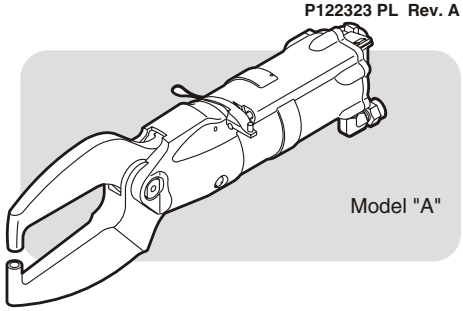
Chicago Pneumatic
1800 Overview Drive • Rock Hill SC • 29730 USA

CP0214
Compression Riveter

P122323 PL Rev. A

PARTS LIST & OPERATOR'S MANUAL



Model "A"

Chicago Pneumatic

WARNING — *DO NOT DISCARD SAFETY INSTRUCTIONS - GIVE TO USER*

English
To reduce risk of injury, everyone using, installing, maintaining, changing accessories on, or working near this tool must read and understand these instructions before performing any such task.

ADVERTENCIA — *CONSERVAR LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD - ENTREGAR AL USUARIO*

Español (Spanish)
Con el fin de reducir el riesgo de lesión, toda persona que use, instale, mantenga, cambie accesorios o trabaje cerca de esta herramienta debe leer y comprender estas instrucciones antes de llevar a cabo cualquiera de las tareas antes mencionadas.

ATTENTION — *CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ DOIVENT ÊTRE IMPÉRATIVEMENT REMISES À L'UTILISATEUR*

Français (French)
Pour réduire les risques d'accidents, il est impératif que toute personne qui utilise, installe ou répare cet outil, change des accessoires ou travaille à proximité, lise attentivement ces consignes de sécurité avant d'utiliser l'outil.

AVVERTENZA — *CONSERVARE LE PRESENTI NORME DI SICUREZZA - DA CONSEGNARE ALL'UTENTE*

Italiano (Italian)
Per diminuire il rischio di eventuali danni fisici, chiunque si appresti all'utilizzo, installazione, riparazione, manutenzione o sostituzione di accessori o comunque lavori in prossimità dell'utensile deve leggere e comprendere le presenti istruzioni.

VARNING — *SE TILL ATT ANVÄNDAREN LÄSER OCH FÖLJER SÄKERHETSANVISNINGARNA*

Svenska (Swedish)
För att minska risken för skador ska alla som använder, installerar, underhåller och byter tillbehör på, eller arbetar i närheten av detta verktyg, ha läst och förstått dessa anvisningar innan arbetet påbörjas.

ACHTUNG — *BITTE NICHT WEGWERFEN SICHERHEITSHINWEISE DEM BENUTZER AUSHÄNDIGEN!*

Deutsch (German)
Um die Gefahr einer Verletzung so gering wie möglich zu halten, haben Personen, die dieses Werkzeug gebrauchen, installieren, instand setzen, warten, Zubehör austauschen oder sich in der Nähe des Werkzeugs aufhalten, die folgenden Hinweise zu beachten:

AVISO — *NÃO JOGUE FORA AS INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA - DÊ AO USUÁRIO*

Português (Portuguese)
No sentido de reduzir o perigo de ferimentos, todas as pessoas que utilizarem, repararem, fizerem a revisão, trocarem acessórios ou trabalharem perto desta ferramenta, devem ler e compreender estas instruções antes de executar qualquer trabalho acima referido.

ADVARSEL — *IKKE KAST SIKKERHETSINSTRUKSENE - GI DEM TIL BRUKER*

Norsk (Norwegian)
For å redusere risikoen for skader skal enhver som bruker, installerer, reparerer, utfører vedlikehold, skifter tilbehør, eller arbeider i nærheten av dette verktøyet, lese og forstå disse anvisningene før oppgavene utføres.

WAARSCHUWING — *VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN NIET WEGGOOIEN - AAN DE GEBRUIKER GEVEN*

Nederlands (Dutch)
Om de kans op verwondingen zo klein mogelijk te maken, dient iedereen die dit gereedschap gebruikt, installeert, onderhoudt, onderdelen ervan vervangt of in de buurt ervan werkt, deze instructies te lezen en te begrijpen alvorens een dergelijke taak uit te voeren.

ADVARSEL — *DISSE SIKKERHEDSANVISNINGER MÅ IKKE KASTES BORT GIV DEM TIL BRUGEREN*

Dansk (Danish)
For at mindske risikoen for tilskadekomst skal enhver, der bruger, installerer, reparerer, vedligeholder, skifter tilbehør på eller arbejder nær dette værktøj, læse disse anvisninger grundigt, før sådant arbejde udføres.

VAROITUS — *TURVAOHJEITA EI SAA HÄVITTÄÄ - ANNA NE KÄYTTÄJÄN LUETTAVAKSI*

Suomi (Finnish)
Kaikkien tätä työkalua käyttävien täytyy perehtyä näihin turvaohjeisiin ennen työhön ryhtymistä työtapaturman välttämiseksi. Sama koskee siihen asennustöitä tekeviä, sitä korjaavia, huoltavia ja siihen lisälaitteita liittäviä tai sen läheisyydessä työskenteleviä.

INDEX

CP0214
Compression Riveter
Model "A"
1st Edition April 1999

POWER UNIT

- C — C-Type Single Cylinder CR-1 Set Holder Pg. 5
- F — C-Type Tandem Cylinder CR-1 Set Holder Pg. 5
- A — Alligator Type Single Cylinder Pg. 4
- E — Alligator Type Tandem Cylinder Pg. 4
- S — C-Type Single Cylinder CR-2 Set Holder Pg. 5
- K — C-Type Tandem Cylinder CR-2 Set Holder Pg. 5

SHORT STROKE DEVICE

- E — None
- A — None
- N — None

YOKE

- L — C-Yoke 1.5" Reach CR-1 Set Holes Pg. 7
- B — Alligator Jaws 1.5" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
- F — Alligator Jaws 2.25" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
- G — Alligator Jaws 3" Reach CR-1 Set Holes Pg. 4
- T — C-Yoke 1.5" Reach CR-2 Set Holes Pg. 7
- N — C-Yoke Type without Yoke Pg. 7
- D — Alligator Jaws 1.5" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
- K — Alligator Jaws 2.25" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
- S — Alligator Jaws 3" Reach CR-2 Set Holes Pg. 4
- P — Alligator Type without Jaws Only Pg. 4

BACKHEAD

- E — Plain Pg. 4 or 5

THROTTLE

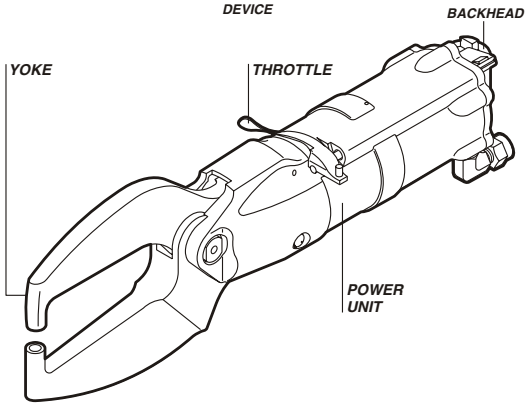
- L — Self-Closing Safety Lever Pg. 4 or 5

Finding information using your Catalog Code Letter

Example:

CP-0214-ANBEL

POWER UNIT *SHORT STROKE DEVICE* *YOKE* *BACKHEAD* *THROTTLE*



PROTECT YOUR INVESTMENT IN THE WORLD'S FINEST AIR TOOLS USE GENUINE CP REPLACEMENT PARTS. The use of parts other than genuine CP replacement parts can lead to sub-standard performance, early failure, possible damage of other parts and, in some instances, unsafe conditions.

E **(Español-Spanish) PROTEJA SU INVERSIÓN EN LAS MEJORES HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS DEL MUNDO USE REPUESTOS GENUINOS DE CP.** El uso de piezas que no sean los repuestos genuinos de CP puede producir un desempeño inferior, fallas prematuras, posibles daños a otras partes y en algunos casos, condiciones poco seguras.

F **(Français-French) PROTÉGEZ VOTRE INVESTISSEMENT DANS LES MEILLEURS OUTILS PNEUMATIQUES DU MONDE : UTILISEZ DES PIÈCES CP D'ORIGINE.** L'utilisation de pièces autres que les pièces de rechange CP d'origine peut entraîner une performance inadéquate, une défaillance prématurée, l'endommagement d'autres composants et, dans certains cas, des conditions dangereuses.

I **(Italiano-Italian) PROTEGGETE L'INVESTIMENTO DA VOI EFFETTUATO CON L'ACQUISTO DEGLI UTENSILI PNEUMATICI MIGLIORI AL MONDO. USATE RICAMBI CP ORIGINALI.** L'uso di ricambi non originali può determinare prestazioni inferiori allo standard, guasti prematuri, danni ad altri componenti e, in alcuni casi, condizioni non sicure.

S **(Svenska-Swedish) SKYDDA DIN INVESTERING I VÄRLDENS FINASTE TRYCKLUFTSVERKTYG GENOM ATT ANVÄNDA ORIGINALDELAR FRÅN CP.** Användning av andra än originalreservdelar från CP kan leda till sämre funktion, snabb förslitning, skador på andra delar och i vissa fall orsaka risker.

D **(Deutsch-German) ERHALTEN SIE IHRE INVESTITION IN DIE BESTEN PNEUMATISCHEN WERKZEUGE DER WELT VERWENDEN SIE NUR ORIGINAL-ERSATZTEILE VON CP.** Die Verwendung anderer als Original-CP-Ersatzteile kann zu verminderter Leistung, frühzeitigem Ausfall, möglicher Beschädigung anderer Teile und in manchen Fällen zu gefährdenden Zuständen führen.

P **(Português-Portuguese) PROTEJA O SEU INVESTIMENTO NAS MELHORES FERRAMENTAS PNEUMÁTICAS DO MUNDO. USE PEÇAS SOBRESSALENTES CP GENUÍNAS.** O uso de componentes que não sejam as peças sobressalentes CP genuínas pode resultar em um desempenho abaixo do padrão, falha precoce, possíveis danos a outras peças e, em alguns casos, condições inseguras.

N **(Norsk-Norwegian) BESKYTT INVESTERINGEN DIN I VERDENS BESTE LUFTVERKTØY BRUK EKTE CP RESERVEDELER.** Bruk av deler som ikke er ekte CP reservedeler kan føre til redusert ytelse, tidlig svikt, mulig skade på andre deler, og i enkelte tilfeller farlige driftsforhold.

NL **(Nederlands-Dutch) BESCHERM UW INVESTERING IN HET BESTE PNEUMATISCHE GEREEDSCHAP TER WERELD, GEBRUIK UITSLUITEND AUTHENTIEKE CP VERVANGSTUKKEN.** Het gebruik van onderdelen die geen authentieke CP vervangstukken zijn, kan leiden tot minderwaardige prestaties, voortijdige storing, mogelijke schade aan andere onderdelen en in sommige gevallen onveilige condities.

DK **(Dansk-Danish) BESKYT DIN INVESTERING I VERDENS BEDSTE LUFTVÆRKTØJ. BRUG ÆGTE CP RESERVEDELE.** Brugen af reservedele, der ikke er ægte CP reservedele, kan føre til forringet ydeevne, tidligt sammenbrud, mulig beskadigelse af andre dele og i nogle tilfælde, farlige arbejdsvilkår.

FN **(Suomi-Finnish) SUOJAA MAAILMAN PARHAISIIN PAINEILMATYÖKALUIHIN TEKEMÄÄSI PANOSTUSTA, KÄYTÄ AITOJA CP-VARAOSIA.** Muiden kuin aitojen CP-varaosien käyttö voi johtaa ala-arvoiseen suorituskykyyn, ennenaikaiseen toimintahäiriöön, mahdolliseen muiden osien vioittumiseen ja joissakin tapauksissa epäturvalliseen toimintakuntoon.

INSTRUCTION MANUAL

Air Supply

For rated tool performance, 90 PSI of clean, dry air is required at the tool. Whip hose 5/16" I.D. may be used at the air inlet, but longer runs should be 3/8" I.D. with couplings of a minimum 9/32" I.D. The use of a CA048360 Chicago Pneumatic Air Line Separator and Filter and a CA048362 Chicago Pneumatic Air Line Pressure Regulator mounted as closely as possible to the tool is recommended.

Lubrication

Daily before using, before putting a new or an old riveter into service, and after each shift, disconnect tool, blow out air line to clean it of accumulated dirt and moisture. Pour about 1/2 fl. oz. of recommended oil into air inlet. Connect tool and operate to allow oil to be carried to cylinder. In addition, the use of a CA048361 Chicago Pneumatic Air Line Lubricator installed at the end of each air pipe leading to this pneumatic tool is recommended to assure a constant and adequate supply of lubricant to valves and cylinder.

Noise & Vibration Declaration*

Sound pressure level 90 dB(A) in accordance with Pneurop PN8NTC1.2. For sound power, add 10 dB(A).
Vibration value <2.5 m/s^2, re. ISO 8662-1.

Operation

Throttle lever (112) must first be moved forward axially before depressing to start cycle. This is a safety feature to reduce accidental actuations. Once throttle lever is depressed, compressed air forces the piston and wedge (41) forward, then one rivet set is driven toward the other exerting compressive force on the rivet. Force is exerted until the throttle lever is released, returning the tool to the ready position ending its cycle of operation.

Maintenance

1. Keep tool properly lubricated.
2. Provide 90 PSI of clean, dry air at the tool.
3. Use hose and connections of proper size and in good condition.
4. Set up and maintain a repair and replacement program scheduled at regular intervals.
5. High wear parts are underlined in parts list.

*These declared values were obtained by laboratory type testing in compliance with the stated standards and are not adequate for use in risk assessments. Values measured in individual work places may be higher than the declared values. The actual exposure values and risk of harm experienced by an individual user are unique and depend upon the way the user works, the workpiece and the workstation design, as well as upon the exposure time and the physical condition of the user. We, Chicago Pneumatic, cannot be held liable for the consequences of using the declared values, instead of values reflecting the actual exposure, in an individual risk assessment in a work place situation over which we have no control.

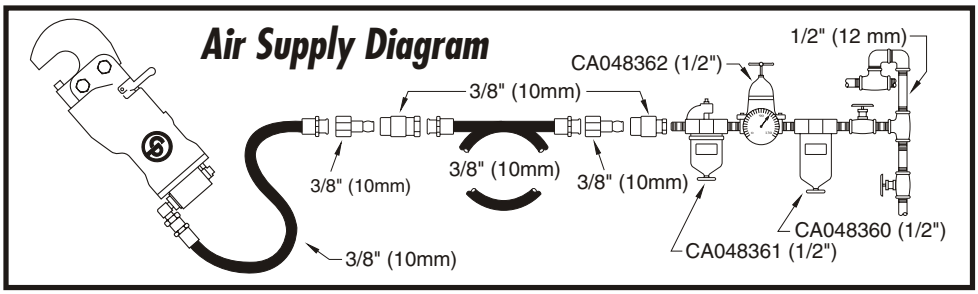
EC DECLARATION OF CONFORMITY

We, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, declare under our sole responsibility that the product to which this declaration relates, is in conformity with the requirements of the Council Directive of June 1998 on the approximation of the laws of the Member States relating to machinery (98/37/EC).

Machine Name CP0214 Compression Riveter
Machine Type Power Tool with 3/16" or 1/4" shank for use with rivet sets and various 3/16" or 1/4" shank accessories - No other use is permitted.
Serial No. Tools with No. 99090A or higher
Technical Data
Air pressure 90 psi (6.2 bar)
Harmonized Standards Applied EN292
National Standards Applied ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Name and Position of Issuer W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company
Signature of Issuer _____
Place and Date of Issue Rock Hill, SC 29730 USA, May 1999

MANUFACTURER'S LIMITED WARRANTY

Limited Warranty: The "Products" of the Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") are warranted to be free from defects in material and workmanship for one year from the date of purchase. This Warranty applies only to Products purchased new from CP or its authorized dealers. Of course, this Warranty does not apply to products which have been abused, misused, modified, or repaired by someone other than CP or its Authorized Service Representatives. If a CP Product proves defective in material or workmanship within one year after purchase, return it to any CP Factory Service Center or Authorized Service Center for CP tools, transportation prepaid, enclosing your name and address, adequate proof of date of purchase, and a short description of the defect. CP will, at its option, repair or replace defective Products free of charge. Repairs or replacements are warranted as described above for the remainder of the original warranty period. CP's sole liability and your exclusive remedy under this Warranty is limited to repair or replacement of the defective Product. (Tandem Cylinder 10,000 Cycles) **(There Are No Other Warranties Expressed Or Implied And CP Shall Not Be Liable For Incidental, Consequential, Or Special Damages, Or Any Other Damages, Costs Or Expenses Excepting Only The Cost Or Expense Of Repair Or Replacement As Described Above.)**



Recommended Lubricants

Chicago Pneumatic Airoilene oil which contains moisture absorbent, rust inhibiting additives and will not separate while the tool is idle, is recommended for use with this tool and may be purchased under the following symbols: 1 gallon can-P089507, 5 gallon can-P089508. If recommended oil is not available, use a turbine or spindle grade oil with a viscosity of 100-150 SUS at 100° F. which contains a rust inhibitor.

Loss of Power / Erratic Action

Loss of power or tool failure may be caused by factors outside the tool. Make the following checks:

1. Check air pressure. For rated performance, 90 PSI air pressure is required at the tool. A drop in air pressure may be caused by lowered compressor output, excessive drain on the air line, or by the use of hose or connections of improper size or in poor condition.
2. Check for wet or dirty air. wet air tends to wash lubricant away from cylinder and cause the tool to rust and corrode. Dirt and foreign matter in the air supply will impede the action of the piston and damage the tool.

If the previous factors are in order:

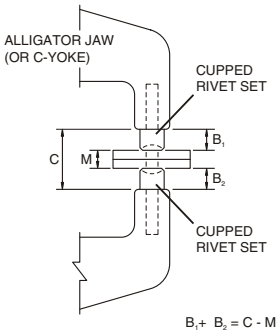
1. Check lubrication. Disconnect tool and pour a liberal quantity of recommended oil cut with an equal amount of kerosene into the air inlet. Operate tool to flush out gum and foreign matter.
2. Check mechanical parts of tool. If surface scratches or minor cracks are apparent on wedge (41), polish smooth. If wedge (41), rivet (42), or spacer (43) is broken, replace with new parts. Check "O" ring seals (24), and (34) on tandem cylinder model, and replace if worn. Replace throttle valve bushing (106) if throttle valve (107) fits loosely. Inspect roller bearings and rollers for breakage or excessive wear.

   NOTE: Cylinder head gasket (55) and air inlet swivel gasket (120) should be replaced with ***new*** parts at each second disassembly.
3. Check length of rivet set bodies. To develop maximum power the riveter must drive the rivet as close to the end of the riveter's stroke as possible.

Assembly Cautions

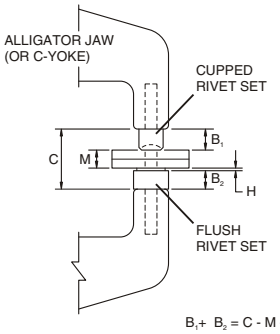
When pressing bushings into cylinder heads, be very careful to press the bushing in square with the bore in the aluminum head. If a cocked bushing starts a chip, it will damage the head irreparably. After assembly, bushings must be reamed.

To develop maximum power, the riveter must drive the rivet near the end of the riveter's stroke. Therefore, the combined length of the two rivet sets must be correct. ***Determine the correct length as follows:***



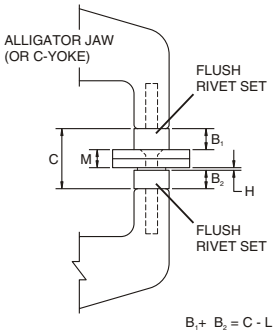
$B_1 + B_2 = C - M$

When two cupped rivet sets are used:
The length of the body dimensions of the rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the total thickness of material being riveted (M).



$B_1 + B_2 = C - M - H$

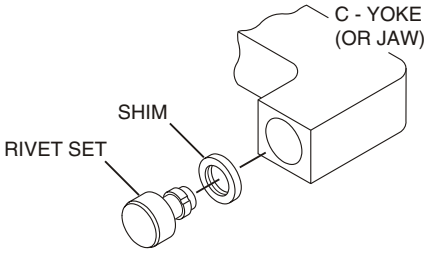
When one cupped and one flush set are used:
The length of the body dimensions of the two rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the total thickness of the material being riveted (M) and the height of the finished rivet head driven by the flush set (H).



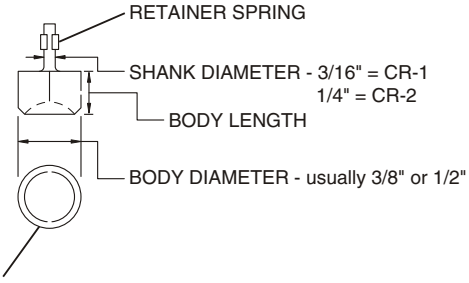
$B_1 + B_2 = C - L$

When two flush sets are used:
The length of the body dimensions of the two rivet sets (B_1, B_2) should equal the closed height dimension of the yoke (C) minus the overall length of the rivet after it is driven (L).

The closed height dimension of the yoke referred to is the opening available when the jaws or plunger are in extreme closed or forward position with both rivet sets removed.



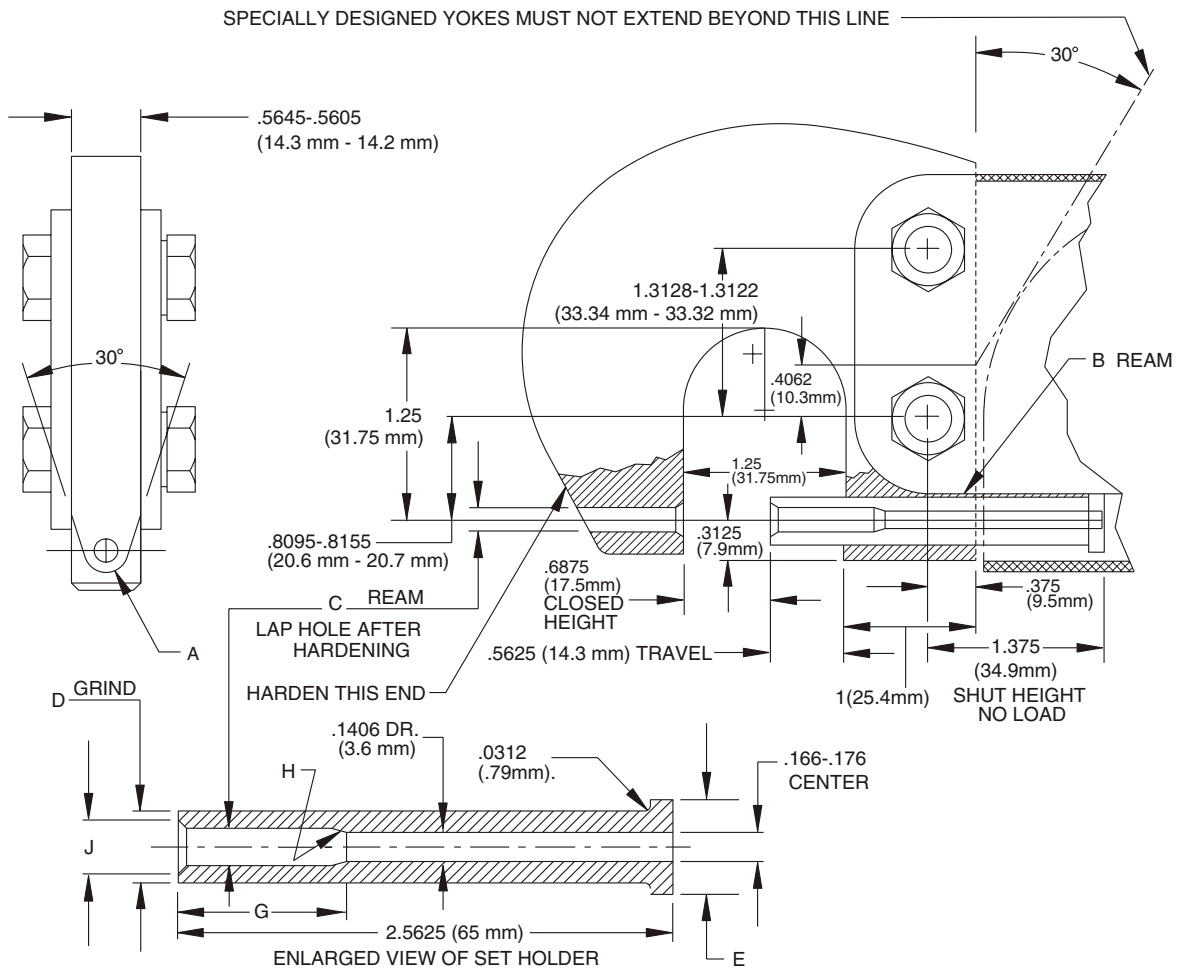
If necessary, select rivet sets a little short and shim to proper length with hardened shims (1/64", 1/32", 1/16", or 1/8" thick).
- see CP Catalog for part numbers.



HEAD OR DIE CONFIGURATION - cupped or flush; available in button, round, brazier, modified brazier, universal or flat head configurations.
- see CP Catalog for Compression Riveter Accessories.

Consult your Chicago Pneumatic Representative for special application yokes.

C-YOKE DATA



- **Set Holder specifications: SAE 41L50 steel or equivalent harden and grind (54-59 Rc)**

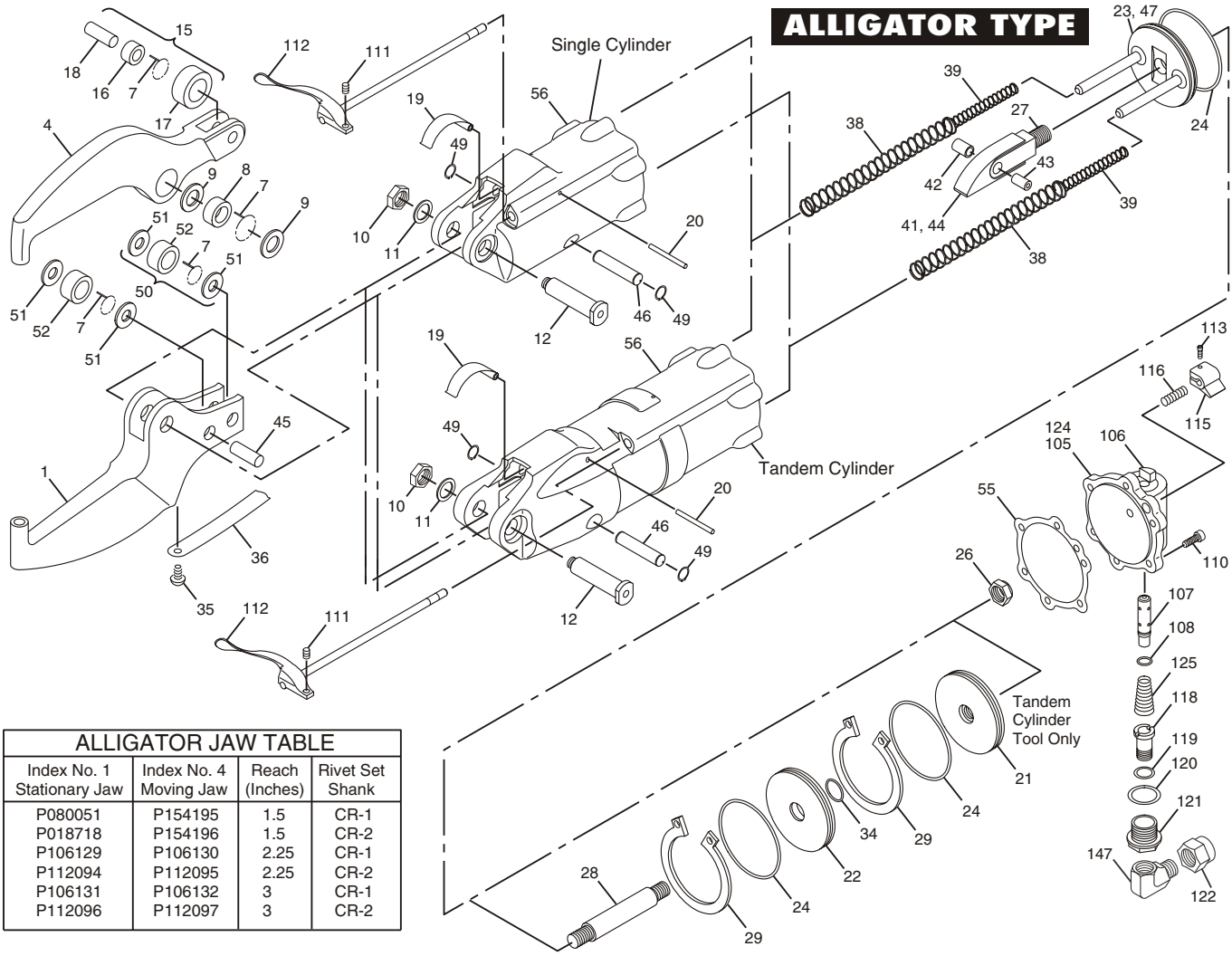
- **C-Yoke specifications: SAE 4140 steel or equivalent heat treat all over (20-25 Rc) harden end shown (50-55 Rc)**

YOKE & SET HOLDER DESIGN DATA

Let.	CR-1	CR-2
A	.1875 (4.76 mm)	.25 (6,35 mm)
B	.3747-.3753 (9.52 mm-9.53 mm)	.4372-.4378 (11,10 - 11,12 mm)
C	.187-.188 (4.75 mm-4.775 mm)	.2497-.2503 (6,34 - 6,36 mm)
D	.3745-.3740 (9.51 mm-9.49 mm)	.4370-.4365 (11,10 - 11,09 mm)
E	.485-.480 (12.3 mm-12.2 mm)	.563-.560 (14,30 -14,22 mm)
F	.0156 R. (.396 mm R)	.040 (1 mm)-.050 (1.27 mm) x 45°
G	.875 (22.2 mm)	.875-.906 (22.2 mm - 23 mm)
H	.0938 (2.38 mm)	.125 (3.175 mm)
J	.281(7.13 mm)-.291(7.39 mm) x 90°	.353 (9 mm)-.363 (9.2 mm) x 90°

**all dimensions are inches/millimeters*

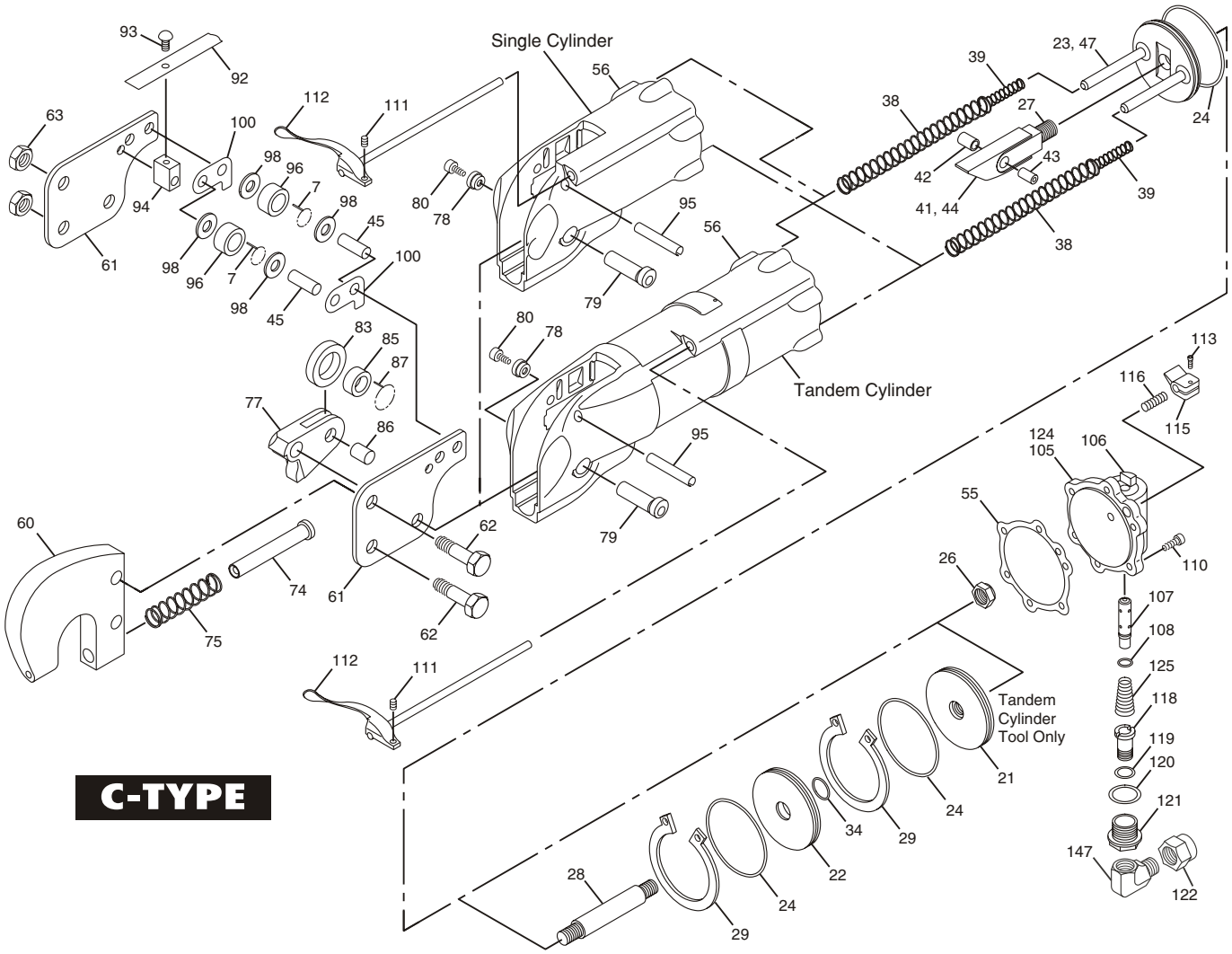
When ordering spare parts, give Name, Speed or Size, Model and Serial Number of the tool, and Part Number and Description of each part desired.



ALLIGATOR JAW TABLE			
Index No. 1 Stationary Jaw	Index No. 4 Moving Jaw	Reach (Inches)	Rivet Set Shank
P080051	P154195	1.5	CR-1
P018718	P154196	1.5	CR-2
P106129	P106130	2.25	CR-1
P112094	P112095	2.25	CR-2
P106131	P106132	3	CR-1
P112096	P112097	3	CR-2

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
1		Jaws-Stationary (See Jaw Table)	1
4		Jaw-Moving (See Jaw Table)	1
7	S067191	Roller-Needle	104
8	P080081	Race-Inner	1
9	P080082	Washer-Thrust	1
10	P074811	Nut-Bolt	1
11	P080084	Washer-Bolt	1
12	P080083	Bearing-Bolt	1
15	P078601	Roller Assembly-Moving Jaw (Incl: Index Nos. 16, 17 & 29 of Index No. 7)	1
16	P080079	Race-Inner	1
17	P080078	Roller-End	1
18	P080080	Shaft-Bearing	1
19	P080037	Spring-Return	1
20	P156847	Pin-Spring	1
21	P057186	Piston-Tandem (Tandem Cylinder Tool)	1
22	P057190	Separator (Tandem Cylinder Tool)	1
23	P057192	Piston & Guide	1
24	P057185	O-Ring (-136)	2
26	S086843	Nut-Piston Rod	1
27	P080060	Fork-Piston Rod	1
	P057188	Fork-Piston Rod (Tandem Cylinder Tool)	1
28	P057191	Rod-Piston (Tandem Cylinder Tool)	1
29	P057588	Ring-Retaining (Tandem Cylinder Tool)	2
34	P083082	O-Ring (-112) (Tandem Cylinder Tool)	1
35	P004149	Screw-Machine (#8-32x 1/4")	1
36	P113149	Guard-Roller	1
38	P080066	Spring-Piston Return (Outer)	2
39	P080065	Spring-Piston Return (Inner)	2
41	P080062	Wedge	1
	P057187	Wedge (Tandem Cylinder Tool)	1
42	P080064	Rivet-Wedge Spacer	1
43	P080063	Spacer-Wedge	1
44	P106076	Wedge Assembly-Fork (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1
	P106078	Wedge Fork Assembly (Tandem Cylinder Tool) (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
45	P080069	Shaft-Roller (Short)	
46	P080070	Shaft-Roller (Long)	1
47	P078248	Piston & Guide	1
49	S082840	Ring-Retaining	1
50	P078599	Roller Assembly-Stationary Jaw (Incl: 1 of Index No. 52 & 20 of Index No. 7)	2 1
51	P080072	Washer-Roller Thrust	4
52	P080067	Roller-Jaw	2
55	P080085	Gasket-Cylinder Head	1
56	P089357	Cylinder	1
	P057195	Cylinder (Tandem Cylinder Tool)	4
58	C086065	Screw-Nameplate (Not Shown)	1
59	P126226	Nameplate (Not Shown)	1
105	P032454	Head-Cylinder (Incl: Index No. 106)	1
106	P088839	Bushing-Throttle Valve	1
107	P084203	Valve-Throttle	1
108	C079489	O-Ring (-008)	6
110	P073153	Screw-Hex Skt (#10-24x 1/2")	1
111	C112829	Screw-Hex Skt (#10-24x 3/8")	1
112	P117653	Lever-Throttle (Incl: Index No. 111)	1
113	P083234	Screw-Hex Skt (#6-32x 3/8")	1
115	P117655	Arm-Lever	1
116	P032986	Spring	1
118	P080103	Swivel-Air Inlet	1
119	P080104	Seat-Swivel	1
120	P080101	Gasket-Swivel Nut	1
121	P080102	Nut-Swivel	1
122	P080105	Connector-Swivel Head	1
124	P121598	Head Assembly (Incl: Index Nos. 105 thru 108, 118 thru 122, 125 & 147)	1 1
125	P121581	Spring-Throttle Valve	1
147	C091451	Elbow	1



Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
7	S067191	Roller-Needle	40
21	P057186	Piston-Tandem (Tandem Cylinder Tool)	1
22	P057190	Separator (Tandem Cylinder Tool)	1
23	P057192	Piston & Guide	1
24	P057185	O-Ring (-136) (3 required for Tandem)	1
26	S086843	Nut-Piston Rod	1
27	P080060	Fork-Piston Rod	1
	P057188	Fork-Piston Rod (Tandem Cylinder Tool)	1
28	P057184	Rod-Piston (Tandem Cylinder Tool)	1
29	P057588	Ring-Retaining (Tandem Cylinder Tool)	2
34	P083082	O-Ring (-112) (Tandem Cylinder Tool)	1
38	P080066	Spring-Piston Return (Outer)	2
39	P080065	Spring-Piston Return (Inner)	2
41	P080110	Wedge	1
	P057189	Wedge (Tandem Cylinder Tool)	1
42	P080064	Rivet-Wedge Spacer	1
43	P080063	Spacer-Wedge	1
44	P106075	Wedge Fork Assembly (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1
	P106077	Wedge Fork Assembly (Tandem Cylinder Tool) (Incl: Index Nos. 27, 41, 42 & 43)	1
45	P080069	Shaft-Roller (Short)	2
47	P078248	Piston (Consists of Index Nos. 23 & 24)	1
55	P080085	Gasket-Cylinder Head	1
56	P113834	Cylinder	1
	P057196	Cylinder (Tandem Cylinder Tool)	1
58	C086065	Screw-Nameplate (Not Shown)	4
59	P126266	Nameplate (Not Shown)	1
60	P098699	Yoke (CR-2)	1
	P080217	Yoke (CR-1)	
61	P080202	Plate-Side	2
62	P080220	Bolt-Yoke	2
63	P073757	Nut-Yoke Bolt	2
74	P091971	Holder-Set (CR-2)	1
	P080218	Holder-Set (CR-1)	
75	P091972	Spring-Set Holder (CR-2)	1
	P080219	Spring-Set Holder (CR-1)	
77	P080211	Lever	1

Index No.	Part No.	Description	No. Req'd.
78	P080216	Washer-Screw	1
79	P080215	Shaft-Lever	1
80	P105978	Screw-Hex Skt (#10-32x 3/8")	1
83	P080212	Roller-Lever	1
84	P078600	Roller Assembly-Lever (Incl: Index Nos. 83, 85 & 87)	1
85	P080213	Race-Inner	1
86	P080214	Shaft-Roller	1
87	P073927	Roller-Needle	32
92	P080203	Guard-Roller	1
93	P004149	Screw-Machine (#10-32x 1/4")	1
94	P080204	Block-Guard	1
95	S092110	Pin-Block	1
96	P080067	Roller-Stationary	2
97	P078599	Roller Assembly-Frame (Incl: 1 of Index No. 96 & 20 of Index No. 7)	2
98	P080072	Washer-Thrust	4
100	P080206	Plate-Guide	2
105	P032454	Head-Cylinder (Incl: Index No. 106)	1
106	P088839	Bushing-Throttle Valve	1
107	P084203	Valve-Throttle	1
108	C079489	O-Ring (-008)	1
110	P073153	Screw-Hex Skt (#10-24x 1/2")	6
111	C112829	Screw-Hex Skt (#10-24x 3/8")	1
112	P117653	Lever-Throttle (Incl: Index No. 111)	1
113	P083234	Screw-Hex Skt (#6-32x 3/8")	1
115	P117655	Arm-Lever	1
116	P032986	Spring	1
118	P080103	Swivel-Air Inlet	1
119	P080104	Seat-Swivel	1
120	P080101	Gasket-Swivel Nut	1
121	P080102	Nut-Swivel	1
122	P080105	Connector-Swivel Head	1
124	P121598	Head Assembly (Incl: Index Nos. 105 thru 108, 118 thru 122, 125 & 147)	1
125	P121581	Spring-Throttle Valve	1
147	C091451	Elbow	1

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Suministro de aire

Se requieren 6.2 bars (90 psi) de aire seco y limpio para el desempeño clasificado de la herramienta. Se puede usar una manguera flexible de 5/16 pulg. de diámetro interior en la entrada de aire, pero las secciones más largas deben tener un diámetro interior de 3/8 pulg. con acoples de un mínimo de 9/32 pulg. de diámetro interior. Se recomienda usar un separador y filtro
en la línea de aire Chicago Pneumatic CA048360 y un regulador de presión
de la línea de aire Chicago Pneumatic CA048362 instalados lo más cerca posible de la herramienta.

Lubricación

Cada día antes de usar, antes de instalar una remachadora nueva o antigua en servicio, y después de cada turno, desconecte la herramienta y purgue la línea de aire para quitar cualquier suciedad o humedad acumulada. Agregue aproximadamente 15 ml (0.5 fl. oz.) del aceite recomendado a la entrada de aire. Conecte la herramienta y hágala funcionar para permitir que se conduzca aceite al cilindro. Además, se recomienda usar un lubricador neumático de línea de aire Chicago Pneumatic CA048361 en el extremo de cada tubo de aire que va a esta herramienta neumática para asegurar un suministro constante y adecuado de lubricante a las válvulas y al cilindro.

Declaración de valores de ruido y vibraciones*

Nivel de presión sonora de 90 dB(A) de acuerdo con el código de pruebas Pneurop PN8NTC1.2. Para la intensidad sonora, agregar 10 dB(A).
Vibraciones: <2.5 m/s^2 de acuerdo con ISO 8662-1.

Funcionamiento

Primero hay que mover la palanca del acelerador (112) hacia adelante antes de oprimirla para iniciar el ciclo. Éste es un dispositivo de seguridad para reducir las activaciones accidentales. Una vez oprimida la palanca del acelerador, el aire comprimido empuja el pistón y la cuña (41) hacia adelante; luego, las dos brocas de remachado son empujadas una hacia la otra y ejercen fuerza de compresión sobre el remache. Se ejerce fuerza hasta que
se suelta la palanca del acelerador y la herramienta regresa a la posición lista, finalizando su ciclo de operación.
se suelta la palanca del acelerador y la herramienta regresa a la posición lista, finalizando su ciclo de operación.

Mantenimiento

1. Mantenga la herramienta lubricada correctamente.
2. Suministre 6.2 bars (90 psi) de aire limpio y seco a la herramienta.
3. Utilice una manguera y conexiones del tamaño apropiado y en buenas condiciones.
4. Establezca y mantenga un programa de reparación y reemplazo a intervalos regulares.
5. En la lista de partes, las piezas de alto desgaste figuran subrayadas.

*Estos valores declarados se obtuvieron en pruebas de laboratorio en cumplimiento con las normas establecidas y no son adecuados para utilizarse en evaluaciones de riesgos. Los valores medidos en lugares de trabajo individuales podrían ser más altos que los valores declarados. Los valores de exposición reales y el riesgo de peligro experimentado por un usuario individual son únicos y dependen del hábito de trabajo del usuario, la pieza en la que se está trabajando y el diseño de la estación de trabajo, además del tiempo de exposición y las condiciones físicas del usuario. Nosotros, Chicago Pneumatic, no podemos aceptar responsabilidad por las consecuencias de utilizar los valores declarados en lugar de los valores que reflejan la exposición real en una evaluación de riesgo individual y en una situación de lugar de trabajo sobre los que no tenemos ningún control.

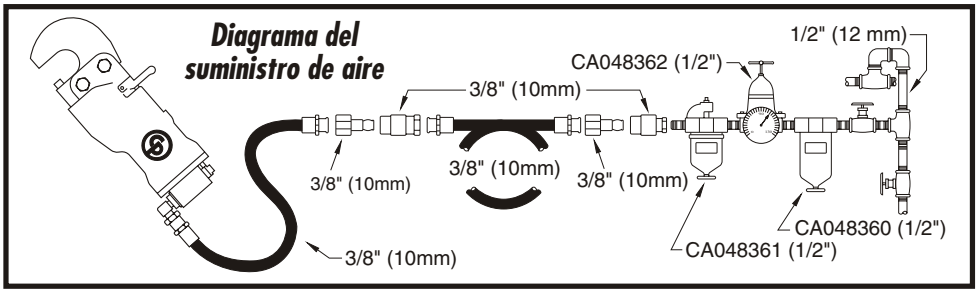
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD UE

Asumiendo plena responsabilidad, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 EE. UU., declara que el producto relacionado con la presente cumple con los requisitos de la Directiva del Consejo de junio de 1998 en lo concerniente a la aproximación de las leyes de los Estados Miembro en relación con la maquinaria (98/27/CE).

Nombre de la máquina: Remachadora por compresión CP0214
Tipo de máquina: Herramienta mecánica con espiga de 3/16 pulg. o 1/4 pulg. para usarse con brocas de remachado y varios accesorios de espiga de 3/16 pulg. o 1/4 pulg. No se permite ningún otro uso.
N° de serie: Herramientas con el número 99090A o más alto
Datos técnicos:
Presión de aire: 6.2 bars (90 psi)
Normas compatibles aplicadas: EN292
Normas nacionales aplicadas: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Nombre y cargo del emisor: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company
Firma del emisor: _____
Lugar y fecha de emisión: Rock Hill, SC 29730 EE.UU., mayo de 1999

GARANTÍA LIMITADA DEL FABRICANTE

Garantía limitada: Los "Productos" de Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") están garantizados contra defectos en el material y en la mano de obra por un período de un (1) año a contar de la fecha de compra. Esta garantía se aplica únicamente a los Productos adquiridos nuevos de CP o de su representante autorizado. Esta garantía no cubre los productos maltratados, mal empleados, modificados o reparados por personal ajeno a CP o a sus Representantes de Servicio Autorizado. Si un producto se considera defectuoso por material, mano de obra o ambos dentro del plazo de un (1) año a contar de la fecha de compra, devuelva el producto a cualquier centro de servicio de fábrica de CP o centro de servicio autorizado de herramientas CP, con el transporte pagado e incluya su nombre y dirección, una prueba adecuada de la fecha de compra y una breve descripción del defecto. CP reparará o sustituirá, según su criterio, los Productos defectuosos sin cargos. Las reparaciones o sustituciones tal como se describen arriba se garantizan por el tiempo que resta de la garantía original. La única responsabilidad de CP y su compensación exclusiva en esta Garantía se limita a la reparación o sustitución del Producto defectuoso. Cilindro en tándem: 10.000 ciclos. **(No existe ninguna otra garantía expresa o implícita y CP no se hará responsable de daños especiales, fortuitos o consecuentes, o de cualquier otro daño, costo o gasto a excepción del costo o gasto que deba incurrir en la reparación o reemplazo del Producto tal como se describe arriba.)**



Lubricantes recomendados

Aceite Chicago Pneumatic Airoilene, el cual contiene un absorbente de humedad, aditivos inhibidores de herrumbre y no se separará cuando la herramienta está inactiva es el aceite recomendado para usarse con esta herramienta y puede comprarse bajo los siguientes números de catálogo: Lata de 1 galón (3,8 l) P089507, lata de 5 galones (18,9 l) P089508. Si el aceite recomendado no está disponible, utilice aceite de grado para turbina o para vástago con una viscosidad de 100 a 150 SUS a 38 ˚C (100 ˚F) y que contenga inhibidor de herrumbre.

Pérdida de potencia / Funcionamiento irregular

La pérdida de potencia o falla de la herramienta puede deberse a factores externos a la herramienta. Efectúe las siguientes verificaciones:

1. Verifique la presión de aire. Se requieren 6.2 bars (90 psi) de presión de aire seco y limpio para el desempeño clasificado de la herramienta. Una salida reducida del compresor, un consumo excesivo en la línea de aire o el uso de una manguera o conexiones de tamaño incorrecto o en malas condiciones puede producir una caída de presión.
2. Verifique que el aire no esté mojado o sucio. El aire húmedo tiende a arrastrar el lubricante fuera del cilindro, lo cual produce corrosión y herrumbre en la herramienta. La suciedad y las materias extrañas en el suministro de aire impedirán que el pistón funcione y dañarán la herramienta.

Si los factores anteriores son correctos:

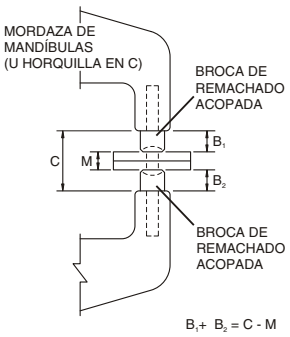
1. Verifique la lubricación. Desconecte la herramienta y agregue una cantidad contundente de una mezcla del aceite recomendado más una cantidad igual de queroseno a la entrada de aire. Haga funcionar la herramienta para purgar la suciedad y las materias extrañas.
2. Revise las partes mecánicas de la herramienta. Si se observan rayaduras o grietas menores aparentes en la superficie de la cuña (41), púlala para obtener una superficie lisa. Reemplace con partes nuevas si la cuña (41), el remache (42) o el espaciador (43) está dañado. Inspeccione los sellos de anillo en O (24) y (34) en el modelo equipado con un cilindro en tándem y reemplácelos si están gastados. Reemplace el buje de la válvula del acelerador (106) si dicha válvula (107) está floja. Inspeccione los cojinetes de rodillos y los rodillos para ver si están averiados o excesivamente gastados.

   NOTA: La empaquetadura de la culata (55) y la empaquetadura de la junta giratoria de entrada de aire (120) deben reemplazarse con partes ***nuevas*** cada vez que se desarme la herramienta por segunda vez.
3. Verifique el largo de las brocas de remachado. Para producir una potencia máxima, la remachadora debe accionar el remache lo más cerca posible del extremo de la carrera de la misma.

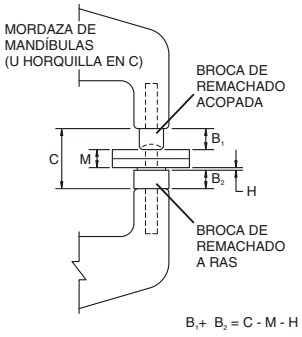
Precauciones de armado

Cuando empuje los bujes al interior de las culatas, fíjese para empujar el buje en forma encuadrada con la cavidad de la culata de aluminio. Si el buje atascado produce una viruta, se dañará irreparablemente la culata. Después del armado, utilice un ensanchador para alisar el interior de los bujes.

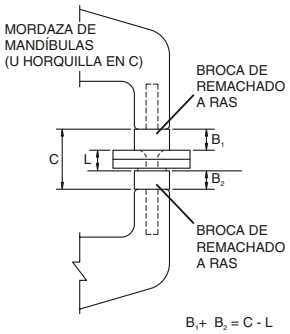
Para producir una potencia máxima, la remachadora debe accionar el remache cerca del extremo de la carrera de la misma. Por lo tanto, la longitud combinada de las dos brocas de remachado debe ser correcta. ***Determine la longitud correcta de la siguiente manera:***



Cuando se utilizan dos brocas de remachado acopadas: La longitud de las dimensiones del cuerpo de las brocas de remachado (B_1, B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos el grosor total del material que se está remachando (M).

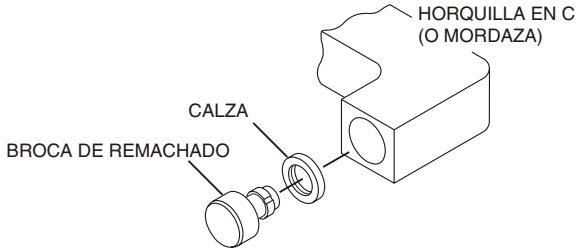


Cuando se utiliza una broca acopada y una broca a ras: La longitud de las dimensiones del cuerpo de las dos brocas de remachado (B_1, B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrrada de la horquilla (C) menos el grosor total del material que se está remachando (M) y la altura de la cabeza del remache final colocado por la broca a ras (H).

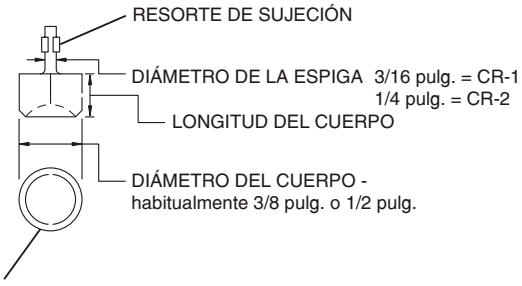


Cuando se usan dos brocas a ras: La longitud de las dimensiones del cuerpo de las dos brocas de remachado (B_1, B_2) debe ser igual a la dimensión de la altura cerrada de la horquilla (C) menos la longitud total del remache después de haber sido colocado (L).

La dimensión de altura cerrada de la horquilla de referencia es la abertura disponible cuando las mordazas o el émbolo está en posición cerrada o de avance extremo con ambas brocas retiradas.



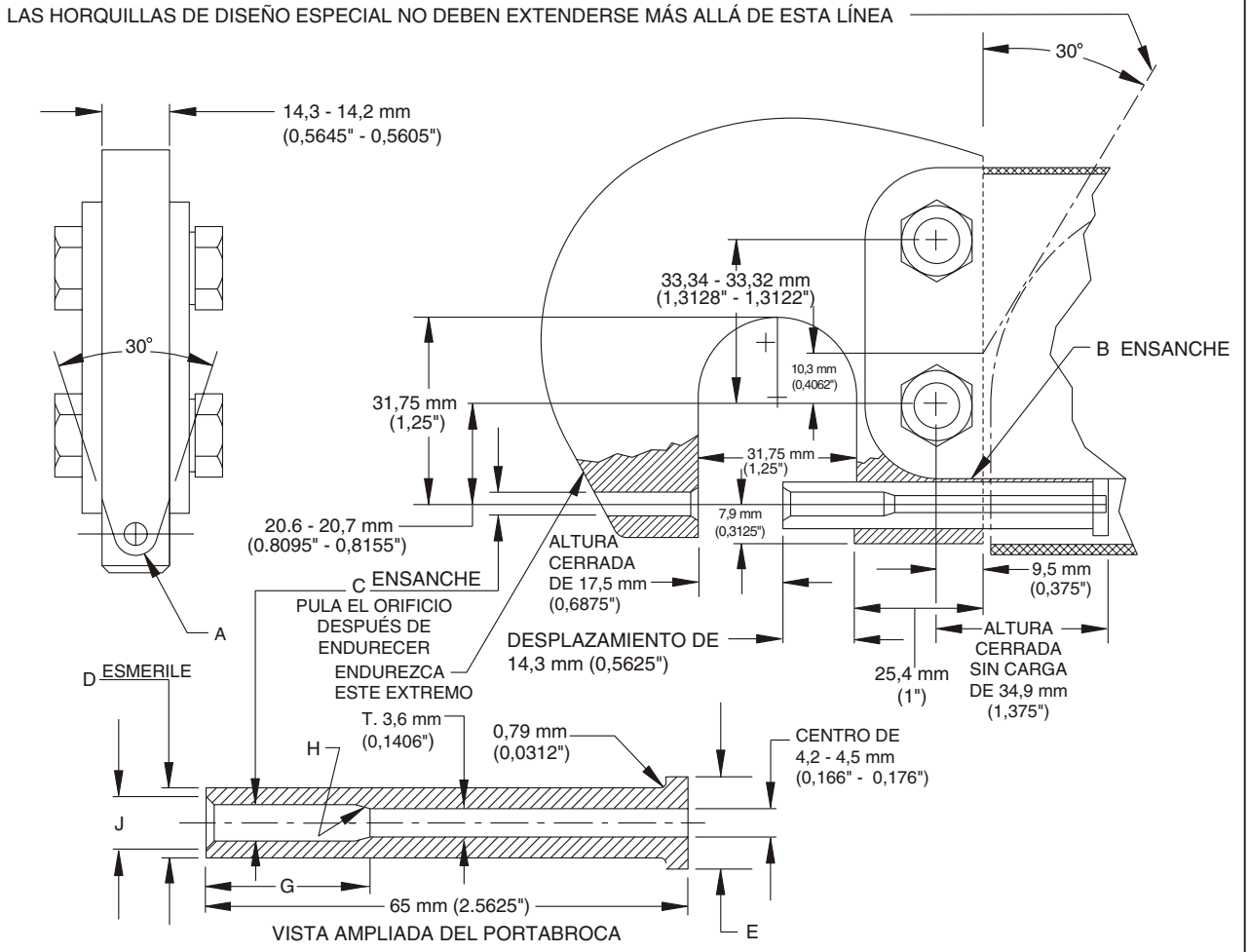
Si es necesario, seleccione brocas de remachado un poco cortas y utilice calzas endurecidas (de 1/64 pulg. (0,40 mm), 1/32 pulg. (0,79 mm), 1/16 pulg. (1,59 mm) o 1/8 pulg. (3,18 mm) de grosor) para obtener la longitud apropiada. *Los números de partes pueden obtenerse del catálogo de CP.*



CONFIGURACIÓN DE LA CABEZA O TERRAJA acopada o a ras; disponibles en configuraciones cabeza de botón, redonda, cabeza delgada, cabeza delgada modificada, universal o plana. *Los accesorios para la remachadora por compresión se presentan en el catálogo de CP.*

Consulte con su representante de Chicago Pneumatic con respecto a horquillas de aplicación especial.

DATOS DE LAS HORQUILLAS EN C



- **Especificaciones del portabroca: Acero SAE 41L50 o equivalente; endurezca y esmerile (54-59 Rc)**

- **Especificaciones de la horquilla en C: Acero SAE 4140 o equivalente; someta a tratamiento con calor la unidad completa (20-25 Rc); endurezca el extremo mostrado (50-55 Rc)**

DATOS DE DISEÑO HORQUILLA Y PORTABROCA		
Let.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Todas las dimensiones son en milímetros/pulgadas*

Cuando ordene repuestos, especifique el nombre, velocidad o tamaño, modelo y número de serie de la herramienta y el número de parte y la descripción de cada parte deseada.

GUIDE D'UTILISATION

Alimentation en air

L'alimentation doit être capable de fournir de l'air propre et sec à 6,2 bars
(90 psi) pour obtenir la performance nominale de l'outil. Un flexible court de 5/16" D.I. peut être utilisé à l'entrée d'air; si des longueurs plus importantes sont nécessaires, utiliser un flexible de 3/8" D.I. avec des raccords de 9/32" D.I. minimum. Il est recommandé d'installer un séparateur et filtre Chicago Pneumatic CA048360 et un régulateur de pression Chicago Pneumatic CA048362 sur la canalisation d'air, aussi près que possible de l'outil.

Lubrification

Chaque jour avant d'utiliser l'outil, à la fin de chaque quart de travail, ou encore avant de mettre une riveteuse en service, qu'elle soit neuve ou non, déconnecter l'outil et purger la canalisation d'air pour la débarrasser de toutes les saletés ou trace d'humidité éventuelles. Verser environ 15 ml de l'huile recommandée dans l'orifice d'entrée d'air. Raccorder l'outil et le faire fonctionner pour permettre à l'huile d'atteindre le cylindre. De plus, il est recommandé d'installer un lubrificateur Chicago Pneumatic CA048361 à l'extrémité de chaque canalisation d'air alimentant cet outil pneumatique
pour assurer que les clapets et le cylindre sont lubrifiés de manière constante et adéquate.

Bruits et vibrations*

Pression acoustique de 90 dB(A) mesurée conformément à la norme Pneurop PN8NTC1.2. Puissance acoustique, ajouter 10 dB(A).
Vibrations: <2,5 m/s^2 selon ISO 8662-1.

Fonctionnement

Il est impossible d'appuyer sur la gâchette (112) pour démarrer le cycle de fonctionnement sans l'avoir au préalable poussée vers l'avant. Ce dispositif
de sécurité est prévu pour réduire les mises en route accidentelles. Une fois que la gâchette est enfoncée, l'air comprimé force le piston et le coin (41) vers l'avant, forçant les embouts de rivetage l'un contre l'autre et exerçant ainsi
une force de compression sur le rivet. La force est appliquée jusqu'à ce que
la gâchette soit relâchée, retournant l'outil en position de départ et terminant
le cycle de fonctionnement.

Maintenance

1. Maintenir l'outil correctement lubrifié.
2. Fournir de l'air propre et sec à 6,2 bars (90 psi) au niveau de l'outil.
3. Utiliser un flexible et des raccords en bon état et de dimension correcte.
4. Établir un programme de réparation et de remplacement et s'assurer qu'il
   est suivi à intervalles réguliers.
5. Les pièces soumises à une usure importante sont soulignées dans la liste
   des pièces.

*Ces valeurs ont été obtenues par des essais en laboratoire conformément aux normes indiquées; elles ne peuvent pas être utilisées pour l'évaluation des risques. Les valeurs mesurées sur les lieux de travail individuels peuvent être supérieures aux valeurs indiquées. Les valeurs d'exposition et le risque de préjudice réels dépendent de l'utilisateur et de sa condition physique, de la méthode de travail utilisée, de la pièce de travail, de la conception de la station de travail et du temps d'exposition. Chicago Pneumatic ne saurait être tenue responsable des conséquences de l'utilisation des valeurs ci-dessus au lieu des valeurs représentatives de l'exposition réelle, dans les études de risques individuelles sur les lieux de travail qui échappent à notre contrôle.

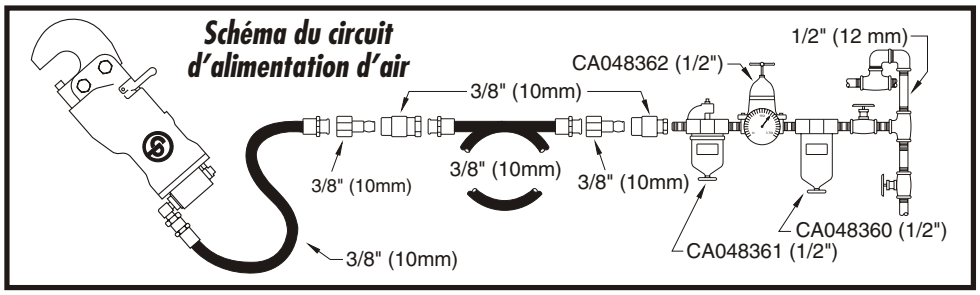
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, États-Unis, déclare sous sa propre responsabilité que le produit objet de cette déclaration, est conforme aux exigences des Directives du conseil datées de juin 1998 sur l'approximation des lois des États membres applicables aux machines (98/27/CE).

Nom de l'outil: Riveteuse à compression CP0214
Type d'outil: Outil pneumatique avec orifice de montage de 3/16" ou 1/4" pour utilisation avec les embouts de rivetage et divers accessoires ayant une queue de 3/16" ou 1/4" - Aucune autre utilisation n'est autorisée.
No. de série: Outils avec numéro de série 99090A ou plus
Données techniques:
Pression d'air: 6,2 bars (90 psi)
Normes harmonisées utilisées: EN292
Normes nationales utilisées: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Nom et fonction du déclarant: W. A. LeNeveu, président, Chicago Pneumatic Tool Company
Signature du déclarant: _____
Lieu et date de la déclaration: Rock Hill, SC 29730 USA, Mai 1999

GARANTIE LIMITÉE DU FABRICANT

Garantie limitée: Les « produits » de Chicago Pneumatic Tool Company (« CP ») sont garantis contre tout vice de fabrication pendant une période d'un an à partir de la date d'achat. Cette Garantie ne s'applique qu'aux Produits achetés neufs à CP ou à un de ses revendeurs agréés. Bien entendu, cette Garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été soumis à un usage incorrect ou abusif, modifiés ou réparés par des personnes non employées par Chicago Pneumatic ou ses unités de service agréées. Si un produit se révèle défectueux dans l'année qui suit sa date d'achat, le retourner à n'importe quel centre de réparation CP (usine ou centre agréé) en port payé, avec votre nom et adresse, un justificatif de la date d'achat et une brève description de la défaillance. CP réparera ou remplacera gratuitement, à sa discrétion, les produits défectueux. Les réparations ou produits de remplacement seront garantis comme décrit ci-dessus pour le reste de la durée de la garantie d'origine. La seule responsabilité de CP et vos seules prétentions dans le cadre de la présente Garantie se limitent à la réparation ou au remplacement du produit défectueux. Cylindre double: 10.000 cycles. **(Il n'existe aucune autre garantie, implicite ou explicite, et CP ne peut être tenue responsable des dommages accidentels, indirects ou autres, ou encore d'autre frais ou dépenses, à l'exception uniquement du coût de réparation ou de remplacement tel que décrit ci-dessus.)**



Lubrifiants recommandés

L'huile Airoilene de Chicago Pneumatic qui contient des agents anticorrosion et d'absorption de l'humidité et qui ne se sépare pas quand l'outil est au repos, est recommandée pour cet outil; cette huile est disponible sous les numéros de catalogue suivants: bidon d'un gallon (3,8 l) – P089507, bidon de cinq gallons (18,9 l) – P089508. Si l'huile recommandée n'est pas disponible, utiliser une huile pour turbine ou broche ayant une viscosité de 100-150 SUS à 38 °C (100 °F) et contenant un inhibiteur de corrosion.

Perte de puissance/fonctionnant irrégulier

Une perte de puissance ou une défaillance de l'outil peut être causée par des facteurs indépendants de l'outil. Effectuer les vérifications suivantes:

1. Vérifier la pression de l'air. Pour que l'outil fonctionne à sa puissance nominale, la pression de l'air au niveau de l'outil doit être de 6,2 bars (90 psi). Une chute de la pression d'air peut être causée par une mauvaise performance du compresseur, une consommation excessive sur la canalisation d'air ou l'utilisation d'un flexible ou de raccords de diamètre incorrect ou en mauvais état.
2. Vérifier que l'air n'est pas sale ou humide. L'air humide a tendance à entraîner le lubrifiant du cylindre et à entraîner la rouille ou la corrosion de l'outil. La saleté ou les corps étrangers contenus dans l'air gênent le déplacement du piston et endommagent l'outil.

Si les facteurs ci-dessus sont corrects:

1. Vérifier la lubrification. Déconnecter l'outil et verser une bonne quantité d'un mélange composé à parts égales de l'huile recommandée et de kérosène dans l'orifice d'entrée d'air de l'outil. Faire fonctionner l'outil pour chasser la gomme et les corps étrangers.
2. Vérifier les composantes mécaniques de l'outil. Si la surface du coin (41) est rayée ou comporte de petites fissures, polir la surface jusqu'à ce qu'elle soit lisse. Si le coin (41), le rivet (42) ou l'entretoise (43) est cassé(e), le ou la remplacer par une pièce neuve. Vérifier les joints toriques (24) et (34) sur le modèle équipé d'un cylindre double et les remplacer s'ils sont usés. Remplacer la douille (106) du clapet de la gâchette si le clapet (107) indique un jeu excessif. Inspecter les roulements à rouleaux et les rouleaux pour s'assurer qu'ils ne sont ni cassés ni excessivement usés.

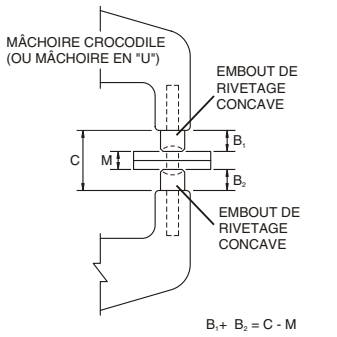
   REMARQUE: Le joint de tête du cylindre (55) et le joint du raccord articulé d'entrée d'air (120) doivent être remplacés par de nouveaux joints à chaque second démontage.
3. Vérifier la longueur du corps des embouts de rivetage. Pour obtenir la puissance maximale, la riveteuse doit exercer sa force sur le rivet aussi près que possible de la fin de la course de la riveteuse.

Précautions en cours d'assemblage

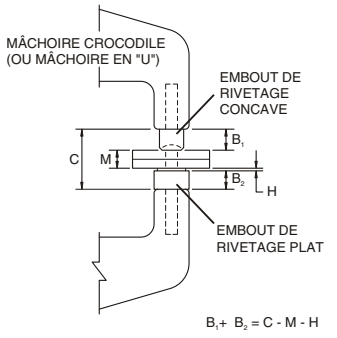
Lorsque la douille est enfoncée dans la tête du cylindre, faire excessivement attention que la douille est enfoncée d'aplomb avec l'alésage de la tête en aluminium. Si la douille est enfoncée de biais et entame la tête, celle-ci sera endommagée de manière irréparable. Les douilles doivent être alésées après l'assemblage.

Pour obtenir la puissance maximale, la riveteuse doit exercer sa force sur le rivet près de la fin de la course de la riveteuse. Par conséquent, la longueur combinée des deux embouts de rivetage doit être correcte. ***Déterminer la longueur correcte de la manière suivante:***

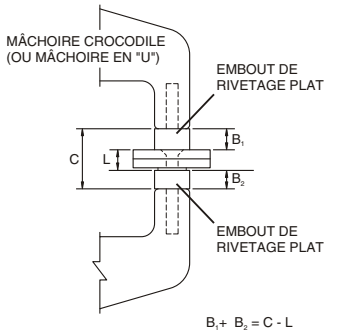
La hauteur fermée de la mâchoire mentionnée est égale à l'ouverture disponible lorsque les mors ou le plongeur sont en position fermée ou avant extrême avec les deux embouts de rivetage retirés.



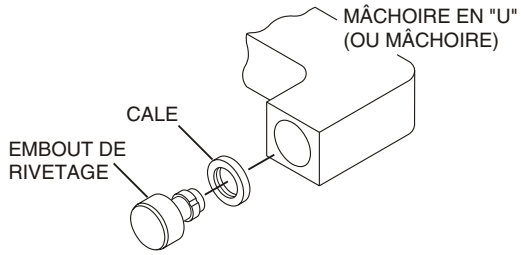
Lorsque deux embouts de rivetage concaves sont utilisés: La longueur des corps des embouts de rivetage (B_1, B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du matériau à riveter (M).



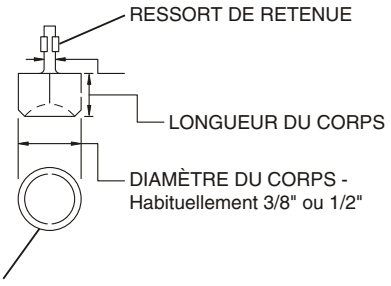
Lorsqu'un embout de rivetage concave et un embout plat sont utilisés: La longueur des corps des deux embouts de rivetage (B_1, B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du matériau à riveter (M) et moins la hauteur de la tête de rivet terminée formée par l'embout plat (H).



Lorsque deux embouts de rivetage plats sont utilisés: La longueur des corps des deux embouts de rivetage (B_1, B_2) doit être égale à la hauteur fermée de la mâchoire (C) moins l'épaisseur totale du rivet une fois formé (L).



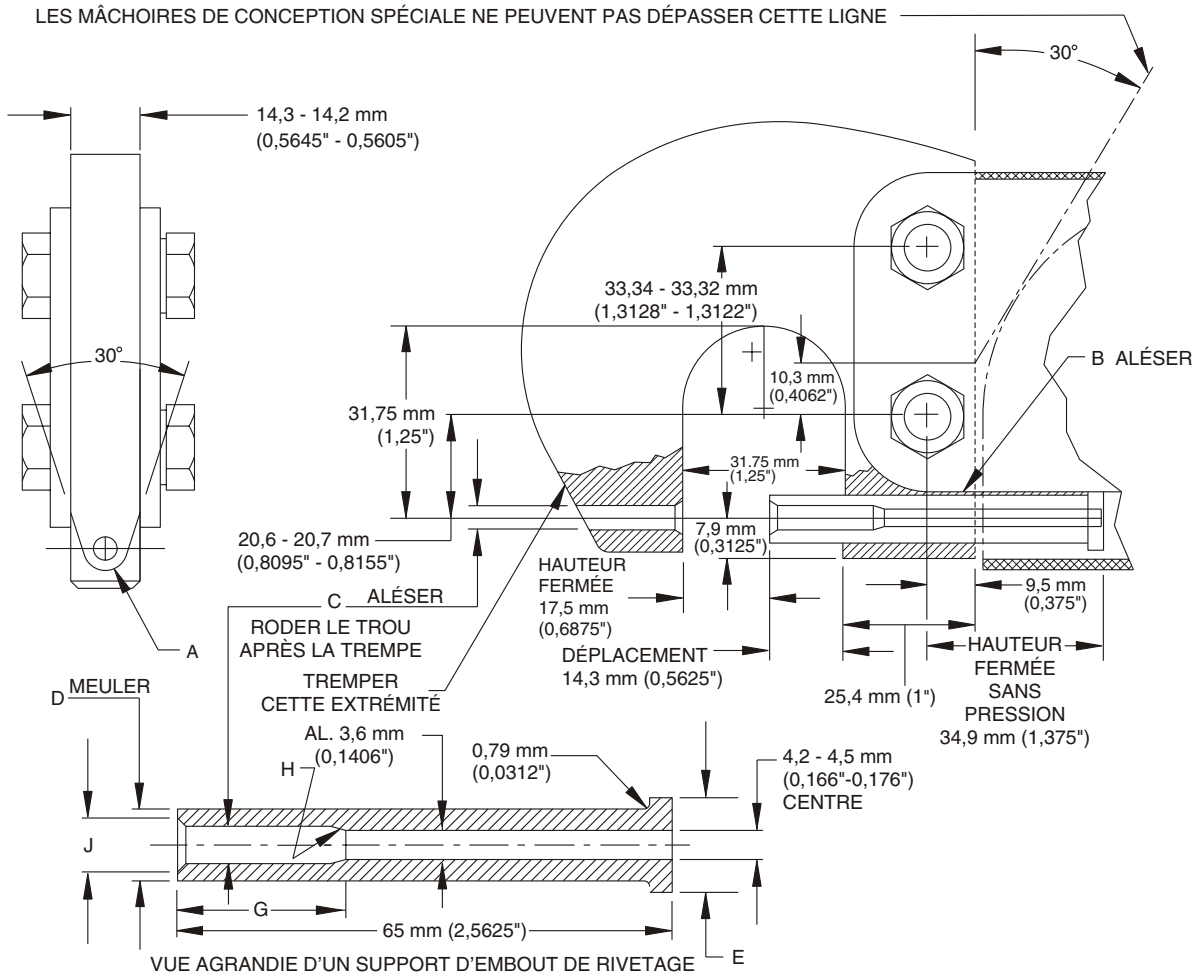
Au besoin, choisir des embouts de rivetage légèrement plus courts et ajuster à la longueur correcte avec des cales trempées (de 0,40 mm (1/64"), 0,79 mm (1/32"), 1,59 mm (1/16") ou 3,18 mm (1/8") d'épaisseur). *Voir le catalogue CP pour les numéros de pièces.*



CONFIGURATION DE LA TÊTE OU MATRICE - Concave ou plate; configurations disponibles: bouton, ronde, tête mince ("Brazier"), tête mince modifiée, universelle ou plate. *Voir le catalogue CP pour les accessoires des riveteuses à compression.*

Consulter votre représentant Chicago Pneumatic pour les mâchoires destinés à des applications spéciales.

DONNÉES SUR LES MÂCHOIRES EN "U"



- **Spécifications support d'embout de rivetage: Acier SAE 41L50 ou équivalent; tremper et meuler (54-59 Rc)**

- **Spécifications mâchoire en "U": Acier SAE 4140 ou équivalent; traitement thermique complet (20-25 Rc); tremper extrémité indiquée (50-55 Rc)**

DONNEES DE CONCEPTION - SUPPORT D'EMBOUT ET MACHOIRE		
Let.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Toutes les dimensions sont en millimètres/pouces*

Pour commander des pièces détachées, spécifier le nom de l'outil, la vitesse ou dimension, le numéro de modèle et de série, et le numéro et la description de chaque pièce désirée.

MANUALE DELLE ISTRUZIONI

Alimentazione dell'aria

Per le prestazioni nominali dell'utensile, è necessario predisporre un'alimentazione d'aria compressa pulita e asciutta ad una pressione di 6,2 bar (90 psi). L'ingresso dell'aria può essere dotato di un tubo flessibile con diametro interno pari a 5/16", tenendo presente che i tratti di tubo più lunghi devono presentare un diametro interno di 3/8" e raccordi con diametro interno minimo di 9/32". Si consiglia di utilizzare un separatore con filtro per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048360, e un regolatore di pressione per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048362, da montare quanto più possibile vicino all'utensile.

Lubrificazione

Ogni giorno prima di mettere in funzione e utilizzare una chiodatrice nuova o già usata, così come al termine di ogni turno di lavoro, è opportuno scollegare l'utensile e scaricare la tubazione d'aria compressa per eliminare l'umidità e i depositi di sporcizia. Introdurre all'ingresso dell'aria 15 ml circa di olio del tipo consigliato, quindi collegare e mettere in funzione l'utensile in modo che l'olio circoli fino al cilindro. Si consiglia di utilizzare un lubrificatore per tubazioni d'aria Chicago Pneumatic CA048361, da installare all'estremità di ogni tubo dell'aria collegato all'utensile pneumatico, per garantire un adeguato e costante rifornimento di lubrificante alle valvole e al cilindro.

Dichiarazione di rumorosità e vibrazioni*

Livello di pressione sonora 90 dB(A) secondo Pneurop PN8NTC1.2.
Per la potenza sonora, aggiungere 10 dB(A).
Vibrazioni: <2,5 m/s^2 a norma ISO 8662-1.

Funzionamento

Prima di azionare la leva della valvola di regolazione del flusso (112) per mettere in funzione l'utensile, spingere la leva in avanti per inserire la posizione di sicurezza atta ad evitare l'azionamento accidentale dell'utensile. Premendo la leva della valvola di regolazione del flusso, si attiva l'aria compressa che aziona il pistone e il cuneo (41), e si comanda la chiusura dei due stampi che in tal modo comprimono il chiodo. La forza di compressione degli stampi rimane applicata finché si rilascia la leva della valvola di regolazione del flusso per riportare l'utensile alla posizione di attesa e terminare il ciclo di funzionamento. in tal modo comprimono il chiodo. La forza di compressione degli stampi rimane applicata finché si rilascia la leva della valvola di regolazione del flusso per riportare l'utensile alla posizione di attesa e terminare il ciclo di funzionamento.

Manutenzione

1. Mantenere l'utensile adeguatamente lubrificato.
2. Fornire all'utensile un'alimentazione d'aria compressa pulita e asciutta ad una pressione di 6,2 bar (90 psi).
3. Utilizzare un tubo e collegamenti di dimensioni adeguate e in buone condizioni.
4. Stabilire e mantenere un programma di riparazione e sostituzione che preveda interventi a intervalli regolari.
5. Le parti a elevato grado di usura sono sottolineate nell'elenco ricambi.

*I valori dichiarati sono stati ottenuti da test eseguiti in laboratorio in conformità con le norme stabilite e non sono adeguati per l'uso nella valutazione dei rischi. I valori rilevati in determinati luoghi lavorativi possono essere superiori ai valori dichiarati. I valori di esposizione reali e il rischio di pericolo a cui il singolo utente è soggetto sono esclusivi e dipendono dal modo in cui la persona lavora, dal pezzo in lavorazione e dalla struttura dell'area di lavoro, nonché dai tempi di esposizione e dalle condizioni fisiche dell'utente. Noi, Chicago Pneumatic, non possiamo essere ritenuti responsabili per le conseguenze derivanti dall'uso dei valori dichiarati, anziché di valori che riflettono l'esposizione effettiva, nella 2specifica valutazione di eventuali rischi in un luogo lavorativo su cui non abbiamo alcun controllo.

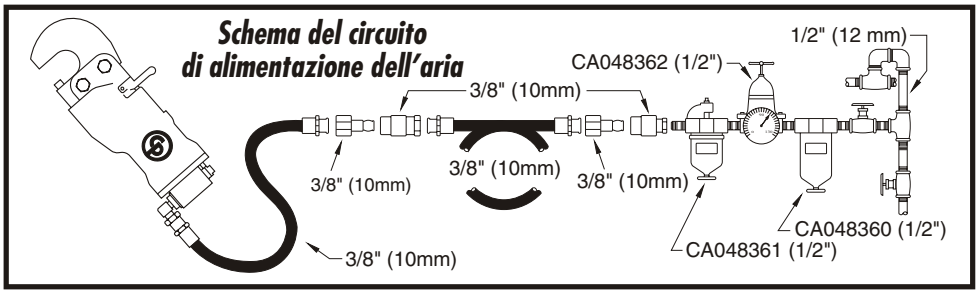
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Noi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme ai requisiti indicati dalla Direttiva del Consiglio del giugno 1998 sul ravvicinamento delle legislazioni dei paesi membri in materia di macchinari (98/27/CE).

Denominazione della macchina: Chiodatrice pneumatica CP0214
Tipo di macchina: Utensile pneumatico con stelo di 3/16" o 1/4" da utilizzare con stampi per chiodi e accessori vari per utensili di tali dimensioni - Non sono consentiti usi diversi.
N° di serie: Utensili con codice 99090A o superiore
Caratteristiche tecniche:
Pressione aria: 6,2 bar (90 psi)
Norme armonizzate applicate: EN292
Norme nazionali applicate: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Nome e titolo dell'autore: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company
Firma dell'autore: _____
Luogo e data di emissione: Rock Hill, SC 29730 USA, Maggio 1999

GARANZIA LIMITATA DEL PRODUTTORE

Garanzia limitata: I prodotti della Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") sono esenti da difetti di materiale e di lavorazione. Tale garanzia è valida per un anno dalla data di acquisto solo per prodotti acquistati nuovi da CP o dai suoi rivenditori autorizzati. La garanzia non verrà applicata per prodotti sottoposti a modifiche, impiegati per usi diversi da quelli previsti, trattati in maniera inadeguata e riparati da personale non autorizzato da CP o dai suoi rappresentanti del servizio di assistenza. Se un prodotto CP presenta difetti di materiale o di lavorazione, recapitarlo al Centro di assistenza in fabbrica CP o al Centro di assistenza autorizzato per utensili CP, con trasporto pre-pagato, con il proprio nome e indirizzo, allegando un adeguato documento indicante la data d'acquisto e una breve descrizione del difetto rilevato. CP effettuerà, a propria discrezione, la riparazione o la sostituzione gratuita dei prodotti difettosi. Eventuali riparazioni o sostituzioni sono garantite per il resto del periodo di garanzia originario. La responsabilità esclusiva di CP e la garanzia sono limitate alla riparazione o alla sostituzione di prodotti difettosi secondo quanto previsto in questo documento. Cilindro accoppiato: 10.000 cicli. **(Non esistono altre garanzie esplicite o implicite e CP non è responsabile per danni incidentali, consequenziali o speciali, o per altri danni, costi o spese ad eccezione dei costi e delle spese di riparazione o sostituzione sopra indicati.)**



Lubrificanti consigliati

Per l'utilizzo di questa chiodatrice pneumatica, si consiglia la lubrificazione con olio tipo Chicago Pneumatic Airoilene che contiene additivi in grado di ostacolare la formazione di ruggine e assorbire l'umidità, e non si separa quando l'utensile è inattivo. L'olio può essere ordinato da catalogo con riferimento ai codici P089507 per la latta da 1 gallone (3,8 l), e P089508 per la latta da 5 galloni (18,9 l). Se l'olio consigliato non è disponibile, utilizzare un olio per turbine o mandrini che presenti una viscosità di 100-150 SUS a 38 °C (100 °F), e contenga un additivo antiruggine.

Perdita di potenza / Funzionamento irregolare

L'eventuale perdita di potenza o il malfunzionamento dell'utensile può derivare da fattori esterni all'utensile. Eseguire i seguenti controlli:

1. Verificare la pressione dell'aria. Per le prestazioni nominali dell'utensile, è necessario predisporre un'alimentazione d'aria compressa a 6,2 bar (90 psi). L'eventuale calo di pressione dell'aria può essere causato da una diminuzione della potenza resa del compressore, da un consumo eccessivo presso la tubazione d'aria compressa o dall'uso di un tubo o collegamenti di dimensioni inadeguate o in cattive condizioni.
2. Verificare l'assenza di aria umida o sporca. L'aria umida tende ad asportare il lubrificante dal cilindro, favorendo la formazione di ruggine e la corrosione dell'utensile. La presenza di sporcizia e corpi estranei nell'alimentazione dell'aria può ostacolare il funzionamento del pistone e danneggiare l'utensile.

Se i suddetti controlli non evidenziano anomalie:

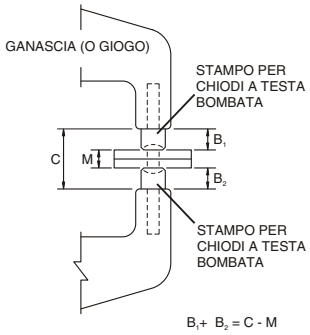
1. Verificare la lubrificazione. Scollegare l'utensile e introdurre all'ingresso dell'aria una generosa quantità di miscela ottenuta unendo all'olio consigliato un'eguale quantità di Kerosene. Mettere in funzione l'utensile per espellere la gomma e i corpi estranei.
2. Controllare le parti meccaniche dell'utensile. Se il cuneo (41) presenta graffi o lievi incrinature, levigarlo per ottenere una superficie liscia e uniforme. In caso di rottura del cuneo (41), del chiodo (42) o del distanziale (43), sostituire con nuovi componenti. Sul modello con cilindro accoppiato, controllare gli anelli di tenuta toroidali (24) e (34), e sostituirli se presentano tracce di usura. Sostituire la boccola della valvola di regolazione del flusso (106), se la valvola di regolazione del flusso (107) presenta un gioco eccessivo. Ispezionare i cuscinetti a rulli e i rulli per verificare l'assenza di rotture o tracce di usura.

   NOTA: La guarnizione della testa cilindro (55) e la guarnizione rotante all'ingresso dell'aria (120) devono essere sostituite con componenti ***nuovi*** ogni due operazioni di smontaggio.
3. Verificare la lunghezza del corpo degli stampi. Per sviluppare la potenza massima, la chiodatrice deve introdurre il chiodo quanto più vicino possibile al fine corsa della chiodatrice.

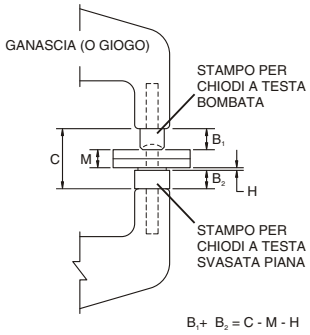
Precauzioni per il montaggio

Nell'introdurre la boccola all'interno della testa cilindro, prestare attenzione a mantenerla in linea con il foro della testa di alluminio. L'introduzione non lineare della boccola può produrre scheggiature e danneggiare irreparabilmente la testa. Al termine dell'assemblaggio, alesare la boccola.

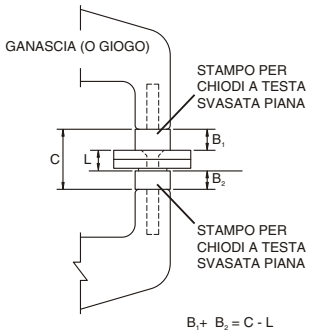
Per sviluppare la potenza massima, la chiodatrice deve introdurre il chiodo quanto più vicino possibile al fine corsa della chiodatrice. La lunghezza complessiva dei due stampi per chiodi va quindi stabilita in modo appropriato. ***Per determinare la lunghezza corretta, procedere come segue:***



Quando si utilizzano due stampi per chiodi a testa bombata: La lunghezza complessiva degli stampi (B_1, B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno lo spessore totale del materiale ribadito (M).

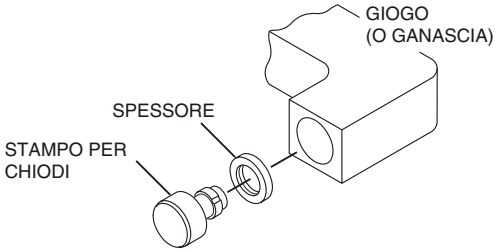


Quando si utilizza uno stampo per chiodi a testa bombata e uno stampo per chiodi a testa svasata piana: La lunghezza complessiva degli stampi (B_1, B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno lo spessore totale del materiale ribadito (M) e l'altezza della testa del chiodo introdotto dallo stampo per chiodi a testa svasata piana (H).

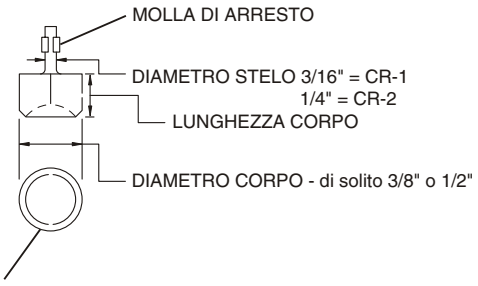


Quando si utilizzano due stampi per chiodi a testa svasata piana: La lunghezza complessiva degli stampi (B_1, B_2) dovrebbe essere pari all'altezza con stampo chiuso del giogo (C), meno la lunghezza complessiva del chiodo già introdotto (L).

L'altezza con stampo chiuso del giogo corrisponde all'apertura disponibile quando le ganasce o il punzone si trovano in posizione di massima chiusura o massimo avanzamento con entrambi gli stampi per chiodi smontati.



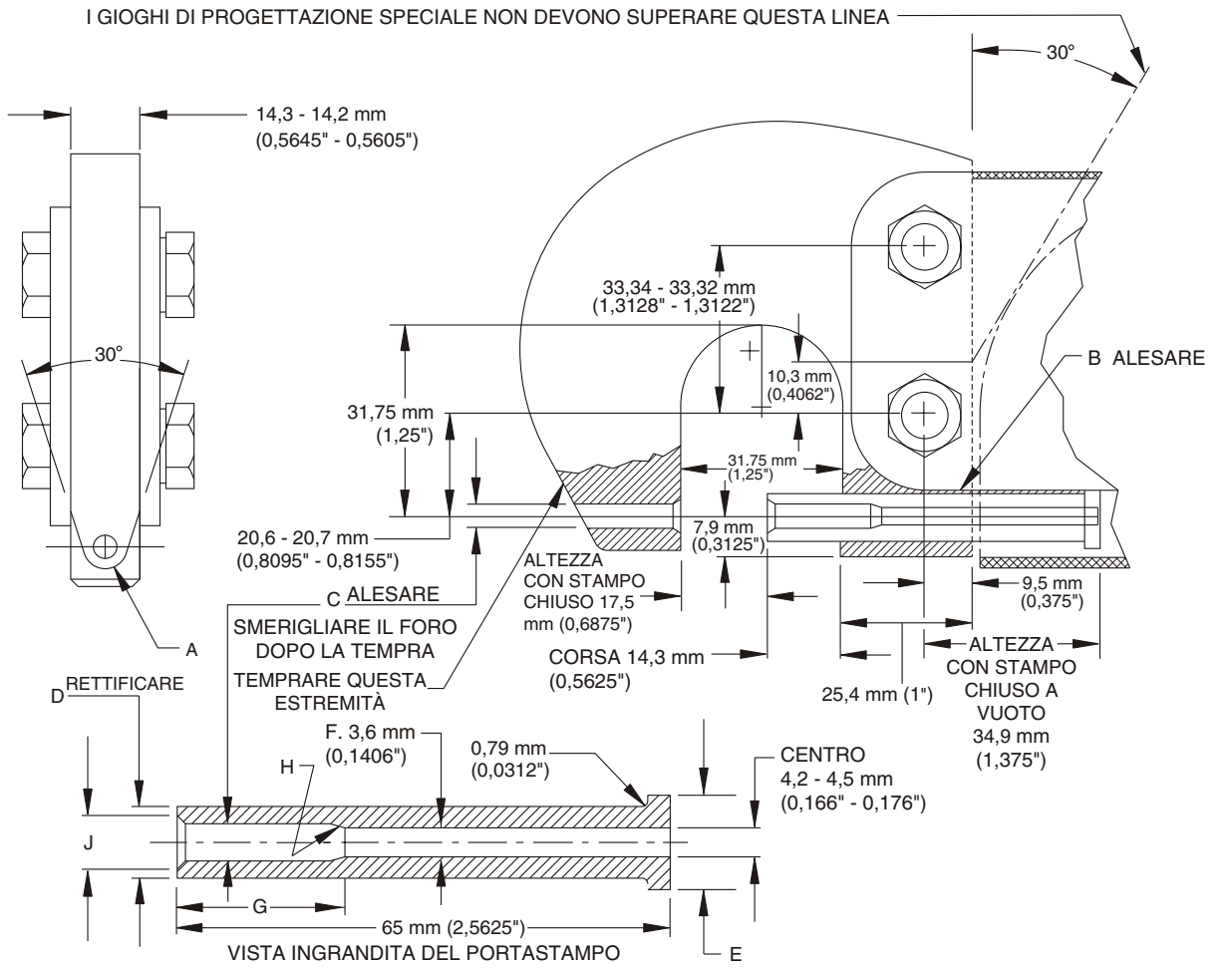
Se necessario, scegliere stampi per chiodi leggermente più corti, e spessorarli con elementi di spessore in materiale temprato (di spessore pari a 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) o 1/8" (3,18 mm)). *Per i codici dei pezzi, consultare il Catalogo CP.*



CONFIGURAZIONE DELLA TESTA DI RIBADITURA O DELLO STAMPO PER CHIODI a testa bombata o svasata piana. Sono disponibili configurazioni di stampi per chiodi a testa tonda stretta, testa tonda, testa a lenticchia (standard o modificata), testa piana o testa universale. *Per gli accessori della chiodatrice pneumatica, consultare il Catalogo CP.*

Per i gioghi destinati ad applicazioni speciali, consultare il proprio rivenditore Chicago Pneumatic.

CARATTERISTICHE DEL GIOGO



- **Specifiche per il portastampo: Acciaio SAE 41L50 o equivalente; temprare e rettificare (54-59 Rc)**

- **Specifiche per il giogo: Acciaio SAE 4140 o equivalente; sottoporre a trattamento termico (20-25 Rc) sull'intera superficie; temprare l'estremità indicata (50-55 Rc)**

DATI DI PROGETTAZIONE GIOGO E PORTASTAMPO		
Let.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Tutte le dimensioni sono indicate in millimetri/pollici*

Per l'ordinazione di parti di ricambio, fornire i dati dell'utensile (nome, velocità, dimensioni, modello, numero di serie), specificare il codice pezzo e fornire la descrizione dei singoli componenti richiesti.

BETRIEBSANLEITUNG

Druckluftversorgung

Um die Nennleistung der Maschine zu erzielen, muß an der Maschine ein Luftdruck von 6,2 bar (90 psi) gemessen werden. Die zugeführte Druckluft muß trocken und sauber sein. Das Anschlußschlauchstück an der Maschine kann einen Innendurchmesser von 5/16" haben. Längere Schlauchstücke müssen jedoch einen Innendurchmesser von 3/8" haben, die Kupplungen einen Mindestdurchmesser von 9/32". Es wird empfohlen, einen Chicago Pneumatic-Wasserabscheider mit Filter Modell CA048360 sowie einen Chicago Pneumatic Druckregler CA048362 zu verwenden und diese möglichst nahe an der Maschine zu installieren.

Schmierung

Die Maschine ist täglich vor Arbeitsbeginn sowie nach Schichtende, im Fall einer neuen oder überholten Maschine außerdem vor der Inbetriebnahme von der Druckluftversorgung zu trennen und die Druckluftleitung auszublasen, um Schmutz und Kondenswasser zu entfernen. Anschließend etwa 15 ml des empfohlen Öls in den Lufteinlaß träufeln. Maschine anschließen und kurz einschalten, damit das Öl in den Zylinder gelangt. Es wird ferner empfohlen, am Ende jeder fest installierten Druckluftleitung, an der diese Maschine eventuell angeschlossen wird, einen Chicago-Pneumatic-Öler zu installieren (CA048361), um eine ständige und ausreichende Zufuhr von Schmiermittel zu Ventilen und Zylinder zu gewährleisten.

Erklärung zu Geräuschemission und Vibration*

Der Schalldruckpegel nach Pneurop PN8NTC1.2 beträgt 90 dB(A). Die Schalleistung liegt 10 dB/A über diesem Wert.
Vibrationspegel: <2,5 m/s^2 gemäß ISO 8662-1.

Betrieb

Um die Maschine in Gang setzen zu können, muß der Abzug (112) zunächst axial nach vorne verschoben werden. Erst dann kann der Abzug betätigt werden. Durch diese Sicherheitsvorrichtung wird ein versehentliches Betätigen verhindert. Bei Betätigen des Abzugs drückt die Druckluft den Kolben und den Keil (41) nach vorne. Der eine Nietdöpper wird nun in Richtung zum anderen gedrückt, so daß beide Druckkraft auf die Niete ausüben. Die Kraft wirkt weiter, bis der Abzug freigegeben wird, woraufhin die Maschine in die Bereitschaftsstellung zurückkehrt und der Arbeitszyklus abgeschlossen ist.
Bereitschaftsstellung zurückkehrt und der Arbeitszyklus abgeschlossen ist.

Wartung

1. Maschine stets ausreichend schmieren.
2. Der Luftdruck an der Maschine muß 6,2 bar (90 psi) betragen. Die Druckluft muß trocken und sauber sein.
3. Schläuche und Armaturen müssen die richtige Größe haben und sich in gutem Gesamtzustand befinden.
4. Für die Wartung ist ein Wartungsplan aufzustellen und durchzuführen, der regelmäßige Instandhaltungsmaßnahmen sowie den Austausch von Verschleißteilen vorsieht.
5. Teile, die starker Abnutzung unterliegen, sind auf der Teileliste unterstrichen.

*Die genannten Werte wurden durch Tests gemäßt den angegebenen Normen unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht ausreichend für Risikoanalysen. Die tatsächlichen Meßwerte am Einsatzort können je nach Umgebung auch höher ausfallen. Die konkrete Belastung und das Gesundheitsrisiko des Benutzers sind von Person zu Person verschieden und hängen von den Arbeitsgewohnheiten, dem Werkstück und der Gestaltung des Arbeitsplatzes sowie von der Belastungsdauer und dem Gesundheitszustand des Benutzers ab. Wir, die Chicago Pneumatic, haften nicht für die Folgen einer Anwendung der genannten Werte anstelle von Meßwerten der tatsächlichen Belastungswerte in einer Risikoanalyse für einen konkreten Arbeitsplatz, der sich unserer Einflußnahme entzieht.

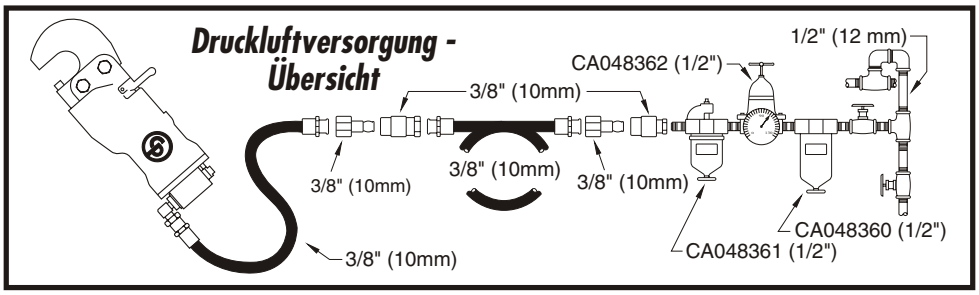
EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, die Chicago Pneumatic Tool Company, mit Sitz in 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, erklären unter eigener Verantwortung, daß sich das Produkt, für das diese Erklärung gilt, in Übereinstimmung mit den Anforderungen der Council Directive aus dem Juni 1998 unter Annäherung an die Gesetze der Mitgliedsstaaten für Maschinenbauteile befindet (98/27/EG).

Maschinenbezeichnung: Drucknietmaschine CP0214
Maschinentyp: Druckluftbetriebene Maschine mit Schaftdurchmesser 3/16" oder 1/4" für Nietdöpper und andere Vorsatzwerkzeuge für Schaftdurchmesser 3/16" oder 1/4". Jede andere Verwendung ist untersagt.
Seriennummer: Maschinen ab Nr. 99090A
Technische Daten:
Luftdruck: 6,2 bar (90 psi)
Erfüllung harmonisierter Normen: EN292
Erfüllung nationaler Normen: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Name und Stellung des Verantwortlichen: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company
Unterschrift: _____
Ort und Datum: Rock Hill, SC 29730, USA, Mai 1999

EINGESCHRÄNKTE HERSTELLERGARANTIE

Eingeschränkte Garantie: Die Chicago Pneumatic Tool Company (im folgenden "CP" genannt) garantiert dem Erstkäufer für ein Jahr ab dem Verkaufsdatum, daß ihre Produkte frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind, vorausgesetzt, die Produkte werden weder unsachgemäß eingesetzt oder behandelt noch von einer Person, die nicht CP oder einem von CP autorisierten Kundendienstcenter angehört, modifiziert oder instand gesetzt. Zur Inanspruchnahme der Garantie senden Sie das Produkt unter Vorauszahlung der Transportkosten an CP oder an ein von CP autorisiertes Kundendienstcenter. Fügen Sie bitte Ihren Namen und Ihre Anschrift, einen Kaufnachweis mit Datum sowie eine kurze Beschreibung des Fehlers bei. Fehlerhafte Produkte werden von CP kostenfrei instand gesetzt oder erneuert, wobei sich CP die Entscheidung vorbehält, ob eine Erneuerung oder eine Instandsetzung vorgenommen wird. Eine Instandsetzung oder Erneuerung eines fehlerhaften Produkts verlängert die ursprüngliche Garantiedauer nicht. Die Haftung von CP und die Ansprüche des Käufers aus dieser Garantie sind auf die Instandsetzung oder die Erneuerung gemäß obigen Angaben beschränkt. Tandemzylinder: 10.000 Arbeitszyklen. **(Obige Garantie ersetzt alle anderen Garantien oder ausdrücklichen oder konkludenten Garantiebedingungen einschließlich der Garantie und der Garantiebedingungen betreffend den Verkauf oder die Eignung für einen bestimmten Zweck. CP übernimmt keine Haftung für mittelbare oder unmittelbare Folgeschäden oder mittelbare oder unmittelbare Folgekosten, mit Ausnahme der oben beschriebenen Instandsetzungs- oder Ersatzleistungen. Von CP Beauftragte oder beschäftigte Personen oder andere Personen sind in keiner Weise bemächtigt oder befugt, diese Garantiebedingungen in irgendeiner Form zu ändern oder auszuweiten.)**



Empfohlene Schmiermittel

Für diese Maschine wird das Druckluftmaschinenöl Chicago Pneumatic Airoilene empfohlen. Es enthält feuchtigkeitsabsorbierende und rosthemmende Zusätze und trennt sich auch bei längerem Stillstand der Maschine nicht in seine Bestandteile. Es kann unter folgenden Katalognummern bestellt werden: Behälter mit 1 Gallone (3,8 l): P089507; Kanister mit 5 Gallonen (18,9 l): P089508. Steht das empfohlene Öl nicht zur Verfügung, ist stattdessen ein Turbinen- oder Spindelöl mit einer Viskosität von 100-150 SUS bei 38 ˚C (100 ˚F) mit rosthemmendem Additiv zu verwenden.

Leistungsverlust / ungleichmäßiger Betrieb

Die Ursachen einer unzureichenden Leistung oder eines Ausfalls der Maschine sind unter Umständen außerhalb der Maschine zu suchen. Führen Sie folgende Prüfungen durch:

1. Luftdruckprüfung. Um die Nennleistung der Maschine zu erzielen, muß an der Maschine ein Druck von 6,2 bar (90 psi) gemessen werden. Eine Abschwächung des Luftdrucks kann eine gedrosselte Kompressorleistung, einen übermäßig hohen Druckluftverbrauch oder die Verwendung unzureichend bemessener oder schlecht gewarteter Schläuche und Armaturen zur Ursache haben.
2. Luftqualitätsprüfung. Stark kondenswasserhaltige Luft wäscht das Schmieröl aus dem Zylinder und verursacht Rost bzw. Korrosion in der Maschine. Schmutz und Fremdkörper in der Druckluft behindern die Bewegung des Kolbens und rufen Schäden in der Maschine hervor.

Wenn die oben genannten Ursachen nicht vorliegen:

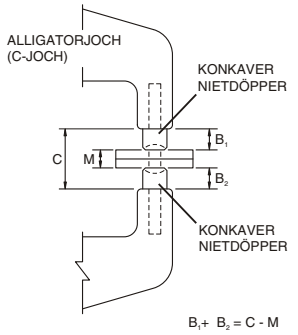
1. Schmierungsprüfung. Maschine abkuppeln und eine größere Menge einer Mischung aus dem empfohlenen Schmieröl und Petroleum in den Lufteinlaß träufeln. Dann die Maschine betätigen, um Schmierölrückstände und sonstige Ablagerungen hinauszuwaschen.
2. Prüfung der mechanischen Bauteile. Weist der Keil (41) Kratzer oder feine Risse auf, muß die Oberfläche glattpoliert werden. Ist der Keil (41), ein Nietdöpper (42) oder der Distanzring (43) zerbrochen, muß er ausgewechselt werden. Bei dem Tandemzylindermodell die O-Ring-Dichtungen (24 und 34) prüfen und auswechseln, wenn sie abgenutzt sind. Wenn das Drosselventil (107) nicht mehr fest sitzt, ist die Ventilbuchse (106) auszuwechseln. Rollenlager und Rollen auf Bruchschäden und übermäßige Abnutzungserscheinungen prüfen.

   HINWEIS: Die Zylinderkopfdichtung (55) und die Einlaßdrehgelenkdichtung (120) sind bei jeder zweiten Demontage durch ***neue*** Teile zu ersetzen.
3. Prüfung der Nietdöpper. Um eine maximale Krafteinwirkung auf die Nieten zu erzielen, muß die Nietmaschine die Niete so weit wie möglich zum Ende des Hubweges treiben.

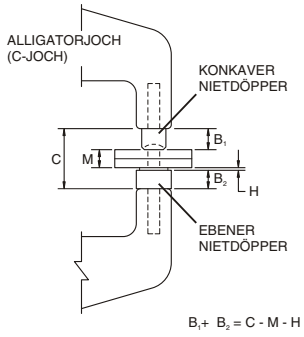
Vorsichtshinweis für die Montage

Beim Einpressen von Buchsen in Zylinderköpfe ist sorgsam darauf zu achten, daß die Buchse genau parallel zur Bohrung in den Aluminiumkopf gepreßt wird. Schabt eine verkantete Buchse einen Span ab, ist der Kopf irreparabel beschädigt. Nach der Montage müssen die Buchsen mit der Reibahle ausgerieben werden.

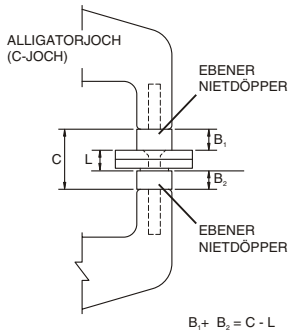
Um eine maximale Krafteinwirkung auf die Nieten zu erzielen, muß die Nietmaschine die Niete möglichst nahe an das Ende des Hubweges treiben. Daher muß für die richtige Gesamtlänge beider Nietdöpper gesorgt werden. ***Die Gesamtlänge der Nietdöpper wird wie folgt bestimmt:***



Bei Verwendung zweier konkaver Nietdöpper
Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1, B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtdicke des zu vernietenden Materials (M) sein.

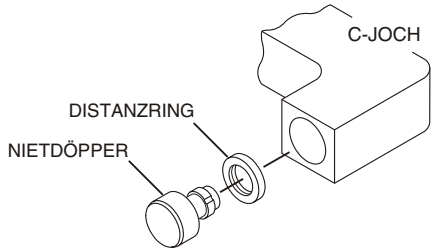


Bei Verwendung eines konkaven und eines ebenen Nietdöppers
Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1, B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtdicke des zu vernietenden Materials (M) und der Höhe des vom ebenen Nietdöpper getriebenen Nietkopfes (H) sein.

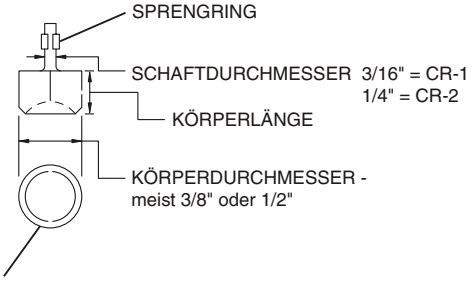


Bei Verwendung von zwei ebenen Nietdöppern
Die Gesamtkörperlänge der beiden Nietdöpper (B_1, B_2) muß gleich der Höhe des Jochs (C) im geschlossenen Zustand minus der Gesamtlänge des fertig gestauchten Niets (L) sein.

Die genannte Höhe des Jochs im geschlossenen Zustand ist die lichte Weite zwischen den beiden vollständig geschlossenen bzw. ausgefahrenen Jochenden bei entfernten Nietdöppern.



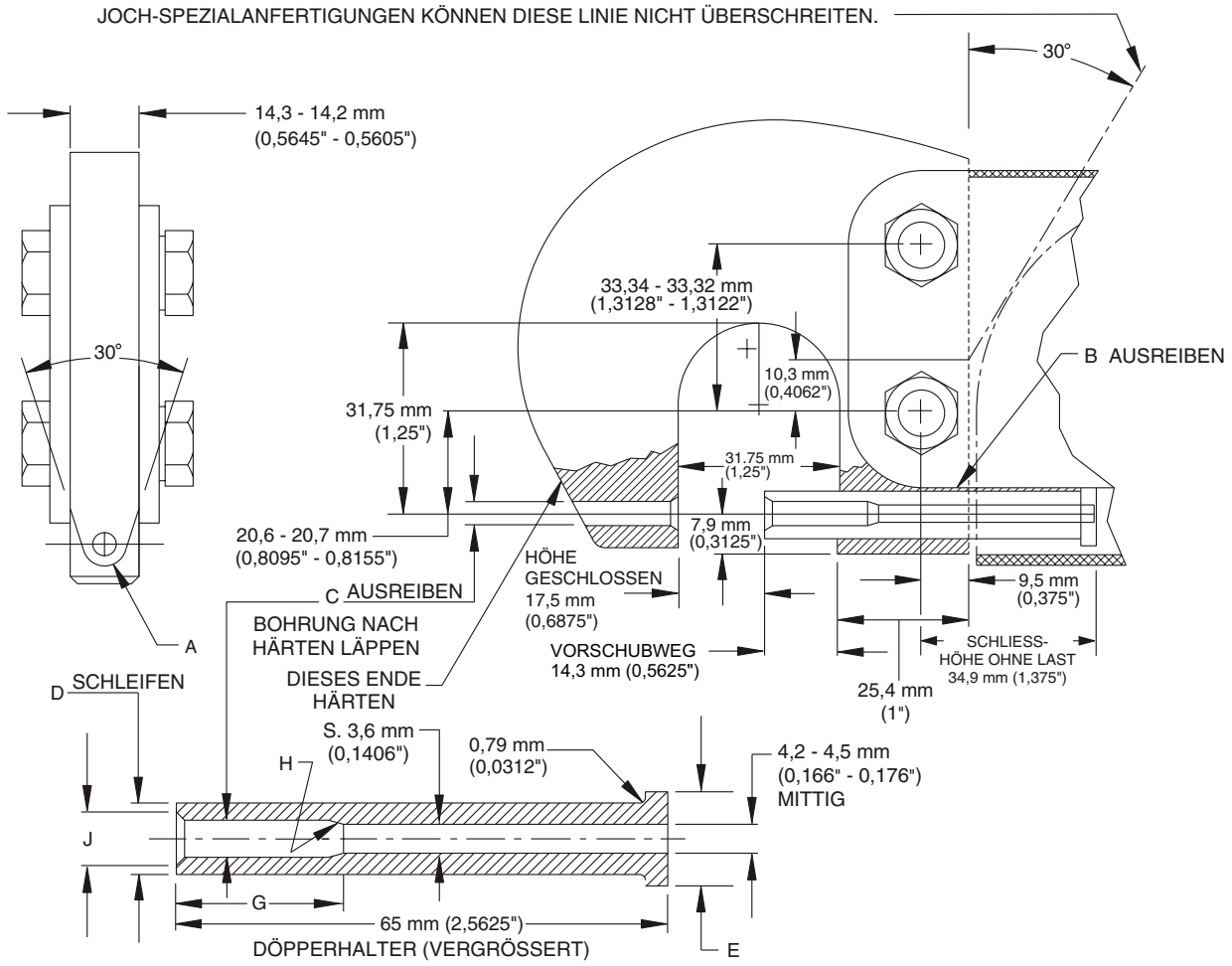
Nötigenfalls wählen Sie die Nietdöpper etwas kürzer und stellen mit gehärteten Distanzringen (Stärken 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm), 1/8" (3,18 mm)) die benötigte Länge her.
Bestellnummern siehe CP-Katalog.



NIETKOPF- ODER STEMPELKONFIGURATION: konkav oder flach. Lieferbare Konfigurationen: Linsenkopf, Rundkopf, Niedrigkopf, Spezial-Niedrigkopf, Universalkopf, Flachkopf.
Druckniетmaschinenzubehör siehe CP-Katalog.

Wegen Joch-Spezialanfertigungen wenden Sie sich bitte an Ihren Chicago-Pneumatic-Vertreter

MASSE FÜR C-JOCHE



- **Technische Daten Nietdöpper: Stahl nach SAE 41L50 oder gleichwertig; härten und schleifen (54-59 Rc)**

- **Technische Daten C-Joch: Stahl SAE 4140 oder gleichwertig; vollständig vergütet (20-25 Rc); abgebildetes Ende härten (50-55 Rc)**

MAßE FÜR JOCH UND DÖPPERHALTER		
Buch.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Alle Maße in mm/Zoll*

Bei der Bestellung von Ersatzteilen bitte Bezeichnung, Drehzahl bzw. Größe, Modell- und Seriennummer der Maschine sowie Bestellnummer und Beschreibung des gewünschten Teils angeben.

NOTES

NOTES

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Alimentação de Ar

Para a ferramenta ter o desempenho classificado, é necessário ter 6,2 bar
(90 psi) de ar limpo e seco na ferramenta. Pode-se usar uma mangueira flexível com diâmetro interno de 5/16" na admissão de ar, mas distâncias maiores devem usar mangueira com diâmetro interno de 3/8" com acoplamentos de no mínimo 9/32" de diâmetro interno. Recomenda-se usar um Filtro e Separador Chicago Pneumatic CA048360 e um Regulador de Pressão Chicago Pneumatic CA048362 montada o mais perto possível da ferramenta.

Lubrificação

Diariamente, antes de usar e antes de colocar uma rebitadeira nova ou usada em serviço, e depois de cada turno, desconecte a ferramenta, limpe a mangueira pneumática com ar para limpar e remover qualquer sujeira ou umidade acumulada dentro dela. Coloque uns 15 ml de óleo recomendado dentro da admissão de ar. Conecte a ferramenta e deixe o óleo ser conduzido até o cilindro. Além disso, recomenda-se o uso de um Lubrificador Chicago Pneumatic CA048361 instalado em cada extremidade da tubulação de ar que vai até esta ferramenta pneumática, para assegurar um fornecimento constante e adequado de lubrificante para as válvulas e o cilindro.

Declaração de Ruído e Vibraçãoes*

Nível da pressão sonora: 90 dB(A) em conformidade com Pneurop PN8NTC1.2. Para potência sonora, adicione 10 dB(A).
Vibrações: <2,5 m/s^2 conforme ISO 8662-1.

Operação

A alavanca de acionamento (112) deve primeiramente ser movimentada para frente axialmente antes de se apertar para iniciar o ciclo. Isto é um recurso de segurança para reduzir acionamentos acidentais. Quando a alavanca for apertada, o ar comprimido força o pistão e a cunha (41) para frente, e uma ponta de rebite é empurrada em direção à outra, exercendo uma força compressiva sobre o rebite. A força é aplicada até a alavanca ser liberada, retornando a ferramenta para a posição de prontidão, terminando seu ciclo operacional.
retornando a ferramenta para a posição de prontidão, terminando seu ciclo operacional.

Manutenção

1. Mantenha a ferramenta lubrificada adequadamente.
2. Proporcione 6,2 bar (90 psi) de ar limpo e seco na ferramenta.
3. Use mangueira e conexões de tamanho adequado e em boas condições.
4. Estabeleça e mantenha um programa de reparo e reposição programado
   com intervalos regulares.
5. As peças de alto desgaste estão sublinhadas na lista de peças.

*Estes valores declarados foram obtidos por teste feito em laboratório de acordo com os padrões estipulados e não se destinam para utilização em avaliações de risco. Os valores medidos nos locais individuais de trabalho podem ser maiores que os valores declarados. Os valores reais de exposição e o risco de ferimento sentidos por um usuário são específicos e dependem da maneira am que o usuário trabalha, da peça e do design da estação de trabalho, bem como do tempo de exposição e da condição física do usuário. Nós da Chicago Pneumatic, não podemos nos responsabilizar pelas conseqüências causadas pelos valores declarados, ao invés dos valores que refletem a exposição real, e pelaavaliação de risco individual em um ambiente de trabalho sobre o qual não temos controle.

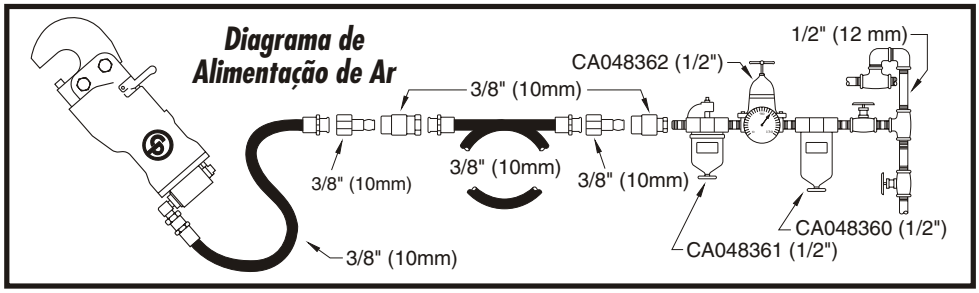
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE UE

Nós, a Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 EUA, declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que o produto para o qual esta declaração se refere está em conformidade com as exigências da Instrução do Conselho de junho de 1998 sobre a aproximação das leis dos Estados Membros em referência ao maquinário. (98/27/CE).

Nome da Máquina: Rebitadeira de Compressão CP0214
Tipo da Máquina: Ferramenta energizada com encaixe de 3/16" ou 1/4" para uso com rebites e diversos acessórios de 3/16" ou 1/4" Nenhum outro uso é permitido.
Número de Série: Ferramentas com Numeração 99090A ou maior
Dados Técnicos:
Pressão do Ar: 6,2 bar (90 psi)
Padrões Harmonizados Aplicados: EN292
Padrões Nacionais Aplicados: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Nome e cargo do emissor: W. A. LeNeveu, Presidente, Chicago Pneumatic Tool Company
Assinatura do emissor: _____
Local e data da emissão: Rock Hill, SC 29730 EUA, Maio 1999

GARANTIA LIMITADA DO FABRICANTE

Garantia Limitada: Os "Produtos" da Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") são garantidos como livres de defeitos em materiais e fabricação por um ano a partir da data da compra. Esta garantia só se aplica aos Produtos novos adquiridos originalmente da CP ou de seus revendedores autorizados. Esta garantia não se aplica aos produtos que foram abusados, usados indevidamente, modificados ou reparado por alguém que não seja da CP ou seus Representantes de Serviços Autorizados. Se um produto CP se provar com defeito nos materiais ou na fabricação dentro de um ano depois da compra, devolva-o para qualquer Centro de Serviço de Fábrica CP ou Centro de Serviço Autorizado para ferramentas CP, com transporte pré-pago, enviando seu nome e endereço, comprovante da data de compra e uma breve descrição do defeito. A CP, em sua discrição, irá reparar ou substituir os Produtos defeituosos sem custo. Os reparos ou as substituições são garantidas como descrito acima para o restante do período de garantia original. A única responsabilidade CP e seu único remédio sob esta Garantia está limitada ao reparo ou reposição do Produto defeituoso. Cilindro duplo: 10.000 ciclos. **(Não existem outras garantias expressas ou implícitas e a CP não será responsável por danos incidentais, conseqüenciais ou especiais, ou qualquer outro dano, custo ou despesa exceto somente pelo custo ou despesa para reparar ou substituir, conforme descrito acima.)**



Lubrificantes Recomendados

O óleo Chicago Pneumatic Airoilene com aditivos absorventes de umidade e inibidores de ferrugem, que não separam quando a ferramenta está parada, é recomendado para esta máquina e pode ser comprado usando os seguintes números de catálogo: Lata de 1 galão (3,8 l) P089507, Lata de 5 galões (18,9 l) P089508. Se o óleo recomendado não estiver disponível, use um óleo classificado para turbina ou eixo com uma viscosidade de 100-150 SUS a 38 °C (100 °F), e contendo um inibidor de ferrugem.

Perda de Potência / Ação Irregular

A perda de potência ou falha da máquina pode ser causada por fatores externos à ferramenta. Faça as seguintes verificações:

1. Verifique a pressão do ar. A ferramenta necessita de 6,2 bar (90 psi) de ar para ter o desempenho classificado. Uma queda na pressão do ar pode ser causada por um rendimento reduzido do compressor, consumo excessivo na mangueira de ar, ou pelo uso de mangueira e conexões de tamanho errado ou em más condições.
2. Verifique a existência de ar úmido ou sujo. Ar úmido tende a remover o lubrificante do cilindro e causar que a ferramenta enferruje e corroa. Sujeira e material estranho na alimentação de ar impedirá a ação do pistão e danificará a ferramenta.

Se os fatores acima estiverem corretos:

1. Verifique a lubrificação. Desconecte a ferramenta e coloque uma quantidade liberal de uma mistura composta pelos óleos recomendados mais uma quantidade igual de querosene dentro da admissão de ar. Acione a ferramenta para lavar e remover os detritos.

mais uma quantidade igual de querosene dentro da admissão de ar. Acione a ferramenta para lavar e remover os detritos.

2. Verifique as partes mecânicas da ferramenta. Se houverem arranhões superficiais ou pequenas trincas na cunha (41), faça polimento para obter uma superfície macia. Se a cunha (41), o rebite (42), ou espaçador (43) estiver quebrado, substitua com peças novas. Verifique os anéis retentores (24) e (34) no modelo equipado com cilindro duplo, e substitua se estiverem desgastados. Substitua o buchamento da válvula do acionador (106) se a válvula do acionador (107) estiver com folga. Verifique a existência de quebras ou desgaste excessivo nos mancais e rolamentos.

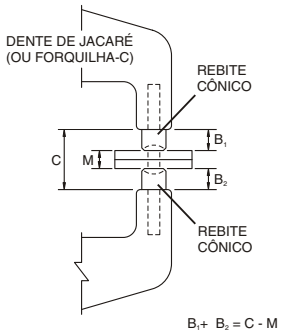
   NOTA: A junta do cabeçote do cilindro (55) e a junta articulada da admissão de ar (120) devem ser substituídas com peças ***novas*** a cada duas desmontagens.

3. Verifique o comprimento do corpo das pontas dos rebites. Para desenvolver potência máxima, a rebitadeira precisa introduzir o rebite tão próximo quanto possível no final do curso da rebitadeira.

Cuidados na Montagem

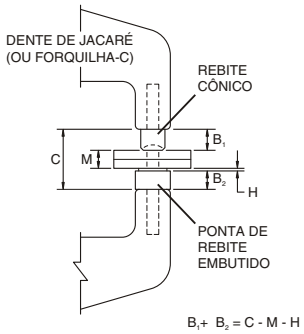
Ao instalar os buchamentos nos cabeçotes de cilindro, tenha muito cuidado para apertar o buchamento alinhado com o furo no cabeçote de alumínio. Se um buchamento enviezado iniciar uma lasca, o cabeçote será danificado de forma irreparável. Depois da montagem, os buchamentos devem ser escarificados.

Para desenvolver potência máxima, a rebitadeira deve introduzir o rebite perto do final do curso da rebitadeira. Portanto, o comprimento combinado das duas pontas de rebites deve estar correto. ***Determine o comprimento correto como segue:***



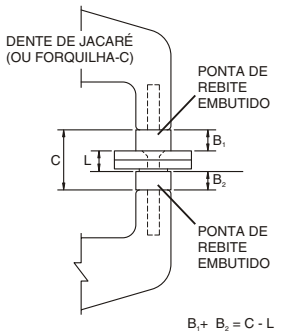
$B_1 + B_2 = C - M$

Quando duas pontas de rebite cônicos forem usados:
O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas de rebite (B_1, B_2) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos a espessura total do material que está sendo rebitado (M).



$B_1 + B_2 = C - M - H$

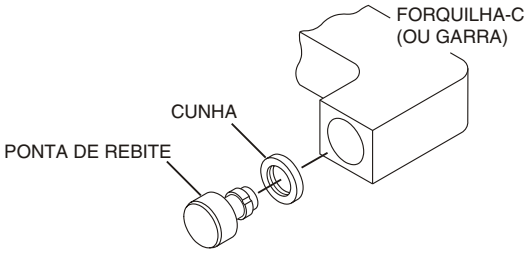
Quando uma ponta de rebite cônica e uma embutida são usadas:
O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas dos rebites (B_1, B_2) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos a espessura total do material que está sendo rebitado (M) e a altura da cabeça do rebite colocado pela ponta de rebite embutida (H).



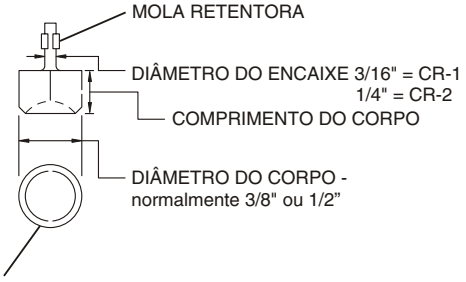
$B_1 + B_2 = C - L$

Quando duas pontas de rebite embutidas são usadas:
O comprimento das dimensões do corpo das duas pontas dos rebites (B_1, B_2) deve ser igual à dimensão da altura fechada da forquilha (C) menos o comprimento total do rebite depois de colocado (L).

A dimensão da altura fechada da forquilha à que se refere, é a abertura disponível quando as garras ou o êmbolo estão em posição totalmente fechada ou adiante sem as duas pontas de rebite.



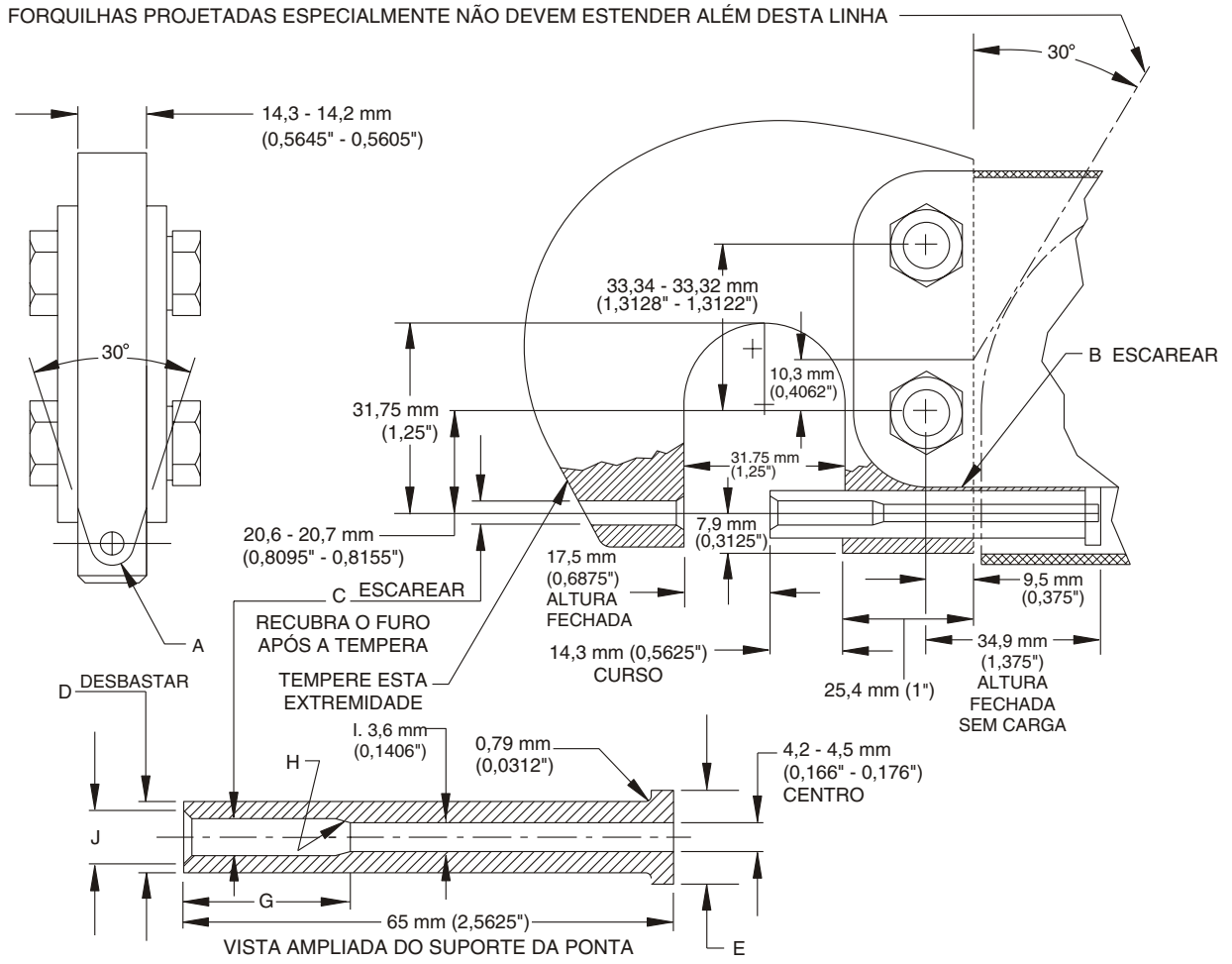
Se necessário, selecione pontas de rebite um pouco mais curtas e ajuste o tamanho usando cunhas temperadas (espessura de 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) ou 1/8" (3,18 mm)). *Consulte o Catálogo CP para obter os números de peça.*



CONFIGURAÇÃO DA CABEÇA OU MATRIZ cônica ou embutida; disponível em configurações botão, redondo, lentilha, lentilha modificada, universal ou chata. *Consulte o Catálogo CP para ver os Acessórios para Rebitadeira de Compressão.*

Consulte seu Representante Chicago Pneumatic sobre forquilhas para aplicações especiais.

DADOS DA FORQUILHA-C



- **Especificações do suporte da Ponta: Aço SAE 41L50 ou equivalente; temperado e desbastado (54-59 Rc)**

- **Especificações da Forquilha-C: Aço SAE 4140 ou equivalente; tratamento térmico integral (20-25 Rc); extremidade mostrada temperada (50-55 Rc)**

DADOS DE PROJETO DA FORQUILHA E SUPORTE DA PONTA		
Let.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Todas as dimensões são milímetros/polegadas*

Quando solicitar peças sobressalentes, forneça o Nome, Velocidade ou Tamanho, modelo e Número de Série da ferramenta, e o Número de Peça e Descrição de cada peça desejada.

BRUGSANVISNING

Lufttillförsel

För nominella verktygsprestanda krävs 6,2 bar (90 psi) ren, torr luft vid verktyget. En slang med en innerdiameter på 5/16 tum kan användas vid luftintaget, men för längre bitar ska innerdiametern vara 3/8 tum med kopplingar med en innerdiameter på minst 9/32 tum. Det rekommenderas
att en CA048360 Chicago Pneumatic luftledningsseparator och ett filter
och en CA048362 Chicago Pneumatic luftledningstryckregulator, som är monterade så nära verktyget som möjligt, används.

Smörjning

Dagligen innan användning, innan en ny eller gammal nitmaskin sätts i bruk och efter varje skift ska du koppla bort verktyget och blåsa ut luftledningen
för att rengöra den från smuts och fukt som anhopats. Häll omkring 15 ml rekommenderad olja i luftintaget. Anslut och kör verktyget så att oljan når cylindern. Dessutom rekommenderas användning av en CA048361 Chicago Pneumatic luftledningslubrikator, installerad vid slutet av varje rör som leder
till det här pneumatiska verktyget, för att försäkra konstant och tillräcklig tillförsel av smörjmedel till ventiler och till cylindern.

*Buller- och vibrationsdeklaration**

Ljudtrycksnivå 90 dB(A) i enlighet med Pneurop PN8NTC1.2.
Lägg till 10 dB(A) för ljudeffekt.
Vibrationer: 2,5 m/s^2 enligt ISO 8662-1.

Drift

Gasreglagespaken (112) måste först flyttas framåt axiellt innan den trycks
ned för att starta cykeln. Detta är en säkerhetsegenskap för att minska oavsiktlig rörelse. Komprimerad luft tvingar kolven och kilen (41) framåt
när gasreglagespaken trycks ned, varefter ett nitningsstycke drivs mot
det andra och en komprimerande kraft verkar på niten. Kraft verkar tills gasreglagespaken släpps och verktyget återgår till startläget och avslutar driftscykeln.

Underhåll

1. Håll verktyget oljat på lämpligt sätt.
2. Tillför 6,2 bar (90 psi) ren, torr luft vid verktyget.
3. Använd slang och anslutningar av lämplig storlek och i gott skick.
4. Gör upp och vidmakthåll ett reparations- och utbytesschema vid regelbundna intervaller.
5. Delar som slits mycket är understrukna i reservdelslistan.

*De här fastställda värdena erhölls genom laboratorieprover i överensstämmelse med uppgivna standarder och är ej lämpliga för riskutvärderingar. Värden som uppmätts på individuella arbetsplatser kan vara högre än de fastställda värdena. De faktiska exponeringsvärdena och risken för skada för en individuell användare är unik och beror på det sätt som användaren arbetar, arbetsstycket och arbetsplatsens konstruktion, såväl som på exponeringstiden och användarens fysiska tillstånd. Vi, Chicago Pneumatic, kan ej hållas ansvariga för följder vid användning av fastställda värden istället för värden som återkastar den faktiska exponeringen för en individuell riskutvärdering i en situation på en arbetsplats, över vilken vi ej har någon kontroll.

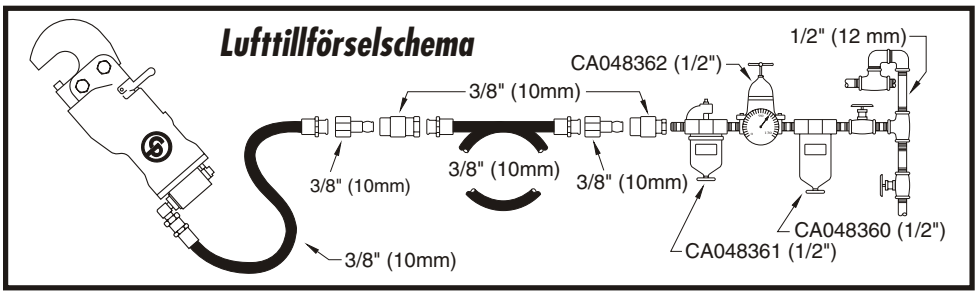
EU-INTYG OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, intygar härmed, på eget ansvar, att produkten som detta intyg avser, uppfyller kraven i rådsdirektivet daterat juni 1998 om tillämpning av medlemsländernas lagar avseende maskiner (98/27/EG).

Maskinnamn: CP0214 kompressionsnitmaskin
Maskintyp: Maskindrivet verktyg med 3/16 tum eller 1/4 tum fast skaft för bruk med nitningsstycken och olika tillbehör med fast skaft på 3/16 tum eller 1/4 tum Ingen annan användning är tillåten.
Serienummer: Verktyg med nr 99090A eller högre
Tekniska data:
Lufttryck: 6,2 bar (90 psi)
Överensstämmande standarder som tillämpats: EN292
Nationella standarder som tillämpats: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Utgivarens namn och befattning: W.A. LeNeveu, verkställande direktör, Chicago Pneumatic Tool Company
Utgivarens underskrift: _____
Utgivningsort och -datum: Rock Hill, SC 29730, USA i maj 1999

TILLVERKARENS GARANTIVILLKOR

Garantivillkor: "Produkterna" från Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garanteras vara fria från material- och tillverkningsfel upp till ett år efter inköpsdatumet. Garantin gäller endast för nya produkter som köpts från CP eller CP:s auktoriserade återförsäljare. Givetvis gäller inte garantin för produkter som har utsatts för vanvård, felaktig användning eller modifiering, inte heller om reparationer utförts av någon annan än CP eller av CP auktoriserade serviceverkstäder. Om material- eller tillverkningsfel uppkommer i en produkt från CP inom ett år från inköpsdatumet, ska den återsändas till CP:s serviceenhet eller till någon av CP:s auktoriserade serviceverkstäder för CP-verktyg. Frakten ska vara förskottsbetald, bifoga namn och adress, verifikation av inköpsdatumet och en kort beskrivning på felet. CP kommer att kostnadsfritt reparera eller ersätta den bristfälliga produkten efter eget gottfinnande. Reparationer och ersättningsprodukter garanteras enligt ovan för den återstående tiden av den ursprungliga garantin. CP:s ansvarsskyldighet och ersättning enligt denna garanti begränsas till reparation eller ersättning av den felaktiga produkten. Tandemcylinder: 10 000 cykler. **(Inga andra garantier, uttryckliga eller underförstådda gäller, och CP är inte heller ansvarsskyldig för obetydliga fel, följdskador eller särskilda skador, eller andra skador, kostnader eller utgifter, utom kostnad för reparation eller utbyte enligt ovan.)**



Rekommenderat smörjmedel

Oljan Airoilene från Chicago Pneumatic innehåller fuktabsorberande medel och rostskyddsmedel och kommer inte att separera medan verktyget är overksamt. Den rekommenderas för bruk med det här verktyget och kan köpas med följande katalognummer: 1 gallon (3,8 l) burk-P089507, 5 gallon (18,9 l) burk-P089508. Om rekommenderad olja inte finns tillgänglig, använd en olja för turbiner eller spindlar med en viskositet på 100-150 SUS vid 38 °C (100 °F) och som innehåller rostskyddsmedel.

Kraftförlust / ojämn funktion

Kraftförlust eller funktionsavbrott kan eventuellt orsakas av andra faktorer än verktyget. Kontrollera följande:

1. Kontrollera lufttrycket. För nominell prestanda krävs 6,2 bar (90 psi) lufttryck vid verktyget. Om lufttrycket minskas kan detta orsakas av kompressorns minskade arbetseffekt, överdriven förbrukning på luftledningen eller på grund av felaktiga storlekar på slang och anslutningar eller de kan vara i dåligt skick.
2. Kontrollera om det förekommer våt eller smutsig luft. Våt luft har en tendens att spola bort oljan från cylindern och gör att verktyget rostar och korroderar. Smuts och främmande partiklar i lufttillförseln hämmar kolvens verksamhet och skadar verktyget.

Om tidigare faktorer är korrekta:

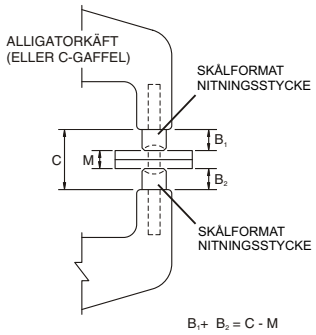
1. Kontrollera smörjningen. Koppla bort verktyget och häll en frikostig mängd av en blandning gjord på den rekommenderade oljan plus en likvärdig mängd fotogen i luftinloppet. Kör verktyget för att spola bort gummi och främmande partiklar.
2. Kontrollera verktygets mekaniska delar. Om det finns repor eller mindre sprickor på kilens (41) yta ska du slipa den för att få en jämn yta. Om kil (41), nit (42) eller avståndsbricka (43) är sönder, byt ut med nya delar. Kontrollera O-ringarna (24) och (34) på modeller som är utrustade med tandemcylinder och byt ut dem om de är slitna. Byt ut gasreglagets ventilbussning (106) om gasreglageventilen (107) sitter löst. Inspektera rullagren och rullarna för brott eller överdrivet slitage.

   OBS! Cylinderns huvudpackning (55) och luftinloppets pivåpackning (120) bör bytas mot ***nya*** delar vid varannan demontering.
3. Kontrollera nitningsstyckenas kroppslängder. För att få maximal kraft måste nitmaskinen driva niten så nära slutet på nitmaskinens slag som möjligt.

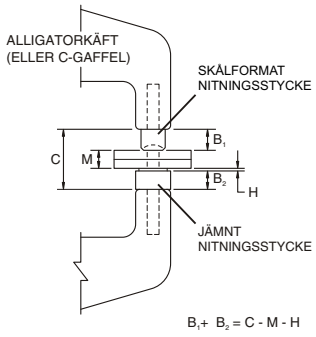
Försiktighetsåtgärd vid montering

När bussningar trycks in i cylinderhuvudena ska du vara ytterst försiktig så att bussningen trycks in i rät vinkel med borrhålet i aluminiumhuvudet. Om en bussning som satt sig fast börjar flisa, skadas huvudet så att det inte kan repareras. Efter monteringen måste bussningar utvidgas.

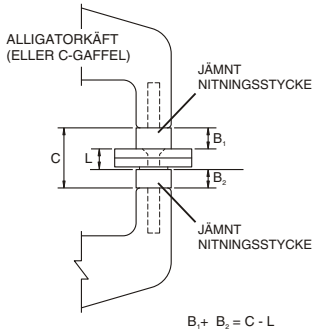
För att utveckla maximal kraft måste nitmaskinen driva niten nära slutet på nitmaskinens slag. Därför måste den kombinerade längden på de två nitningsstyckena vara korrekt. ***Fastställ korrekt längd så här:***



När två skålformade nitningsstycken används: Kroppsdimensionernas längd på nitningsstyckena (B_1, B_2) ska vara lika med den slutna höjddimensionen på gaffeln (C) minus den totala tjockleken på materialet som nitas (M).

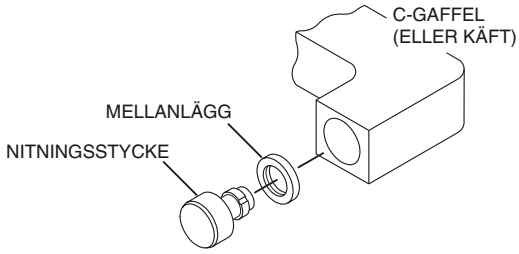


När en skålformad och en jämn käft används: Kroppsdimensionernas längd på de två nitningsstyckena (B_1, B_2) ska vara lika med gaffelns (C) slutna höjddimension minus den totala tjockleken på materialet som nitas (M) och höjden på det avslutade nithuvudet som drivs av det jämna stycket (H).



När två jämna stycken används: Kroppsdimensionernas längd på de två nitningsstyckena (B_1, B_2) ska vara lika med gaffelns (C) slutna höjddimension minus den största längden på niten efter den har drivits (L).

Gaffelns slutna höjddimension är öppningen som finns tillgänglig när käftarna eller tryckkolven befinner sig i ett extremt stängt läge eller framåtläge med båda nitningsstyckena avlägsnade.



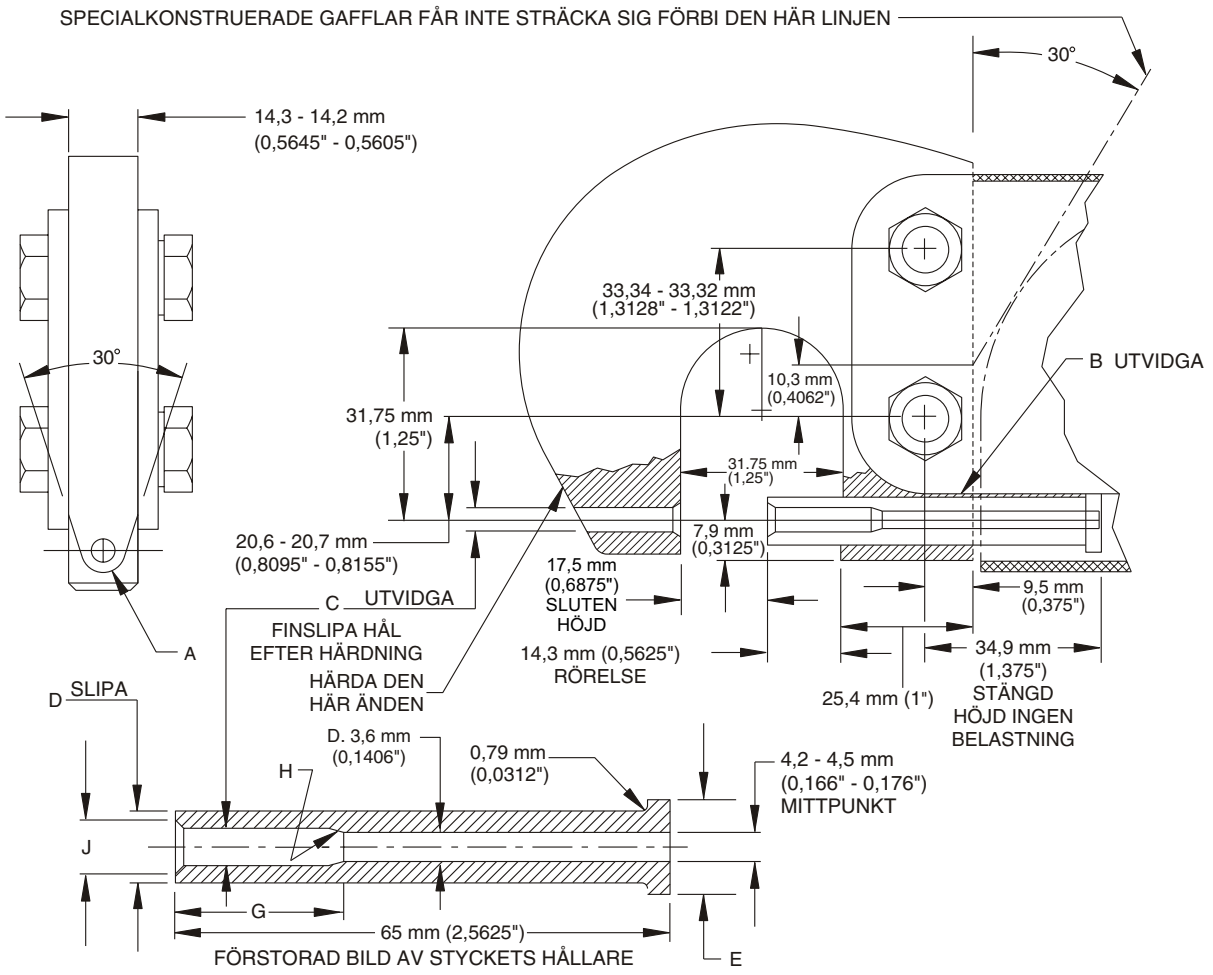
Vid behov ska du välja nitningsstycken som är litet korta och använda mellanlägg till korrekt längd med hårdnade mellanlägg (de 1/64 tum (0,40 mm), 1/32 tum (0,79 mm), 1/16 tum (1,59 mm) eller 1/8 tum (3,18 mm) tjocka). *Se CP-katalog för artikelnummer.*



HUVUD- ELLER MATRISKONFIGURERING skålformad eller jämn; finns tillgänglig i knapp, runda, tunna, modifierade tunna, universella eller platta huvudkonfigureringar. *Se CP-katalog för tillbehör till kompressionsnitmaskinen.*

Kontakta din Chicago Pneumatic representant angående gafflar för speciella tillämpningar.

C-GAFFELDATA



- **Specifikationer för styckets hållare: SAE 41L50 stål eller likvärdigt; härda och slipa (54-59 Rc)**

- **C-gaffelns specifikationer: SAE 4140 stål eller likvärdigt; värmebehandla hela (20-25 Rc); härdad ände visas (50-55 Rc)**

DATA OM UTFÖRANDE AV C-GAFFEL OCH STYCKETS HÅLLARE		
Bok.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Alla dimensioner är i mm/tum*

När reservdelar beställs ska du uppge verktygets namn, hastighet och storlek, modell- och serienummer, artikelnummer och beskrivning för varje del som beställs.

INSTRUKSJONSHÅNDBOK

Luftforsyning

For merkeprestasjon på verktøy er det påkrevet med 6,2 bar (90 psi) av ren, tørr luft. En piskeslange på 5/16" I.D. kan brukes ved luftinntaket, men lengre kjøringer bør være 3/8" I.D. med koplinger på minst 9/32" I.D. Bruk av CA048360 Chicago Pneumatic luftrørsseparator og filter og en CA048362 Chicago Pneumatic regulator for luftrørstrykk montert så nære som mulig verktøyet anbefales.

Smøring

Luftrøret må blåses ut hver dag før det tas i bruk, før en ny eller gammel klinkehammer benyttes, for å fjerne oppsamlede urenheter og fuktighet. Hell ca. 15 ml anbefalt olje inn i luftinntaket. Fest verktøyet og sett igang slik at oljen blir overført til sylinderen. I tillegg anbefales bruk av en CA048361 Chicago Pneumatic luftrørslubrikator installert på slutten på hvert rør, for å være forsikret om at dette pneumatiske verktøyet får konstant og tilstrekkelig tilførsel av smøring på ventiler og sylindere.

Støy- og vibrasjonserklæring*

Lydtrykksnivå 90 dB(A) i samsvar med Pneurop PN8NTC1.2.
For lydstyrke, tilsett 10 dB(A).
Vibrasjoner: <2,5 m/s^2 per ISO 8662-1.

Bruk

Gasshåndtaket (112) må først skyves fremover aksialt før det trykkes ned for å sette igang syklusen. Dette er en sikkerhetsforanstaltning for å kunne redusere tilfeldig aktuering. Når gasshåndtaket først har blitt trykket ned, vil trykkluft tvinge stemplet og kilen (41) fremover, og deretter vil en klinkehammersbit bli drevet mot en annen, og fremtvinge trykk-kraft på klinken. Kraft fremtvinges helt til gasshåndtaket har blitt utløst, og sender verktøyet tilbake til klarposisjon, og dermed avsluttes driftssyklusen.

Vedlikehold

1. Verktøyet må holdes godt smurt.
2. 6,2 bar (90 psi) ren, tørr luft må tilføres verktøyet.
3. Slanger og koplinger må være av rett størrelse og i god stand.
4. Sett opp og vedlikehold et reparasjons- og erstatningsprogram som følges opp med jevne mellomrom.
5. Deler som utsettes for høy slitasje må understrekes på reservelisten.

*Opplyste verdier ble oppnådd ved tester som brukes i laboratorier i overensstemmelse med uttalte standarder og er ikke tilstrekkelige til bruk ved risikovurdering. Verdier målt på enkeltarbeidsplasser kan være høyere enn opplyste verdier. Faktiske eksponeringsverdier og risiko for skade som erfares av en enkelt bruker er unike og er avhengig av måten brukeren arbeider på, arbeidsstykket og arbeidsstasjonens utforming, så vel som eksponeringstid og brukerens fysiske tilstand. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke holdes ansvarlige for konsekvenser ved bruk av opplyste verdier isteden for verdier som reflekterer faktisk eksponering, og den enkeltes risikovurdering i en situasjon på arbeidsplassen som vi ikke har kontroll over.

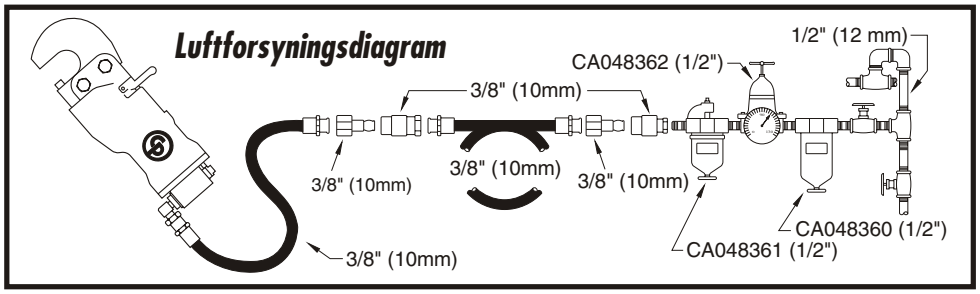
EU-OVERENSKOMST OM KONFORMITET

Vi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, tilkjennegir med dette vårt eneansvar for at det produkt som denne overenskomsten er relatert til, er i samsvar med kravene i Rådets direktiver av juni 1998 om tilnærming mellom medlemstatenes lovgivning angående maskineri (98/27/N/A).

Maskinnavn: CP0214 Klinkehammer for kompresjon
Maskintype: Power verktøy med 3/16" eller 1/4" hake til bruk med klinkehammer biter og forskjellige 3/16" eller 1/4" hake tilleggsutstyr - Ikke noe annet bruk er tillatt.
Serienr.: Verktøy med nr. 99090A eller høyere
Tekniske data:
Lufttrykk: 6,2 bar (90 psi)
Harmoniserte standarder som har blitt brukt: EN292
Nasjonale standarder som har blitt brukt: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Utgivers navn og stilling: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company
Utgivers signatur: _____
Utgivelsessted og dato: Rock Hill, SC 29730 USA, Mai 1999

PRODUSENTENS BEGRENSEDE GARANTI

Begrenset garanti: "Produktene" fra Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") er garantert frie for produksjons- og materialfeil i ett (1) år fra kjøpsdatoen. Denne garantien gjelder kun produkter som er kjøpt nye fra CP eller CPs autoriserte forhandlere. Garantien omfatter selvfølgelig ikke produkter som har blitt utsatt for misbruk eller annen uriktig bruk; som har blitt modifisert; eller som har blitt reparert av andre enn CP eller CPs autoriserte servicerepresentanter. Dersom et CP-produkt innen ett år fra kjøpsdatoen viser seg å ha material- eller produksjonsfeil, kan det sendes til et CP fabrikksenter eller et autorisert CP-verksted med alle fraktomkostninger betalt, med navn og adresse samt gyldig kjøpsbevis vedlagt, og med en kort beskrivelse av feilen. CP vil da, etter egen vurdering, reparere eller bytte det defekte produktet uten omkostninger for kunden. CPs eneste forpliktelse og kundens eneste krav i henhold til denne garantien er at det defekte produktet blir reparert eller byttet. Tandem sylinder: 10.000 sykluser. **(Ingen andre uttrykte eller underforståtte garantier gis, og CP fraskriver seg ethvert ansvar for tilfeldige skader, følgeskader, skader som skyldes spesielle omstendigheter eller andre typer ødeleggelser, kostnader og utgifter, bortsett fra kostnader og utgifter til reparasjon eller bytting av produktet, som beskrevet over.)**



Anbefalte smøringsmidler

Chicago Pneumatikk Airoilene olje som inneholder fuktighets-absorberende midler, rusthemmende tilsetningsstoffer som ikke vil bli avskilt mens verktøyet er i bruk anbefales til bruk med dette verktøyet og kan kjøpes under de følgende katalognumre: 1 gallon (3,8 l) kanne P089507, 5 gallon (18,9 l) kanne 089508. Hvis anbefalt olje ikke er tilgjengelig, kan en turbin- eller spindelgradert olje brukes med viskositet på 100-150 SUS ved 38 °C (100 °F), og som inneholder en rusthemmer.

Krafttap / uregelmessig aksjon

Krafttap eller verktøyssvikt kan forårsakes av andre faktorer enn kun verktøyet. De følgende ting må kontrolleres:

1. Kontroller lufttrykket. For gradert prestasjon, er 6,2 bar (90 psi) lufttrykk påkrevet på verktøyet. Minskning av lufttrykk kan forårsakes av redusert kompressorprestasjon, for stort bruk på luftrøret eller ved bruk av slanger eller koplinger av gal størrelse eller i dårlig stand.
2. Kontroller om fuktig eller skitten luft har funnet sted. Fuktig luft har en tendens til å skylle smøringen bort fra sylinderen og forårsake at verktøyet ruster eller etser. Urenheter eller uvedkommende ting i lufttilførselen vil forsinke stempelaksjonen og skade verktøyet.

Hvis tidligere faktorer er riktige:

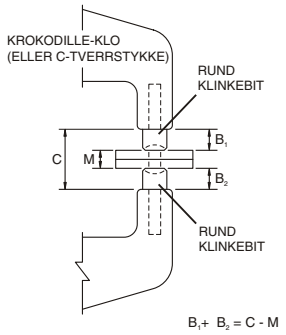
1. Kontroller smøring. Avmonter verktøyet og hell en rikelig blanding fremstilt av anbefalt olje plus en lik mengde kerosen inn i luftinntaket. Sett igang verktøyet for å skylle ut gummi og andre uvedkommende saker.
2. Kontroller verktøyets mekaniske deler. Hvis det viser seg av det er rifter eller sprekker på kilens (41) overflate, må overflaten poleres for å få den glatt igjen. Hvis kilen (41), klinken (42), eller avstandsstykket (43) har gått i stykker, må de erstattes med nye deler. Kontroller "O" ringene på forseglingene (24) og (34) på den modellen som er utstyrt med en tandem sylinder, og erstatt hvis de er slitte. Erstatt strupeventilens bøssing (106) hvis ventilen (107) sitter løst til. Kontroller lagre og ruller for å se om brudd eller for meget slitasje har funnet sted.

   NB: Sylinderens toppakning (55) og luftinntakets virvelpakning (120) bør erstattes med ***nye*** deler etter annenhver avmontering.
3. Kontroller lengden på klinkens kronetopp. For å få mest mulig kraft, må klinkehammeren drive klinken så nær enden på klinkehammerens slag som mulig.

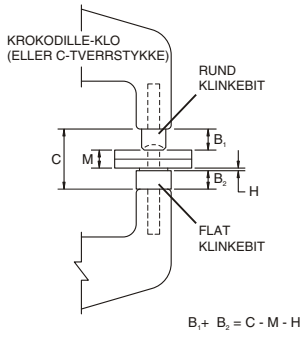
Advarsler i forbindelse med montering

Når bøssingene trykkes inn i sylinderhodene, må man passe meget godt på å trykke bøssingen inn i rett vinkel med borret i aluminumshodet. Hvis en bøssing som står på skrå setter igang en flis, kan dette forårsake alvorlig skade på hodet. Etter at montering er fullført, må bøssingene utvides.

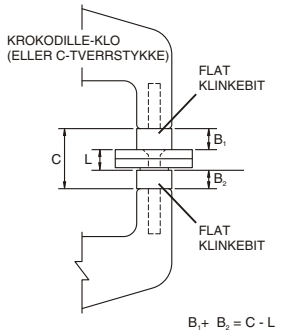
For å oppnå mest mulig kraft må klinkehammeren drive klinken så nær enden på klinkehammerens slag som mulig. Derfor er det viktig at den kombinerte lengden på de to klinkebitene er helt korrekt. ***Korrekt lengde konstateres på følgende måte:***



Når to runde klinkebiter brukes:
Lengden på kroppsdimensjonene på klinkebitene (B_1, B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (M).

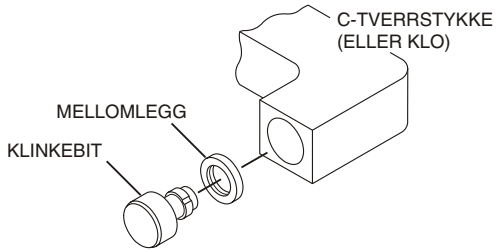


Når en rund og en flat bit brukes:
Lengden på kroppsdimensjonene på de to klinkebitene (B_1, B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (M) og høyden på det ferdige klinkehodet drevet av den glatte biten (H).

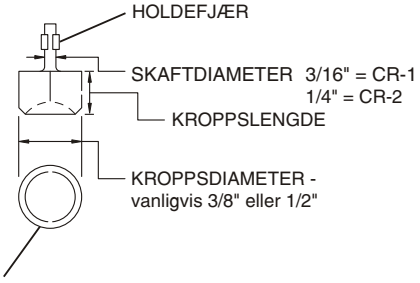


Når to glatte brukes:
Lengden på kroppsdimensjonene på klinkebitene (B_1, B_2) må være tilsvarende den lukkede høyde-dimensjonen på tverrstykket (C) minus den totale tykkelsen på det materialet som skal klinkes (L).

Den lukkede høydedimensjon på tverrstykket som henvises til er den åpningen som er tilgjengelig nå klo og stempel befinner seg i ekstrem lukket eller fremover-posisjon med begge klinkebitene fjernet.



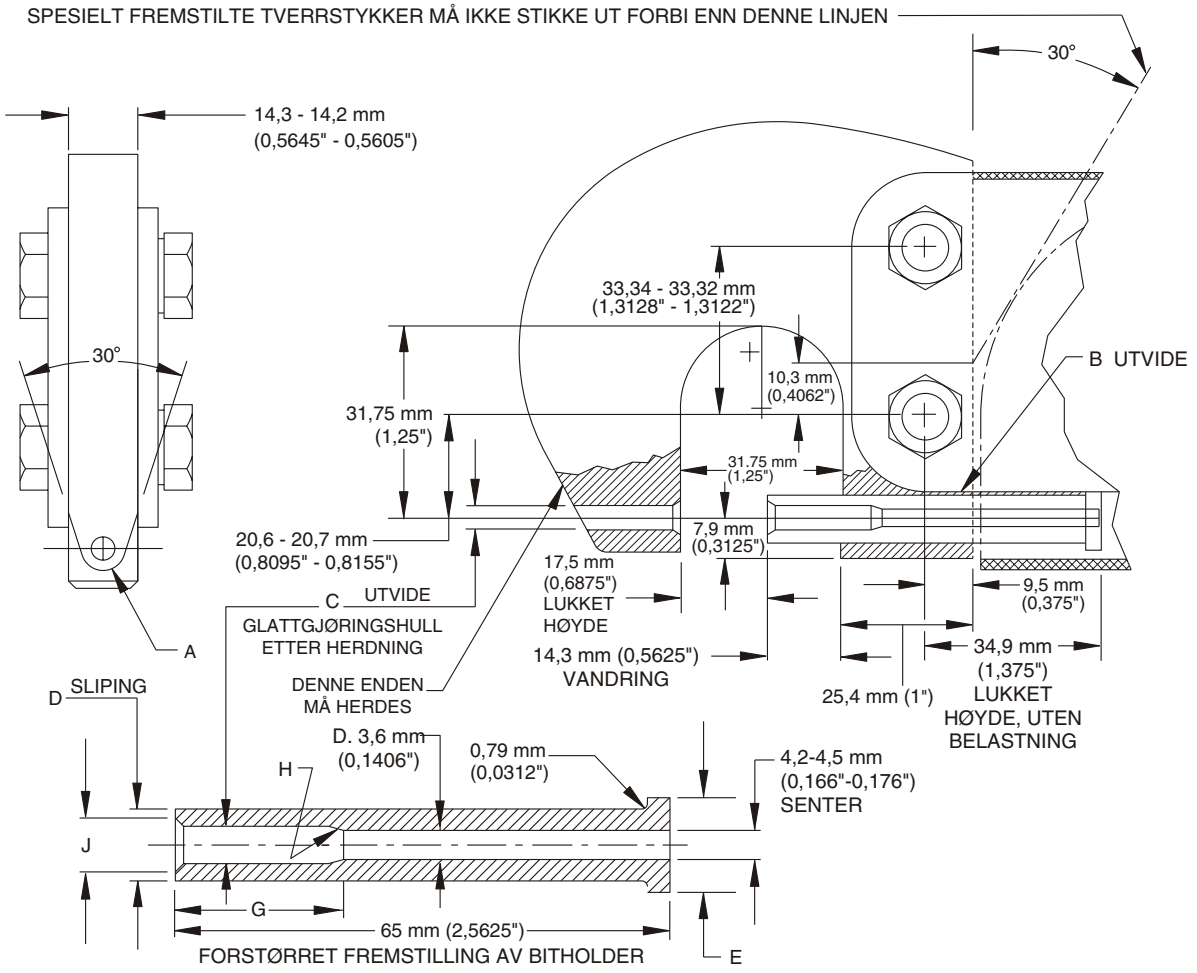
Hvis nødvendig, må man velge klinkebiter som er litt kortere og sette inn mellomlegg for å oppnå riktig lengde med herdede mellomlegg (1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) eller 1/8" (3,18 mm) tykke). *Se CP katalog for reservedelsnummer.*



TOPP- ELLER STØPEKONFIGURERING - rund eller flat; tilgjengelig i knappeform, runde gjørtler, endrede gjørtler, universale eller flate konfigurasjoner. *Se CP katalog for tilleggsutstyr for kompresjonsklinkehammer.*

Vennligst ta kontakt med Chicago Pneumatic agenten for bruksanvisninger vedrørende tverrstykker for spesielle bruksområder.

DATA VEDRØRENDE C-TVERRSTYKKER



- **Spesifikasjoner for bit-holder: SAE 41L50 stål eller tilsvarende; herde og slipe (54-59 Rc)**

- **Spesifikasjoner for C-tverrstykke: SAE 4140 stål eller tilsvarende; varme behandling over alt (20-25 Rc); herdet ende fremvist (50-55 Rc)**

DESIGN DATA FOR TVERRSTYKKE OG BITHOLDER		
Bok.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Alle dimensjoner er i millimeters/inches*

Når reservedeler bestilles, vennligst angi navn, hastighet, eller størrelse, verktøyets modell og serienummer, samt reservedelnummer og beskrivelse på hvilken del som ønskes.

CP0214
Compressie klinknageldrijver

Nederlands (Dutch) NL

GEBRUIKSAANWIJZING

Luchttoevoer

Voor nominale prestaties van het gereedschap is schone, droge lucht van
6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap vereist. Een knikvrije slang met een binnendiameter van 5/16 inch kan bij de luchtinlaat worden gebruikt maar langere stukken moeten een binnendiameter van 3/8 inch hebben met koppelingen met een binnendiameter van minimaal 9/32 inch. Het gebruik
van een CA048360 luchtleidingafscheider en filter van Chicago Pneumatic
en een CA048362 luchtleidingdrukregelaar van Chicago Pneumatic, zo dicht mogelijk bij het gereedschap gemonteerd, wordt aanbevolen.

Smering

Koppel dagelijks vóór het gebruik, voordat een nieuwe of oude klinknagel-drijver in bedrijf wordt gesteld en na elke werkperiode het gereedschap los en blaas de luchtleiding uit om hem van verzameld vuil en vocht te ontdoen. Giet ongeveer 15 ml aanbevolen olie in de luchtinlaat. Sluit het gereedschap aan en stel het in werking zodat olie naar de cilinder wordt gevoerd. Bovendien wordt aangeraden een CA048361 luchtleidingvernevelaar van Chicago Pneumatic te gebruiken, die aan het einde van elke luchtleiding is geïnstalleerd die naar dit pneumatisch gereedschap loopt, om zeker te zijn van een constante en toereikende smeermiddeltoevoer naar de kleppen en cilinder.

Verklaring m.b.t. geluid en trillingen*

Geluidsdrukniveau 90 dB(A) volgens Pneurop PN8NTC1.2.
Voor geluidsbelasting 10 dB(A) toevoegen.
Trillingen: <2,5 m/s^2 volgens ISO 8662-1.

Bediening

De trekker (112) moet eerst axiaal naar voren worden gebracht voordat hij wordt ingedrukt om de cyclus te starten. Dit is een veiligheidsvoorziening om per ongeluk in werking stellen te voorkomen. Zodra de trekker is ingedrukt, duwt perslucht de zuiger en wig (41) naar voren; vervolgens wordt één klinknagelbit naar het andere gedreven, waarbij een drukkracht op de klinknagel wordt uitgeoefend. De kracht wordt uitgeoefend totdat de trekker wordt losgelaten, waardoor het gereedschap naar de parate stand terugkeert en de bedrijfscyclus wordt beëindigd.

wordt losgelaten, waardoor het gereedschap naar de parate stand terugkeert en de bedrijfscyclus wordt beëindigd.

Onderhoud

1. Houd het gereedschap goed gesmeerd.
2. Zorg voor schone, droge lucht van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap.
3. Gebruik een slang en aansluitingen die van de juiste maat zijn en in goede staat verkeren.
4. Stel een reparatie- en vervangingsprogramma voor regelmatige intervallen
   op en houd u daaraan.
5. Bijzonder slijtage-gevoelige onderdelen zijn in de onderdelenlijst onderstreept.

*Deze opgegeven waarden zijn verkregen uit laboratoriumtests overeenkomstig de opgegeven normen en zijn niet voldoende voor gebruik in risicobeoordeling. Op individuele werkplekken gemeten waarden kunnen hoger zijn dan de opgegeven waarden. De feitelijke blootstellingswaarden en het door een individuele gebruiker ervaren risico van letsel zijn uniek en hangen af van de manier waarop de gebruiker werkt, het ontwerp van het werkstuk en het werkstation alsook van de blootstellingstijd en de fysieke conditie van de gebruiker. Wij, Chicago Pneumatic, kunnen niet aansprakelijk worden gesteld voor de gevolgen van het gebruik van de opgegeven waarden, in plaats van waarden die de feitelijke blootstelling weergeven, bij een individuele risicobeoordeling op een werkpleksituatie waarover wij geen controle hebben.

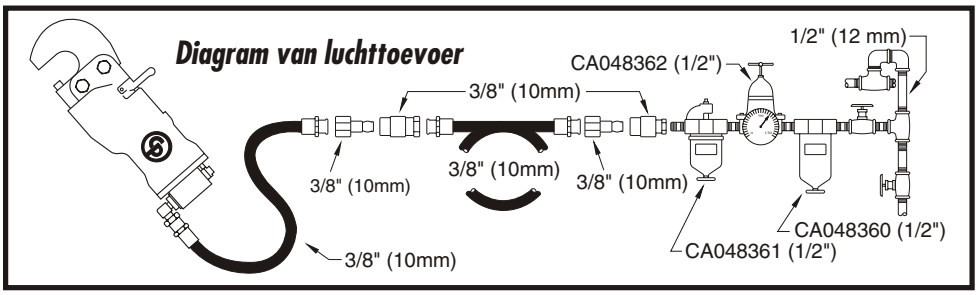
EU-CONFORMITEITSVERKLARING

Wij, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730 USA, verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat het product waarop deze verklaring betrekking heeft, voldoet aan de eisen van de richtlijn van de raad van juni 1998 op grond van de inhoud bij benadering van de wetten van de lidstaten aangaande machines (98/27/EG).

Machinenaam: CP0214 compressie klinknageldrijver
Machinetype: Pneumatisch gereedschap met schacht van 3/16 of 1/4 inch voor gebruik met klinknagelbits en verschillende accessoires met een schacht van 3/16 of 1/4 inch - Geen ander gebruik toegestaan.
Serienr.: Gereedschap met nummers vanaf 99090A
Technische gegevens:
Luchtdruk: 6,2 bar (90 psi)
Toegepaste geharmoniseerde normen: EN292
Toegepaste nationale normen: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Naam en functie van gegevensverstrekker: W. A. LeNeveu, President, Chicago Pneumatic Tool Company
Handtekening van gegevensverstrekker: _____
Plaats en datum van gegevensverstrekking: Rock Hill, SC 29730 USA, mei 1999

BEPERKTE GARANTIE VAN DE FABRIKANT

Beperkte garantie: De "producten" van de Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") zijn gegarandeerd vrij van fouten in materiaal en afwerking tot één jaar na aankoop. Deze garantie geldt uitsluitend voor producten die nieuw worden gekocht van CP of geautoriseerde dealers. Vanzelfsprekend geldt deze garantie niet voor producten die verkeerd of oneigenlijk zijn gebruikt of zijn gewijzigd of gerepareerd door anderen dan CP of geautoriseerde servicediensten. Als een product van CP binnen één jaar na aankoop fouten in materiaal of afwerking blijkt te hebben, kunt u het retourneren naar een fabrieksservicecentrum of een geautoriseerde servicedienst van CP, met vooruitbetaling van transportkosten, opgave van uw naam en adres, bewijs van aankoop met aankoopdatum en een korte beschrijving van het mankement. CP zal, naar eigen goeddunken, defecte producten gratis repareren of vervangen. Reparaties of vervangingen zijn slechts gegarandeerd (zoals hierboven beschreven) voor de rest van de oorspronkelijke garantieperiode. De enige aansprakelijkheid van CP en uw enige verhaal op grond van deze garantie zijn beperkt tot reparatie of vervanging van het defecte product. Tandemcilinder: 10 000 cycli. **(Er zijn geen andere garanties, uitdrukkelijk of impliciet, en CP is niet aansprakelijk voor incidentele, vervolg- of speciale schade of enige andere schade, onkosten of uitgaven met uitzondering van alleen de kosten of uitgaven voor reparatie of vervanging zoals hierboven beschreven.)**



Aanbevolen smeermiddelen

Chicago Pneumatic Airoilene olie die vochtabsorberende, roestwerende toevoegingen bevat, en zich niet afscheidt terwijl het gereedschap niet in gebruik is, wordt aanbevolen voor gebruik met dit gereedschap en kan onder de volgende catalogusnummers worden aangeschaft: blik van 1 gallon (3,8 l) P089507, blik van 5 gallon (18,9 l) P089508. Als de aanbevolen olie niet verkrijgbaar is, gebruik dan een olie die geschikt is voor turbines of spillen, met een viscositeit van 100-150 SUS bij 38 °C (100 °F) en die een roestwerend middel bevat.

Vermogenverlies / onregelmatige werking

Vermogenverlies of het niet werken van het gereedschap kan door factoren buiten het gereedschap worden veroorzaakt. Voer de volgende controles uit:

1. Controleer de luchtdruk. Voor nominale prestaties is een luchtdruk van 6,2 bar (90 psi) bij het gereedschap vereist. Een afname in luchtdruk kan worden veroorzaakt door afgenomen compressorvermogen, zeer hoog verbruik op de luchtleiding of door het gebruik van een slang of aansluitingen die van een verkeerde maat zijn of in slechte staat verkeren.
2. Controleer op natte of vuile lucht. Natte lucht heeft de neiging smeermiddel uit de cilinder weg te wassen en leidt tot roesten en corroderen van het gereedschap. Vuil en vreemd materiaal in de luchttoevoer hinderen de werking van de zuiger en beschadigen het gereedschap.

Als de vorige factoren in orde zijn:

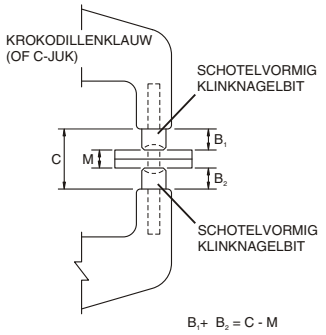
1. Controleer de smering. Koppel het gereedschap los en giet een royale hoeveelheid mengsel van de aanbevolen olie plus een gelijke hoeveelheid petroleum in de luchtinlaat. Stel het gereedschap in werking om gom en vreemd materiaal weg te spoelen.
2. Controleer de mechanische onderdelen van het gereedschap. Als krassen of kleine barstjes op het oppervlak van de wiggen (41) zichtbaar zijn, polijst u het oppervlak tot het glad is. Als de wig (41), klinknagel (42) of het afstandsstuk (43) kapot is, vervangt u ze door nieuwe onderdelen. Controleer de O-ringafdichtingen (24) en (34) op een model met een tandemcilinder en vervang ze als ze versleten zijn. Vervang de smoorklepbus (106) als de smoorklep (107) loszit. Inspecteer de rollagers en rollen op breuk en overmatige slijtage.

   OPMERKING: De cilinderkoppakking (55) en luchtinlaatzwenkpakking (120) moeten bij elke tweede demontage door ***nieuwe*** onderdelen worden vervangen.
3. Controleer de lengte van de klinknagelbits. Voor maximale kracht moet de klinknageldrijver de klinknagel zo dicht mogelijk tot het einde van de slag van de klinknageldrijver drijven.

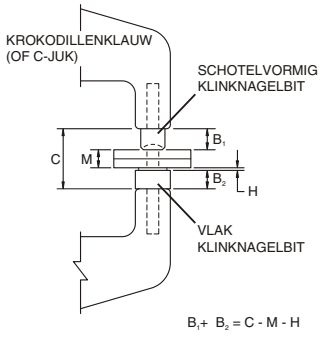
Waarschuwingen i.v.m. montage

Pas op wanneer u de bussen in de cilinderkoppen duwt, dat u de bus recht in de boring in de aluminium kop drukt. Als een schuin ingebrachte bus in het aluminium begint te snijden, raakt de kop beschadigd en kan deze niet worden gerepareerd. Na de montage moeten de bussen worden geruimd.

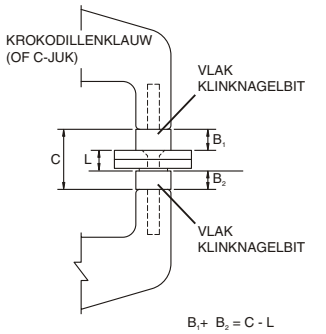
Voor maximale kracht moet de klinknageldrijver de klinknagel tot nabij het einde van de slag van de klinknageldrijver drijven. Daarom moet de lengte van de twee klinknagelbits tezamen correct zijn. **Bepaal de juiste lengte als volgt:**



Bij gebruik van twee schotelvormige klinknagelbits: De lengte van de afmeting van de klinknagelbits (B_1, B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale dikte van het materiaal waar de klinknagel in wordt gedreven (M).

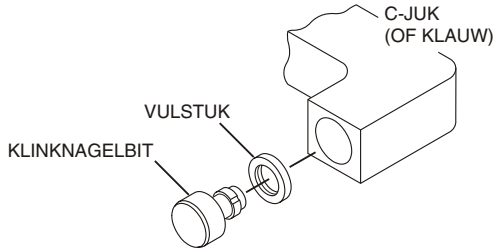


Bij gebruik van één schotelvormig en één vlak bit: De lengte van de afmeting van de twee klinknagelbits (B_1, B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale dikte van het materiaal waar de klinknagel in wordt gedreven (M) en de hoogte van de afgewerkte klinknagelkop die door het vlakke bit (H) wordt gedreven.

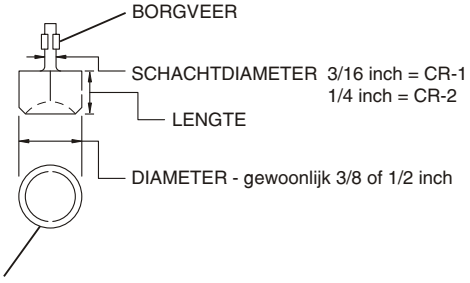


Bij gebruik van twee vlakke bits: De lengte van de afmeting van de twee klinknagelbits (B_1, B_2) moet gelijk zijn aan de afmeting van de gesloten hoogte van het juk (C) min de totale lengte van de klinknagel nadat deze erin is gedreven (L).

De afmeting van de gesloten hoogte van het juk waarnaar wordt verwezen, is de opening die beschikbaar is wanneer de klauwen of plunjer zich in de uiterst gesloten stand of de stand naar voren bevinden met beide klinknagelbits verwijderd.



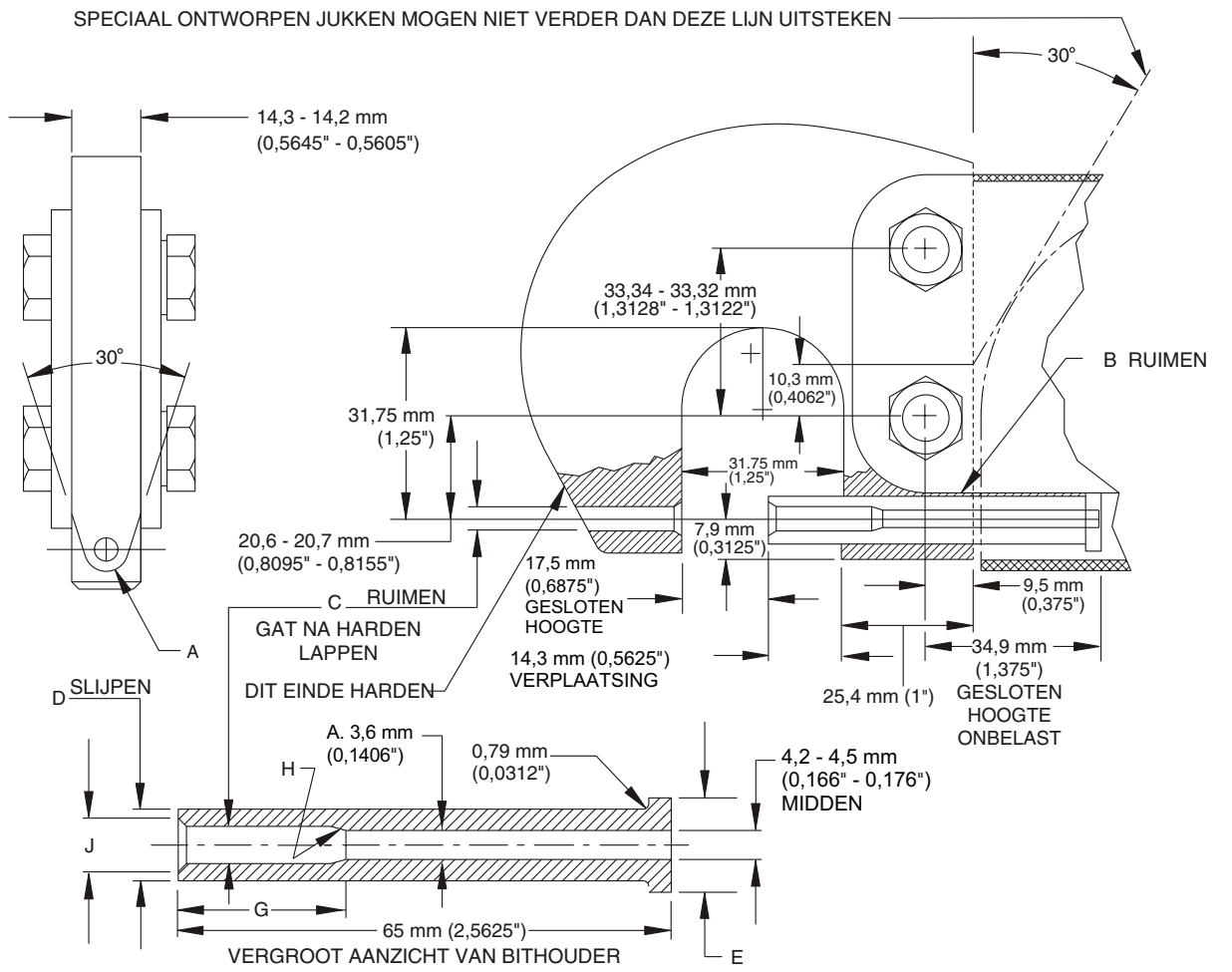
Selecteer zo nodig klinknagelbits die iets korter zijn, en breng vulstukjes aan tot de juiste lengte met geharde vulstukken (1/64 inch (0,40 mm), 1/32 inch (0,79 mm), 1/16 inch (1,59 mm), 1/8 inch (3,18 mm) dik) wordt bereikt. *Zie CP Catalogus voor onderdeelnummers.*



KOP- OF MATRIJSUITVOERING schotelvormig of vlak; verkrijgbaar in uitvoeringen met knopvormige, ronde, dunne, gewijzigd dunne, universele of platte kop. *Zie CP Catalogus voor accessoires van compressie klinknageldrijver.*

Raadpleeg uw Chicago Pneumatic vertegenwoordiger voor jukken voor speciale toepassingen.

GEGEVENS C-JUK



- **Specificaties bithouder: SAE 41L50 metaal of gelijkwaardig; harden en slijpen (54-59 Rc)**

- **Specificaties C-juk: SAE 4140 metaal of gelijkwaardig; geheel hittebehandelen (20-25 Rc); geharde eind afgebeeld (50-55 Rc)**

CONTSRUCTIEGEGEVENS JUK EN BITHOUDER		
Let.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	Straal 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Alle afmetingen zijn millimeters/inches*

Bij het bestellen van reservedelen naam, toerental of maat, model- en serienummer van het gereedschap en onderdeelnummer en beschrijving van elk gewenst onderdeel opgeven.

BRUGSANVISNING

Luftforsyning

For maksimal ydelse skal man bruge ren, tør luft leveret ved 6,2 bar (90 psi).
Et kort stykke slange med 5/16" inderdiameter kan fæstnes til redskabets lufttilslutning, men ved længere afstand skal man bruge slanger med 3/8" inderdiameter med fittings med en inderdiameter på mindst 9/32". Det anbefales at bruge en Chicago Pneumatic CA048360 luftlinieseparator og filter og en Chicago Pneumatic CA048362 luftlinie-trykregulator monteret så tæt på redskabet som muligt.

Smøring

Dagligt før brug og før en ny eller gammel nittemaskine tages i brug, samt ved arbejdsdagens ophør skal redskabet kobles fra og luftslangerne blæses rene for akkumuleret snavs og fugtighed. Ca. 15 ml af den anbefalede olie hældes
i lufttilslutningsåbningen. Redskabet tilsluttes og køres, så det tillades olien at nå cylinderen. Det anbefales endvidere, at en Chicago Pneumatic CA048361 luftlinie-smøreanordning installeres ved enden af hvert luftrør, der fører til et
af disse redskaber for at sikre, at ventiler og cylindre tilføres tilstrækkelig smøreolie.

Støj- or vibrationserklæring*

Lydtryksniveau 90 dB(A) i henhold til Pneurop PN8NTC1.2. For lydstyrke lægges 10 dB(A) til.
Vibrationsniveau <2,5 m/s^2 i henhold til ISO 8662-1.

Brug

Startgrebet (112) skal først føres aksialt fremad, før det trykkes ned, og arbejdsgangen startes. Dette er en sikkerhedsanordning, der skal mindske risikoen for utilsigtet start. Når startgrebet er trykket ned, presser den komprimerede luft stemplet og kilen (41) fremad, så det ene nittestempel
drives i retning mod det andet, hvorved en komprimerende kraft udøves
på nitten. Trykket på nitten vedvarer indtil startgrebet slippes, hvorved redskabet nulstilles og arbejdsgangen er endt.

Vedligeholdelse

1. Redskabet skal holdes vel smurt.
2. Redskabet skal tilføres 6,2 bar (90 psi) ren, tør luft.
3. Der skal bruges slanger og fittings af den rette størrelse, og de skal være
   i god stand.
4. Man bør have og følge et vedligeholdelsesprogram med passende mellemrum.
5. Dele, der udsættes for megen slid er understreget i reservedelslisten.

*De ovenstående værdier blev opnået under laboratorieforsøg i overensstemmelse med de ovenstående standarder og er ikke tilstrækkeligt grundlag til vurdering af risiko forbundet med brug af udstyret. Værdier målt på det individuelle arbejdsområde kan være højere end de ovennævnte værdier. Den faktiske udsættelse for skadelig støj eller vibration og den risiko, der opleves af brugeren, er enestående afhængige af den måde, individet arbejder på, og hvordan arbejdsområdet er anlagt, såvel som udsættelsens varighed og brugerens fysiske kondition. Vi, Chicago Pneumatic, kan ikke påtage os noget ansvar for anvendelse af de ovenstående værdier i stedet for anvendelse af værdier, der er opnået i den faktiske arbejdssituation, som grundlag for vurdering af risiko forbundet med brug i en arbejdssituation, vi ikke har nogen kontrol over.

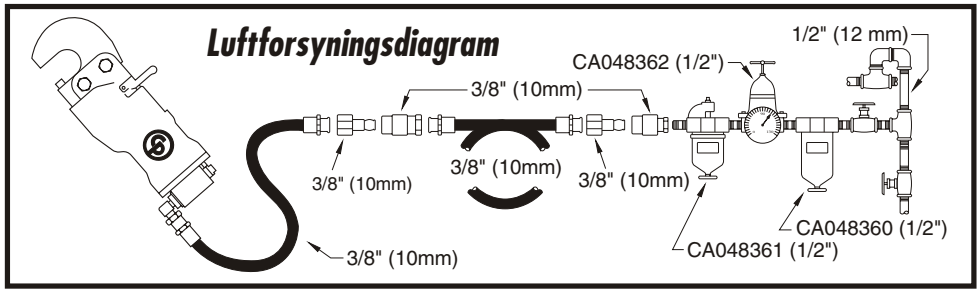
EU OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, erklærer hermed på eget ansvar at det produkt, som denne erklæring er forbundet med, er i overensstemmelse med ministerrådets direktiver fra juni 1998 vedrørende indbyrdes tilnærmelse af medlemslandenes love vedrørende maskinudstyr (98/27/EF).

Værktøjets navn: CP0214 kompressionsnittemaskine
Værktøjets type: Luftdrevet redskab med 3/16" eller 1/4" boring til brug med nittestempler og forskelligt tilbehør med 3/16" eller 1/4" skaft. Ingen anden brug
er autoriseret.
Løbenumre: Redskaber med nr. 99090A eller højere
Tekniske data:
Lufttryk: 6,2 bar (90 psi)
Anvendte tilpassede standarder: EN292
Anvendte nationale standarder: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Udstederens navn og stilling: W. A. LeNeveu, præsident, Chicago Pneumatic Tool Company
Udstederens underskrift: _____
Udstedelsens tid og sted: Rock Hill, SC 29730 USA, maj 1999.

FABRIKANTENS BEGRÆNSEDE GARANTI

Begrænset Garanti: "Produkter" fremstillet af Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") garanteres at være fri for defekter hvad angår såvel materialer som den håndværksmæssige udførelse i et år fra købsdatoen. Denne garanti dækker kun produkter, som er købt nye fra CP eller firmaets autoriserede forhandlere. Denne garanti dækker selvfølgelig ikke produkter, der har været udsat for mishandling, misbrug, misrøgt eller modifikation, eller som er blevet repareret af andre end CP eller firmaets autoriserede servicerepræsentanter. Hvis et CP-produkt viser sig at have defekter ved materialerne eller den håndværksmæssige udførelse indenfor et år efter købsdatoen, kan det returneres til et CP fabriksservicecenter, eller et servicecenter autoriseret af CP, fragten forudbetalt, sammen med navn og adresse, fyldestgørende bevis på købsdatoen og en kort beskrivelse af defekten. CP vil efter eget valg reparere eller udskifte defekte produkter uden beregning. Reparerede eller udskiftede produkter er kun garanteret som beskrevet ovenfor og kun for resten af den oprindelige garantiperiode. CPs eneste ansvar og dit eneste retsmiddel under denne garanti er begrænset til reparation eller udskiftning af det defekte produkt, som fremsat heri. Tandemcylinder: 10 000 arbejdscyklusser. **(Der gives ingen andre garantier, udtrykkelige eller underforståede, og CP skal ikke have noget ansvar for tilfældige, afledte eller følgeskader, specielle skader eller nogen anden skade, udgift eller omkostning, bortset fra omkostningen eller udgiften ved reparation eller udskiftning af produktet som beskrevet ovenfor.)**



Brugsanvisning

Dansk (Danish) DK

Anbefalede smøremidler

Chicago Pneumatics Airoilene olie, med fugtighedsabsorberende, rusthæmmende tilsætningsstoffer anbefales. Den skiller ikke når redskabet ikke er i brug og kan købes efter de følgende katalognumre: 1 gallon (3,8 l) dunk P089507, 5 gallon (18,9 l) dunk P089508. Hvis den anbefalede olie ikke forefindes, bruges turbine- eller spindelolie med en viskositet på 100-150 SUS ved 38 °C (100 °F) som indeholder rusthæmmende tilsætningsstoffer.

Tab af effekt/ uregelmæssig gang

Hvis redskabet ikke virker eller taber effekt, kan årsagen ligge uden for redskabet selv, og de følgende ting bør efterses:

1. Efterse lufttrykket. For at virke ifølge specifikationerne skal redskabet tilføres luft ved 6,2 bar (90 psi). Tab af lufttryk kan skyldes kompressorens manglende evne til at afgive den nødvendige mængde luft, at luftlinien er belastet for meget eller brug af slanger eller fittings, der er for små eller i dårlig stand.
2. Se efter om luften er fugtig eller snavset. Våd luft har en tendens til at skylle smøreolien bort fra cylinderen og forårsager rust og korrosion. Snavs og fremmedlegemer i luftforsyningen vil hæmme stemplets gang og beskadige redskabet.

Hvis der ikke var problemer med det foregående:

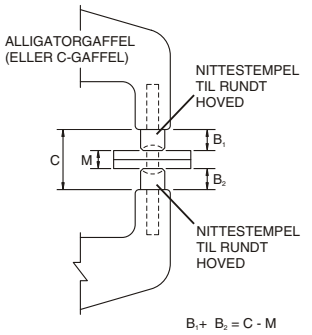
1. Efterse smøringen. Redskabet kobles fra og man hælder en hel del af en lige blanding af petroleum og den anbefalede olie i lufttilslutningsåbningen. Redskabet køres, så slam og fremmedlegemer kan skylles ud.
2. Efterse redskabets mekaniske dele. Hvis overfladeridser eller mindre revner er synlige på kilen (41), skal denne poleres indtil overfladen er glat. Hvis kilen (41), nitten (42) eller afstandsstykket (43) er beskadigede, skal de udskiftes med nye dele. "O"-ring-pakningerne (24) og (34) på modeller med tandemcylindre efterses og udskiftes, hvis de er slidte. Startgrebets bøsning (106) skal udskiftes, hvis startgrebet (107) føles løst. Ruller og rullelejer efterses for slid eller beskadigelse.

   BEMÆRK: Cylinderens toppakning (55) og pakningen ved lufttilslutningens svingstykke (120) skal udskiftes med ***nye*** dele hver anden gang, redskabet skilles ad.
3. Efterse længden af nittestemplernes krop. For at opnå den bedste effekt skal nittemaskinen drive nitterne så tæt på enden af dens slagvandring, som det er muligt.

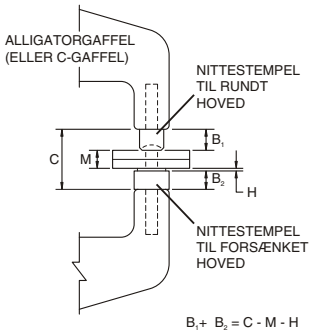
Advarsler vedrørende samling

Når man presser bøsninger ind i cylinderhovederne, skal man sikre sig, at man presser dem ind vinkelret på udboringerne i hovedet. Hvis en bøsning sættes skævt i så der går et skår i hovedet, vil det være ødelagt så det ikke kan repareres. Efter isætning skal bøsningerne rives.

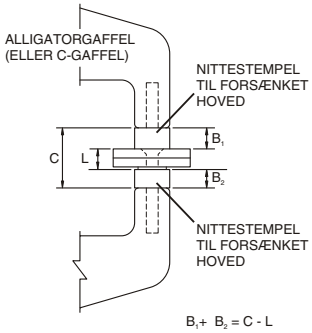
For at opnå den bedste effekt skal nittemaskinen drive nitterne så tæt på enden af dens slagvandring, som det er muligt. Derfor skal den kombinerede længde af de to nittestempler være korrekt. **Den korrekte længde etableres som følger:**



Når man bruger to nittestempler til rundt hoved:
De to nittestemplers kropslængde (B_1, B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede tykkelse af det materiale, der nittes (M).

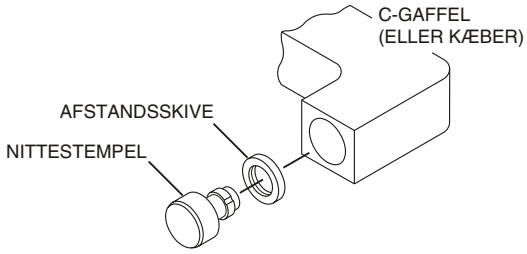


Når man bruger nittestempler til et rundt og et fladt eller forsænket hoved:
De to nittestemplers kropslængde (B_1, B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede tykkelse af det materiale, der nittes (M) og højden af det færdige nittehoved formet af nittestemplet til fladt/forsænket hoved (H).

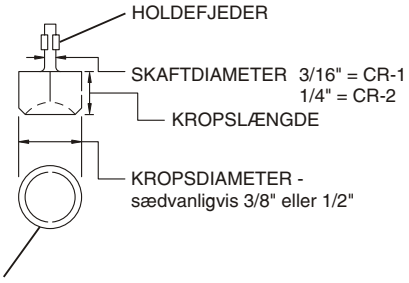


Når man bruger to nittestempler til fladt eller forsænket hoved:
De to nittestemplers kropslængde (B_1, B_2) skal være lig afstanden (C) i lukket stilling mellem gaffelenderne minus den samlede længde (L) af nitten efter, den er drevet på plads.

Afstanden i lukket stilling mellem gaffelenderne, som brugt her, er den åbning, der er til rådighed, når gaflens kæber eller pressestemplet er i den mest lukkede eller fremskudte stilling og med begge nittestempler taget ud.



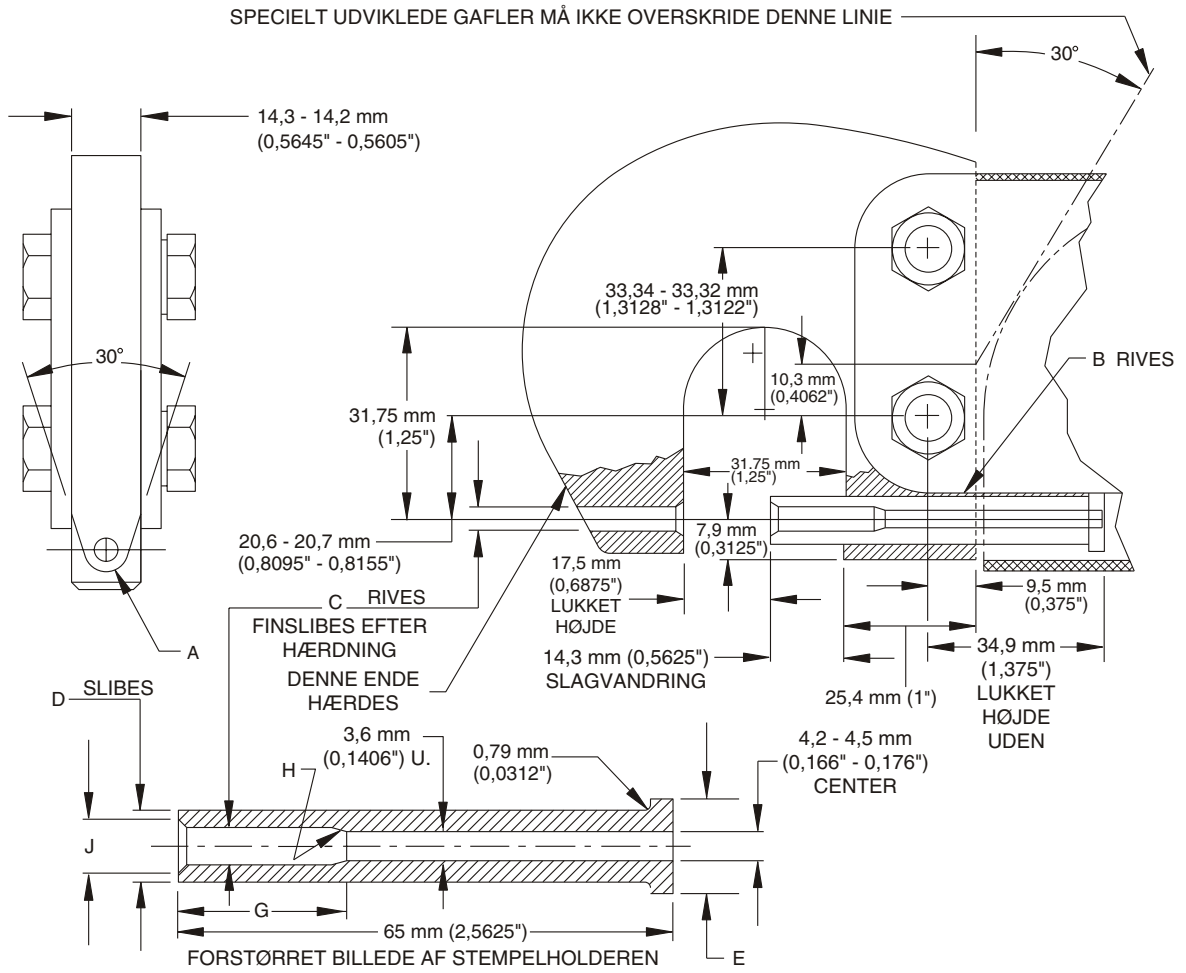
Hvis det er nødvendigt, kan man vælge nittestempler, der er en lille smule for korte og så fylde op til den rette længde med hærdede afstandsskiver (1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm), 1/8" (3,18 mm)). *Se CP-kataloget for reservedelsnumre.*



HOVED- ELLER STEMPELTYPER - fås til rundt eller forsænket nittehoved; fås til halvrunde, runde, fladhovede, halvrunde fladhovede, universale og forsænkede nittehoveder.
Se CP-kataloget for tilbehør til kompressionsnittemaskine.

Tal med din Chicago Pneumatics repræsentant angående gafler til specielle formål.

C-GAFFELDATA



- **Stempelholderspecifikationer: SAE 41L50 stål eller tilsvarende; hærdes og slibes (54-59 Rc)**

- **C-gaffelspecifikationer: SAE 4140 stål eller tilsvarende; varmebehandles over det hele (20-25 Rc) med den viste ende hærdet (50-55 Rc).**

GAFFEL- OG STEMPELHOLDERSPECIFIKATIONER

Bgst.	CR-1	CR-2
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	R 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Alle dimensioner er i mm/tommer*

Ved bestilling af reservedele skal angives navn, hastighed eller størrelse, model og løbenummer på redskabet samt reservedelsnummer og beskrivelse af hver ønsket del.

OHJEKIRJA

Ilmansyöttö

Työkalun nimellissuoritustehon saamiseksi ilmansyötön on oltava 6,2 baarin (90 psi) puhdasta ja kuivaa ilmaa. Ilmanottoaukossa voidaan käyttää lyhyttä 5/16":n letkua (sisäläpimitta); jos suuremmat pituudet ovat tarpeen, käytä letkua, jonka sisäläpimitta on 3/8" ja liitoskappaleiden sisäläpimitta on vähintään 9/32". On suositeltavaa asentaa ilmaputkien erotin ja suodatin CA048360 Chicago Pneumatic sekä paineensäädin CA048362 Chicago Pneumatic niin lähelle työkalua kuin mahdollista.

Voitelu

Puhdista ilmaputki siihen kerääntyneestä liasta ja kosteudesta päivittäin ennen käyttöä, ennen uuden tai vanhan niittaajan käyttöönottoa, sekä jokaisen työvuoron jälkeen kytkemällä se irti ja puhaltamalla se puhtaaksi. Kaada noin 15 ml suositeltua öljyä ilmanottoaukkoon. Kytke työkalu päälle ja anna sen käydä, jotta öljy kulkee sylinteriin. Lisäksi on suositeltavaa asentaa ilmaputken voitelulaite CA048361 Chicago Pneumatic kunkin tähän paineilmatyökaluun johtavan ilmaputken päähän, jotta varmistettaisiin tasainen ja riittävä venttiilien ja sylinterin voitelu.

Melu ja tärinä*

Äänipaine 90 dB(A) mitattuna Pneurop PN8NTC1.2:n normien mukaan. Ääniteho saadaan lisäämällä 10 dB(A).
Tärinäarvo: <2,5 m/s^2 ISO 8662-1:n mukaan.

Käyttö

Kaasuvipua (112) täytyy ensin työntää eteenpäin, ennen kuin sitä voi painaa käyttökierroksen aloittamiseksi. Tämän turvatoiminnon avulla pienennetään vahingossa käynnistämisen mahdollisuus. Kun kaasuvipua painetaan, paineilma pakottaa männän ja kiilan (41) eteenpäin ja niittausterät siirtyvät toisiaan kohti kohdistaen painevoiman niittiin. Voimaa kohdistetaan kunnes kaasuvipu vapautetaan, jolloin työkalu palaa valmiusasentoon ja käyttökierros päättyy.

Huolto

1. Pidä työkalu oikein voideltuna.
2. Syötä työkaluun 6,2 baarin (90 psi) puhdasta ja kuivaa ilmaa.
3. Käytä oikeankokoisia ja hyväkuntoisia letkuja ja liittimiä.
4. Laadi säännöllisin väliajoin suoritettava korjaus- ja vaihto-ohjelma.
5. Kovan kulutuksen alaiset osat ovat alleviivattuja osaluettelossa.

*Tässä ilmoitetut arvot on saatu mainittujen normien mukaisissa laboratoriotesteissä. Ne eivät riitä riskien määrittämiseen. Yksittäisissä työpisteissä mitatut arvot voivat olla selosteessa mainittuja arvoja suuremmat. Todelliset altistusarvot ja yksilöön kohdistuvat haitalliset vaikutukset ovat yksilöllisiä. Ne riippuvat työskentelytavasta, työstettävästä kappaleesta, työaseman rakenteesta, altistusajasta ja käyttäjän terveydentilasta. Sen vuoksi Chicago Pneumatic ei voi olla vastuussa tässä ilmoitettujen arvojen käytöstä (todellisten altistusarvojen sijasta) työpisteessä vallitsevan yksilöllisen riskin määrittämiseen ja siitä aiheutuvista seuraamuksista, olosuhteissa, joihin emme voi millään

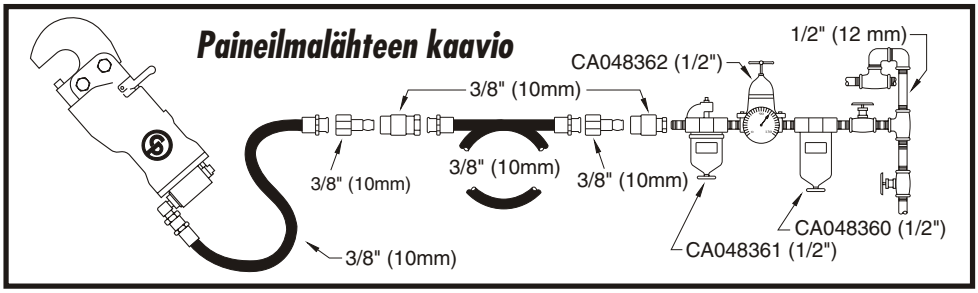
EU:N VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Me, Chicago Pneumatic Tool Company, 1800 Overview Drive, Rock Hill, SC 29730, USA, ilmoitamme yksinvastuullamme että tähän vakuutukseen liittyvä tuote täyttää neuvoston kesäkuun 1998 direktiivin mukaiset jäsenvaltioiden koneistoa koskevat vaatimukset (98/27/EY).

Työkalun nimi: Paineilmaniittauskone CP0214
Työkalun tyyppi: Pneumaattinen työkalu 3/16":n tai 1/4":n karalla tarkoitettu käytettäväksi niittausterien ja muiden 3/16":n tai 1/4":n karan lisävarusteiden kanssa. - Työkalua ei saa käyttää muihin tarkoituksiin.
Sarjanumero: Työkalut, joiden sarjanumero on 99090A tai suurempi
Tekniset tiedot:
Ilmanpaine: 6,2 bar (90 psi)
Sovelletut yhdenmukaistetut standardit: EN292
Sovelletut kansalliset standardit: ISO 8662-1, Pneurop PN8NTC1.2
Julkaisijan nimi ja asema yrityksessä: W. A. LeNeveu, Pääjohtaja, Chicago Pneumatic Tool Company
Julkaisijan allekirjoitus: _____
Aika ja paikka: Rock Hill, SC 29730 USA, toukokuussa 1999

VALMISTAJAN RAJOITETTU TAKUU

Rajoitettu takuu: Chicago Pneumatic Tool Company ("CP") takaa, että sen tuotteissa ei ilmene aine- tai valmistusvikoja yhden vuoden aikana tuotteen ostopäivästä lähtien. Tämä takuu koskee vain tuotteita, jotka on ostettu uusina CP:ltä tai sen valtuuttamista liikkeistä. Takuu ei kata tuotteita, joita on käytetty väärin, hoidettu huonosti, muutettu tai jotka on annettu muun kuin CP:n tai sen valtuuttaman huoltoedustajan korjattavaksi. Jos CP:n tuotteessa ilmenee aine- tai valmistusvika yhden vuoden aikana ostopäivästä lähtien, palauta tuote CP:n tehtaan huoltokeskukseen tai CP:n valtuuttamaan työkalujen huoltokeskukseen, kuljetusmaksu ennalta maksettuna, ja oheista nimesi, osoitteesi, tyydyttävä ostotosite ja lyhyt kuvaus viasta. CP joko korjaa tai vaihtaa vialliset tuotteet veloituksetta oman harkintansa mukaan. Korjauksista tai vaihdossa toimitetuista tuotteista annetaan takuu ainoastaan alkuperäisestä takuusta jäljellä olevaksi ajaksi. CP:n ainoa vastuu ja ostajan ainoa korvausvaatimus tämän takuun aikana on rajoitettu tässä mainittuun viallisen tuotteen korjaukseen tai vaihtamiseen. Kaksoissylinteri: 10 000 kierrosta. **(Mitään muita ilmaistuja tai oletettuja takuita ei myönnetä eikä CP ole vastuussa satunnaisista, seurauksellisista tai erityisistä vahingoista, tai mistään muista vahingoista, maksuista tai kuluista kuin mitkä liittyvät edellä kuvattuun tuotteen korjaukseen tai vaihtamiseen.)**



Suositellut voiteluaineet

Chicago Pneumatic Airoilene -öljy, joka sisältää kosteutta absorboivia, ruostetta estäviä lisäaineita ja joka ei erotu työkalun ollessa jouten, on suositeltavaa käytettäväksi tähän työkaluun ja sitä voi hankkia seuraavilla luettelon numeroilla: 1 gallonan (3,8 l) kanisteri 089507, 5 gallonan (18,9 l) kanisteri P089508. Jos suositeltua öljyä ei ole saatavilla, käytä turbiini- tai värttinäöljyä, jonka viskositeetti on 100 - 150 SUS 38 °C:n (100 °F:n) lämpötilassa, ja joka sisältää ruosteenestoainetta.

Tehonhäviö / epäsäännöllinen toiminta

Tehonhäviö tai työkalun toimintahäiriö voi aiheutua työkalun ulkopuolisista tekijöistä. Tarkista seuraavat seikat:

1. Tarkista ilmanpaine. Nimellissuoritustehon saamiseksi työkalu vaatii 6,2 baarin (90 psi) ilmanpaineen. Ilmanpaineen laskeminen voi johtua kompressorin tehon vähenemisestä, ilmaputken liiallisesta ilman kulutuksesta tai vääränkokoisten tai huonokuntoisten letkujen tai liittimien käytöstä.
2. Varmista, ettei ilma ole likaista tai kosteaa. Kostea ilma vetää voiteluaineen pois sylinteristä ja aiheuttaa työkalun ruostumisen ja syöpymisen. Ilmassa oleva lika ja vieraat aineet estävät männän toimintaa ja vahingoittavat työkalua.

Jos edellä mainitut seikat ovat kunnossa:

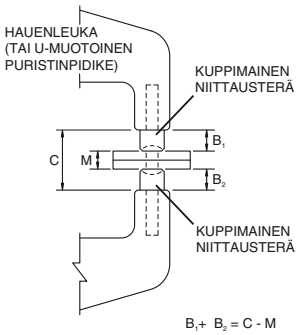
1. Tarkista voitelu. Kytke työkalu irti ja kaada runsas määrä seosta, jossa on puoliksi suositeltua öljyä ja puoliksi paloöljyä, ilmanottoaukkoon. Huuhdo epäpuhtaudet ja kumitahma pois käyttämällä työkalua.
2. Tarkista työkalun mekaaniset osat. Jos kiilan (41) pinnassa näkyy naarmuja tai pieniä halkeamia, kiillota pinta sileäksi. Jos kiila (41), niitti (42) tai välike (43) on rikkoutunut, vaihda ne uusiin. Tarkista "O"-renkaan tiivisteet (24) ja (34) malleissa, joissa on kaksoissylinteri, ja vaihda kulunut uuteen. Vaihda säätöventtiilin holkki (106), jos kuristinventtiili (107) on löysällä. Tarkista, ettei rullalaakereissa tai rullissa ole murtumia tai liiallisen kulumisen merkkejä.

   HUOMAA: Sylinterinkannen tiiviste (55) ja ilmanottoaukon kääntyvä tiivisterengas (120) tulee vaihtaa ***uusiin*** joka toisen purkamisen yhteydessä.
3. Tarkista niittausterien runkojen pituus. Maksimitehon saamiseksi niittaajan on lyötävä niitti sisään niin lähellä iskun loppua kuin mahdollista.

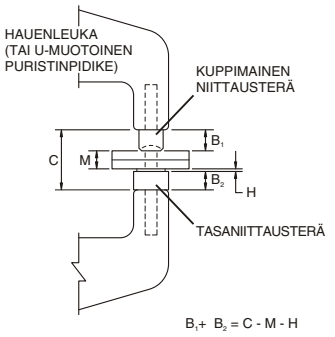
Kokoonpanoon liittyviä varoituksia

Kun painat holkkia sylinterin päähän, ole varovainen, jotta holkki on pystysuorassa alumiinisen pään kanavaa kohti. Jos vinoon asetettu holkki alkaa murtua, pää vahingoittuu korjauskelvottomaksi. Kokoonpanon jälkeen holkit täytyy avartaa.

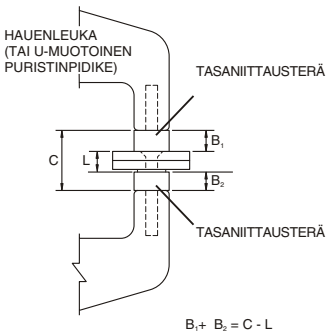
Maksimitehon saamiseksi niittaajan on lyötävä niitti sisään lähellä iskun loppua. Tämän vuoksi kahden niittausterän yhteispituuden on oltava oikein. ***Määritä oikea pituus seuraavasti:***



Kun käytössä on kaksi kuppimaista niittausterää: Niittausterien (B_1, B_2) rungon pituuden on oltava sama kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus niitattavan materiaalin (M) kokonaispaksuus.

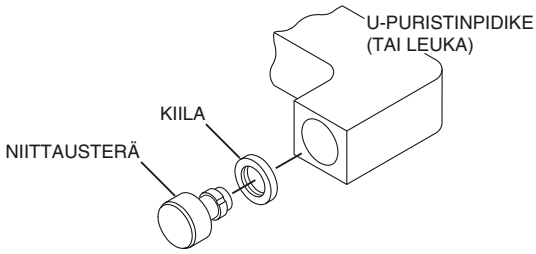


Kun käytössä on yksi kuppimainen ja yksi tasaterä: Kahden niittausterän (B_1, B_2) rungon pituuden on oltava sama kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus niitattavan materiaalin (M) kokonaispaksuus ja tasaterän lyömän valmiin niittipään korkeus (H).

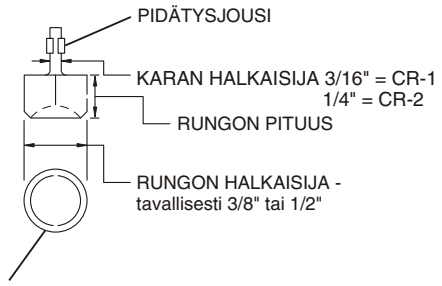


Kun kaksi tasaterää on käytössä: Kahden niittausterän (B_1, B_2) rungon pituuden on oltava yhtä suuri kuin puristinpidikkeen (C) suljettu korkeus miinus lyödyn niitin (L) kokonaispituus.

Puristinpidikkeen suljettu korkeus tarkoittaa vapaata aukkoa, kun leuat tai työnnin ovat ääriasennoissa, joko suljetussa tai eteenpäin, ja molemmat niittausterät on vedetty pois.



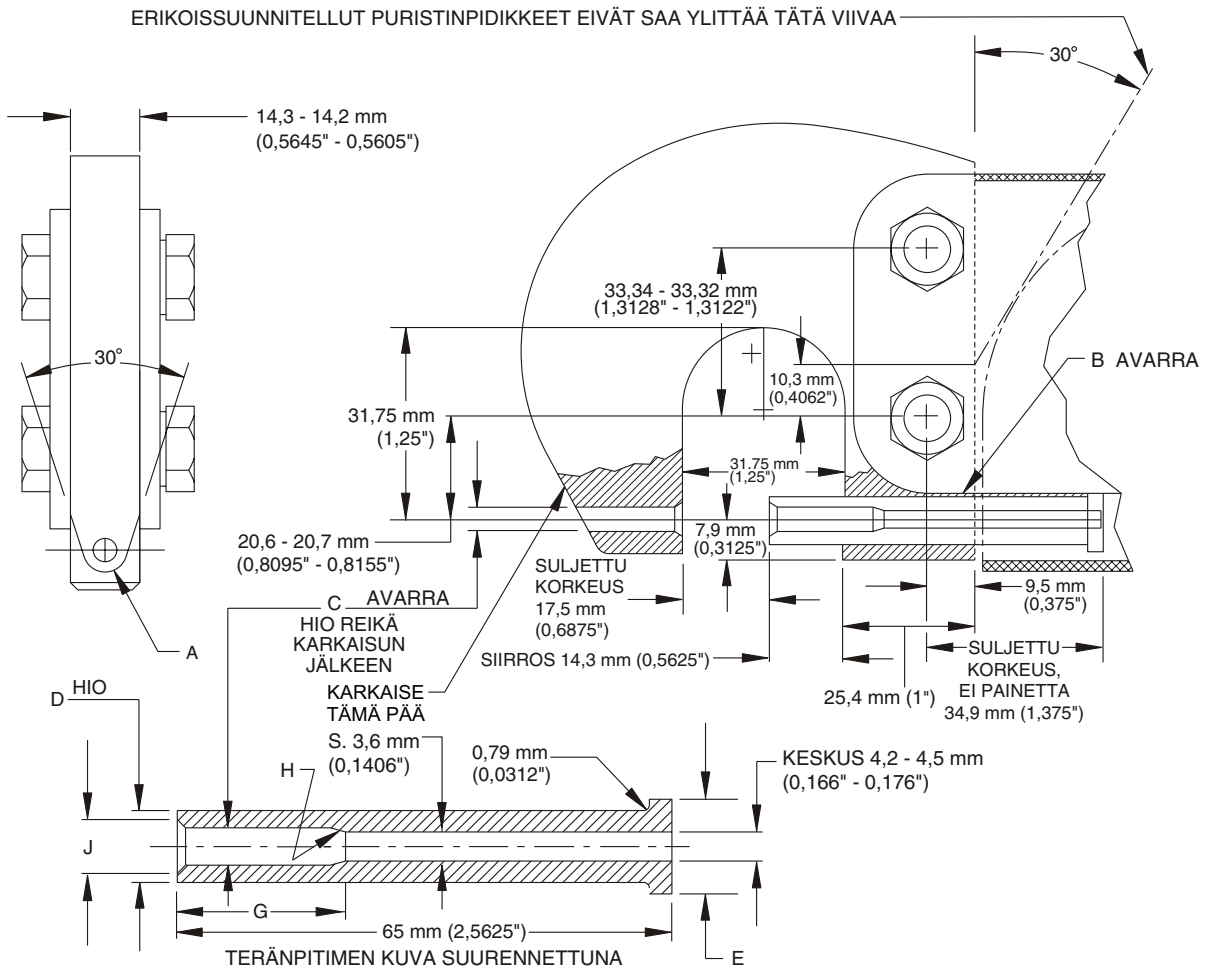
Jos tarpeen, valitse lyhyemmät niittausterät ja säädä ne oikean pituisiksi karkaistuilla kiiloilla (paksuus 1/64" (0,40 mm), 1/32" (0,79 mm), 1/16" (1,59 mm) tai 1/8" (3,18 mm)). *Katso osanumeroita CP:n luettelosta.*



PÄÄN TAI MUOTIN KOKOONPANO - kuppimainen tai tasainen; saatavilla kokoonpanoissa nappi, pyöreä, kupukanta (“Brazier”), muunnettu kupukanta, yleinen tai tasapäinen.
Katso CP:n luettelosta paineilmaniittauskoneen lisävarusteita.

Pyydä Chicago Pneumaticin edustajalta tietoja erikoistarkoituksiin soveltuvista puristinpidikkeistä.

U-PURISTINPIDIKKEEN TIEDOT



- **Teränpitimen tekniset tiedot:**
  SAE 41L50 -terästä tai vastaavaa; karkaise ja hio (54-59 Rc)

- **U-muotoisen puristinpidikkeen tekniset tiedot:**
  SAE 4140 -terästä tai vastaavaa; lämpökäsittely yli (20-25 Rc); karkaise näytetty pää (50-55 Rc)

PURISTUSPIDIKKEEN JA TERÄNPITIMEN RAKENNETIEDOT		
Kir.	**CR-1**	**CR-2**
A	4,76 mm (0,1875")	6,35 mm (0,25")
B	9,52 - 9,53 mm (0,3747" - 0,3753")	11,10 - 11,12 mm (0,4372" - 0,4378")
C	4,75 - 4,78 mm (0,187" - 0,188")	6,34 - 6,36 mm (0,2497" - 0,2503")
D	9,51 - 9,50 mm (0,3745" - 0,3740")	11,10 - 11,09 mm (0,4370" - 0,4365")
E	12,32 - 12,19 mm (0,485" - 0,480")	14,30 - 14,22 mm (0,563" - 0,560")
F	Säde 0,40 mm (0,0156")	1,02 - 1,27 mm (0,040" - 0,050") x 45°
G	22,23 mm (0,875")	22,23 - 23,01 mm (0,875" - 0,906")
H	2,38 mm (0,0938")	3,18 mm (0,125")
J	7,14 - 7,39 mm (0,281" - 0,291") x 90°	8,97 - 9,22 mm (0,353" - 0,363") x 90°

**Kaikki mitat ovat millimetreinä ja tuumina*

Tilatessasi varaosia anna nimesi, nopeus tai koko, työkalun malli- ja sarjanumero ja osanumero sekä kuvaus kullekin haluamallesi osalle.

FOR DETAILED INFORMATION ABOUT CHICAGO PNEUMATIC AIR TOOLS AND EQUIPMENT CONTACT:

HEADQUARTERS LOCATION
Chicago Pneumatic Tool Company
1800 Overview Drive
Rock Hill, SC 29730 USA
Telephone: 1-803-817-7000
Industrial/Construction (North America)
Phone: 1-800-624-4735
Industrial Fax: 1-800-367-2442
Construction Fax: 1-800-537-0688

UNITED STATES
Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Company
1800 Overview Drive
Rock Hill, SC 29730 USA
Telephone: 1-803-817-7000
Industrial/Construction (North America)
Phone: 1-800-624-4735
Industrial Fax: 1-800-232-6611
Construction Fax: 1-800-537-0688

AUSTRALIA
Industrial / Construction
Power Tools (Australia) Ltd.
PO Box 6133
Delivery Centre
Blacktown, NSW 2148
Australia
Fax: 61 2671 5915
Telephone: 61 2621 9482

Visit our website:
http: \\www.chicagopneumatic.com

BRASIL
Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Brasil
Av. Mascote 159 V. Sta.
Catarina
04363-000
Sao Paulo/SP - Brasil
Telephone: 55 11562 7314
Fax: (011) 563-9208

FRANCE
Industrial / Construction
Sa Ets Georges Renault
199, route de Clisson
F-44230 Saint Sébastien
sur Loire, France
Fax: 33 0240802000
Telephone: 33 0240802000

DEUTSCHLAND
Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool GmbH
Hagenauer Straße 57
D65203 Wiesbaden • Germany
Postfach 120251
D65080 Wiesbaden • Germany
Telefon: 0611-27010
Fax: 0611-270140

INDIA
Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool Co.
(India) Ltd.
301/302, L.B. Shastri Marg
PO Box 7761
Mulund, Bombay
400 080 • India
Fax: 22-564-7687
Phone: 22-564-0011

ITALY
Industrial / Construction
Desoutter Italiana S.r.l.
Viale Repubblica 65
20035 Lissone (Milano) • Italy
Telephone: 039 244101
Fax: 039 4656025

MEXICO
Industrial / Construction
see United States

SOUTH AFRICA
Industrial / Construction
Alliance Tools S.A.
(PTY) Ltd.
Saiigna Street
Hughes Business Park
Witfield X30 Boksburg,
South Africa
Telephone: 27 118219300

UNITED KINGDOM
Industrial / Construction
Chicago Pneumatic Tool
Company Ltd.
Eaton Road,
Hemel Hempstead,
Herts HP2 7DR - England
Fax: 44-442-847723
Telephone: 44-442-847701
Telex: 82448

PRINTED IN USA
GD/4-99