

MT-A22

- [1] Abmessungen: L = 433; H = 220; B = 115 mm;
 [2] Gewicht: 2,1 kg.
 [6] Eintreibgegenstand: Klammer A; Länge 15-22mm

Diese Ersatzteilliste/Servicehinweise bildet mit dem beiliegenden Benutzer-Handbuch die Betriebsanleitung. Bitte vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und Sicherheitshinweise unbedingt beachten.

Einstellung Klammerlänge

Für Klammerlängen von 15- 18 mm muss die Pos. Nr. 12 nach „L“ eingestellt werden. (siehe Bild 1)

Für Klammerlängen von 18- 22 mm muss die Pos. Nr. 18 nach „S“ eingestellt werden. (siehe Bild 2)

Zum Ändern der Einstellung Gewindestift Pos. 54 lösen und die Einstellschraube Pos. 12 in die gewünschte Stellung drehen. Anschließend den Gewindestift Pos. 54 wieder anziehen.

2.) Klammerbiegung

Durch drehen der Einstellmutter Pos. 11 + 10 in Richtung T wird die Klammer stärker gebogen. Bei Drehung in Richtung „L“ wird die Klammer weniger gebogen. (Siehe Bild 3)



3.) Tiefeineinstellung

Schrauben Pos. 55 lösen, Gehäuse Pos. 1 gegenüber der Frontplatte Pos. 14 ganz nach unten drücken; bewirkt ein tieferes Versenken des Klammerrückens in das Heftmaterial gemäß No. 1 nach Bild 4. Schraube Pos. 55 wieder anziehen. Wenn das Gehäuse Pos. 1 ganz nach oben geschoben wird, verändert sich das Heftergebnis gemäß No. 4 Bild 4.

Austausch von Verschleißteilen

Benutzen Sie nur Originalersatzteile und lassen Sie die Arbeiten nur von fachkundigem Personal durchführen. Beim Zusammenbau Teile und Dichtungen einfetten.

Bild 1

Staple Length	15 MM (5/8")	18 MM (3/4")
Rod Position		

MT-A22

This Spare parts list/service instructions and the enclosed operator's manual constitute the operating instructions. Read both before use and strictly observe safety instructions.

In the German part of the spare part list the technical data are marked with a code in [] brackets.

Setting

Length of staple

For staple lengths from 15- 18 mm - the Pos. no. 12 must be set to "L". (see Fig. 1)

For staple lengths from 18- 22 mm - the Pos. no. 18 must be set to "S". (see Fig. 2)

To change the setting, unscrew the threaded pin Pos. 54 and turn the setting screw Pos. 12 to the required setting. Subsequently, re-tighten the threaded pin Pos. 54.

2.) Bending of staple

The staple will be bent even sharper if the regulating nut Pos. 11 + 10 is turned in direction T. If it is turned in direction "L" the staple will not be bent so much. (See Fig. 3)



3.) Depth adjustment

Unscrew screws Pos. 55, press the casing Pos. 1 opposite the front plate Pos. 14 right down; ensures that the back of the staple is pushed deeper into the stapling material according to No. 1 after Fig. 4. Tighten screw Pos. 55 again. The stapling results are changed according to No. 4 Fig. 4 if the casing Pos. 1 is pushed right to the top.

Replacement of parts subject to wear and tear

Please only use original spare parts and only allow the work to be carried out by specialist personnel. Grease parts and gaskets during assembly.

Bild 2

Staple Length	18 MM (3/4")	22 MM (7/8")
Rod Position		

MT-A22

Instructions de montage et entretien

Cette Nomenclature des pièces détachées et instructions de montage et le Manuel de l'utilisateur font partie du Mode d'Emploi. Avant utilisation veuillez les lire attentivement.

Dans la partie allemande de la liste des pièces de rechange les données techniques sont marquées par [] (veuillez voir aussi le manuel de l'utilisateur.

Réglage

Longueur de la bride de fixation

Pour les longueurs de bride de fixation de 15- 18 mm, la pos. n° 12 doit être réglée vers „L“. (voir image 1)

Pour les longueurs de bride de fixation de 18- 22 mm, la pos. n° 18 doit être réglée vers „S“. (voir image 2)

Pour modifier le réglage, desserrer la vis sans tête pos. 54

et tourner la vis de réglage pos. 12 dans la position souhaitée. Ensuite, serrer à nouveau la vis sans tête pos. 54.

2.) Courbure de la bride de fixation

En tournant l'écrou de réglage pos. 11 + 10 dans la direction T, la bride de fixation est plus courbée. En tournant dans la direction "L", la bride de fixation est moins courbée (voir image 3)

3.) Réglage vertical

Desserrer la vis pos. 55, appuyer à fond vers le bas le boîtier pos. 1 en face de la plaque avant pos. 14; si un enfoncement du dos de la bride de fixation plus profond se produit dans le matériel à relier, serrer à nouveau la vis pos. 55 selon n° 1, image 4. Si le boîtier pos. 1 est entièrement poussé vers le haut, le résultat à relier se modifie selon n° 4, image 4.

Changement de pièces d'usure

Utilisez seulement des pièces de rechange d'origine et faites faire les travaux par un personnel qualifié. Lors de l'assemblage, graisser les pièces et les joints.

MT-A22

Esta Lista de piezas e instrucciones de mantenimiento son partes - junto con las Instrucciones para el operario - de las normas de trabajo. Antes del utilizo deben leerse detenidamente dichas instrucciones y atender las instrucciones de seguridad.

En la parte alemana de la lista de repuestos figuran datos técnicos bajo cifras características. [] (Véase también el manual de usuario.)

Ajuste

Longitud de las grapas

Para grapas en las longitudes 15 a 18 mm se ha cambiar la partida n° 12 a „L“. (véase imagen 1)

Para grapas en las longitudes 18 a 22 mm se ha cambiar la partida n° 18 a „S“. (véase imagen 2)

Para cambiar el ajuste, desenroscar la espiga roscada partida 54 y girar el tornillo de ajuste partida 12 a la posición deseada.

Volver a apretar a continuación la espiga roscada partida 54.

2.) Dobladura de la grapa

La grapa obtiene una dobladura más pronunciada girando la tuerca de ajuste partida 11 + 10 en la dirección T. La dobladura

es menos pronunciada si se gira la tuerca en la dirección "L". (véase imagen 3)

3.) Ajuste de la profundidad

Destornillar el tornillo partida 55, empujar hasta abajo del todo la carcasa partida 1 en frente de la placa frontal partida 14;

causa que el lomo de la grapa se hunda más profundamente en el material de encuadernación de acuerdo con el n° 1 en la imagen 4. Volver a apretar el tornillo partida 55. Si se empuja hasta arriba del todo la carcasa partida 1 se altera el resultado de encuadernación de acuerdo con el n° 4 imagen 4.

Recambio de piezas gastadas

Utilice solamente piezas de recambio originales y deje efectuar los trabajos exclusivamente por personal especializado. Engrasar las piezas y las juntas al volverlas a montar.

MT-A22

La Lista ricambi/istruzioni di manutenzione e l'allegato Manuale per l'utilizzatore costituiscono le istruzioni per l'uso. Leggere attentamente prima di utilizzare la fissatrice e rispettare assolutamente le norme di sicurezza riportate.

Nella parte tedesca della distinta pezzi di ricambio, i dati tecnici sono evidenziati tra parentesi quadre []. (cfr. anche il manuale per l'operatore).

Regolazione

Lunghezza pinze

Per pinze di lunghezza 15- 18 mm, è necessario regolare la Pos. no. 12 secondo "L". (vedasi figura 1)

Per pinze di lunghezza 18- 22 mm, è necessario regolare la Pos. no. 18 secondo "S". (vedasi figura 2)

Per variare la regolazione, svitare la vite senza testa Pos. 54 e ruotare la vite di regolazione Pos. 12 nella posizione desiderata. Serrare quindi nuovamente la vite senza testa Pos. 54.

2.) Curvatura pinza

Ruotando il dado di registrazione Pos. 11 + 10 in direzione T, la pinza è sottoposta ad una maggiore curvatura. Ruotandolo in direzione "L", la pinza si curva meno. (vedasi figura 3)

3.) Regolazione in profondità

Svitare la vite Pos. 55, spingere l'involucro Pos. 1 opposto alla piastra frontale Pos. 14 completamente in basso; si otterrà un ulteriore abbassamento della parte posteriore delle pinze nel materiale da serrare secondo la pos. No. 1 della figura 4. Serrare nuovamente la vite della Pos. 55.

Sollevando l'involucro Pos. 1 completamente in alto, il risultato di serraggio varierà secondo la Pos. 4 figura 4.

Sostituzione di parti usurate

Utilizzare solo ricambi originali e fare eseguire tali operazioni solo a personale specializzato. Ingrassare i componenti e le guarnizioni durante il montaggio

MT-A22

Nederland

Deze onderdelenlijst en service-instructie vormt één geheel met bijgaand instructieboekje en de gebruiksaanwijzing. Lees het zorgvuldig voordat het apparaat in gebruik wordt genomen en houd u strikt aan de veiligheidsvoorschriften. In het Duitse gedeelte van de reserve-onderdelenlijst staan technische specificaties onder codenummers. [] (Zie ook het bedieningshandboek).

Instelling

Klemlengte

Voor klemlengtes van 15- 18 mm moet de pos. 12 volgens „L” ingesteld worden. (zie afbeelding 1)

Voor klemlengtes van 18- 22 mm moet de pos. 18 volgens „S” ingesteld worden. (zie afbeelding 2)

Ter verandering van de instelling de schroefdraadpen pos. 54 losmaken en de regelschroef pos. 12 in de gewenste positie draaien. Vervolgens de schroefdraadpen pos. 54 weer vastdraaien.

2.) Klembuiging

Door draaien van de instelmoer pos. 11 + 10 in richting T wordt de klem sterker gebogen. Door draaien in richting „L” wordt de klem minder gebogen. (zie afbeelding 3)

3.) Diepteafstelling

Schroef pos. 55 losmaken, kast pos. 1 t.o.v. de frontplaat pos. 14 volledig naar beneden drukken; dit heeft tot gevolg dat de klemrug dieper in het hechtmateriaal zinkt, overeenkomstig nr. 1 afbeelding 4. Schroef pos. 55 weer vastdraaien. Wanneer de kast pos. 1 volledig naar boven geschoven wordt, verandert het hechtresultaat overeenkomstig nr. 4 afbeelding 4.

Vervanging van slijtdelen

Gebruik uitsluitend originele onderdelen en laat de werkzaamheden alleen door vakkundig personeel uitvoeren. Bij de montage de onderdelen en dichtingen invetten.

MT-A22

Dansk

Denne reservedelsliste/ disse service-oplysninger udgør sammen med vedlagte brugerhåndbog driftsvejledningen. dette materiale bedes de venligst gennemlæse omhyggeligt samt iagttage sikkerhedsoplysningerne før ibrugtagningen.

I den tyske del af reservedelslisten står tekniske data under identifikationsnumre [] (Se også brugerhåndbog.)

Indstilling

Klemmelængde

Til klemmelængder fra 15- 18 mm skal pos. nr. 12 indstilles på „L”. (se billede 1).

Til klemmelængder fra 18-22 mm skal pos. nr. 18 indstilles på „S”. (se billede 2).

For at ændre indstillingen skal gevindstiften pos. 54 løsnes, og indstillingsskruen pos. 12 drejes i den ønskede stilling. Derefter strammes gevindstiften pos. 54 igen.

2.) Bøjning af klemmen

Ved at dreje indstillingsmøtrikken pos. 11 + 10 i retning af T bliver klemmen bøjet mere. Ved en drejning i retning af „L” bliver klemmen bøjet mindre. (se billede 3)

3.) Indstilling af dybden

Skruen pos. 55 løsnes, huset pos. 1 over for frontpladen pos. 14 trykkes helt ned; det gør, at klemmens ryg sænkes dybere ned i hæftematerialet i overensstemmelse med nr. 1 på billede 4. Stram skruen pos. 55 igen. Hvis huset pos. 1 skubbes helt op, ændrer hæfteresultatet sig i overensstemmelse med nr. 4 billede 4.

Udskiftning af sliddele

Benyt altid kun originale reservedele og lad altid kun arbejdet gennemføre af fagkyndigt personale. Ved sammenbygningen skal dele og pakninger indfedtes.

MT-A22

Svensk

Denna lista på reservdelar och dessa serviceanvisningar utgör tillsammans med bifogad handledning bruksanvisningen. Läs noggrant igenom den och beakta säkerhetsanvisningarna.

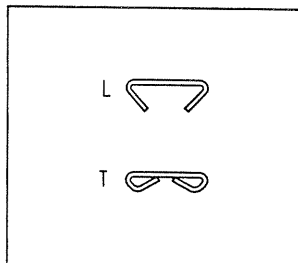
In den tyskspråkiga delen av tillbehörslistan står tekniska data under sifferkoder. [] (Se även handledningen.)

Inställning

Klammerlängd

För klammerlängder från 15- 18 mm måste pos. nr. 12 flyttas mot „L” (se bild 1)

Bild 3



För klammerlängder från 18- 22 mm måste pos. nr. 18 flyttas mot „S” (se bild 2)

För ändring av inställningen skall gängstiftet pos. 54 lossas och inställningsskruen pos. 12 vridas till önskad position. Därefter skall gängstiftet pos. 54 åter dras fast.

2.) Klammerböjning

Genom vridning av inställningsmuttern pos. 11 + 10 i riktning mot T erhålls en större böjning av klammern.

Genom vridning i riktning mot L erhålls en mindre böjning av klammern. (Se bild 3)

3.) Djupinställning

Genom att lossa skruen pos. 55 och trycka huset pos. 1 på motsatt sida av frontplattan pos. 14 helt nedåt erhålls en djupare nedsänkning av klammerryggen i häftningsmaterialet enl. Nr. 1 i bild 4. Dra fast skruen pos. 55 igen. Om huset pos. 1 flyttas helt uppåt förändras häftningsresultatet enl. Nr. 4 i bild 4.

Byte av sliddelar

Använd endast original-reservdelar och låt endast kunnig personal utföra arbetet. Vid hopsättningen skall detaljerna och tätningarna bestyrkas tunt med fett.

Suomed

MT-A22

Varaosalista ja huolto-ohjeet muodostavat yhdessä oheisen käyttäjäkäsikirjan kanssa tuotteen käyttöohjeet. Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen tuotteen käyttöönottoa ja noudata turvallisuusohjeita.

Varaosalistan saksankielisessä osassa ovat tekniset tiedot merkitty tunnusnumeroin. [] (Kts. myös käyttäjäkäsikirja.)

Säätö

Sinkiläpituus

Sinkiläpituuksille 15- 18 mm asentonn.12 on säädettävä kohtaan „L”. (Ks kuva 1)

Sinkiläpituuksille 18- 22 mm asentonn.18 on säädettävä kohtaan „S”. (Ks kuva 2)

Löysää kierretappia kohdassa 54 säädön muuttamiseksi ja käännä säätöruuvia kohdassa 12 haluamaasi asentoon. Kiristä sen jälkeen kierretappia kohdassa 54.

2.) Sinkilätaivutus

Kun käännät säätömutteria kohdassa 11 + 10 suuntaan T, sinkilä taipuu enemmän. Kun käännät mutteria suuntaan „L”, sinkilä taipuu vähemmän. (Ks kuva 3)

3.) Syvyys säätö

Löysää ruuvia kohdassa 55, paina runkoa asentonn. 1, joka on etulevyä vastapäätä kohdassa 14, kokonaan alaspäin; saa aikaan puristimen selkäpuolen vajoamisen syvemmälle sinkilöintimateriaaliin nr 1 mukaan kuvassa 4 osoitetulla tavalla. Kiristä ruuvia kohdassa 55. Jos runkoa kohdassa 1 työnnetään kokonaan ylös, sinkilöintitulos muuttuu nr 4 mukaan kuvassa 4 osoitetulla tavalla.

Kuluvien osien vaihto

Käytä vain alkuperäisvaraosia ja suorituta työt vain ammattitaitoisella henkilöstöllä. Rasvaa osat ja tiivistet, kun kokoat laitteen.

polnisch

MT-A22

Wbijarka do klamer na sprężone powietrze, Niniejsza lista części zamiennych i wskazówki serwisowe tworzą wraz z załączonym podręcznikiem użytkownika instrukcję obsługi urządzenia. Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy uważnie przeczytać instrukcję i zastosować się bezwzględnie do odpowiednich zasad bezpieczeństwa.

Ustawienie

Długość zszywek

Dla długości zszywek 15- 18 mm należy ustawić poz. nr 12 na „L”. (patrz ilustracja 1)

Dla długości zszywek 18- 22 mm należy ustawić poz. nr 18 na „S”. (patrz ilustracja 2)

W celu zmiany ustawienia poluzować trzpień gwintowany poz. 54 i przekręcić śrubę nastawczą poz. 12 w pożądane położenie. Następnie ponownie dociągnąć trzpień gwintowany poz. 54.

2.) Zginanie zszywek

Poprzez obrót nakrętki nastawczej poz. 11 + 10 w kierunku T zszywka jest silniej zginana. Przy obrocie w kierunku „L” zszywka jest mniej zginana. (patrz ilustracja 3)

3.) Ustawienie głębokości

Odkręcić śrubę poz. 55, wcisnąć obudowę poz. 1 całkowicie w dół w płytę czołową poz. 14; jeśli powoduje to głębsze opuszczenie barku zszywki w zszywanym materiale, zgodnie z nr 1 wg ilustracji 4. ponownie wkręcić śrubę poz. 55. Gdy obudowa poz. 1 jest przesunięta całkowicie w górę, wynik zszywania zmienia się z zgodnie z nr 4 ilustracja 4.

Wymiana części eksploatacyjnych

Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych i zlecać przeprowadzenie prac jedynie przez wyspecjalizowany personel. Przy montażu nasmarować elementy i uszczelki.

MT-A22

Griechisch

Αυτός ο Κατάλογος ανταλλακτικών / Οδηγίες για τη συντήρηση αποτελεί μαζί με το συνημμένο εγχειρίδιο του χειριστή τις οδηγίες χρήσης. Παρακαλούμε να τις διαβάσετε προσεκτικά πριν από τη χρησιμοποίηση της συσκευής και να τηρήσετε οπωσδήποτε τις οδηγίες για την ασφαλή χρήση.

Ρύθμιση

Μήκος κλιπ

Σε μήκη κλιπ 15-18 mm πρέπει η θέση αρ. 12 να ρυθμιστεί προς το „L“.
(βλέπε φωτό 1)

Σε μήκη κλιπ 18- 22 mm πρέπει η θέση αρ. 18 να ρυθμιστεί προς το „S“.
(βλέπε φωτό 2)

Για αλλαγή της ρύθμισης ξεβίδωμα της ακέφαλής βίδας θέση 54 και περιστροφή της ρυθμιστικής βίδας θέση 12 στην θέση που θέλουμε. Κατόπιν ξαναβιδώνουμε την ακέφαλη βίδα θέση 54.

2.) Κάμψη κλιπ

Με γύρισμα του ρυθμιστικού παξιμαδιού θέση 11 + 10 προς το T το κλιπ κάμπτεται περισσότερο. Γυρίζοντας προς το „L “ το κλιπ κάμπτεται λιγότερο.
(βλέπε φωτό 3)

3.) Ρύθμιση βάθους

Ξεβίδωμα βίδας θέση 55, κέλυφος θέση 1 έναντι μετωπικής πλάκας θέση 14 ολοκληρωτική πίεση προς τα κάτω, επιτυγχάνεται μεγαλύτερο βύθισμα της ράχης στο συρραπτικό υλικό βάσει αρ. 1 σύμφωνα με την φωτό 4. Ξανασφίξιμο βίδας θέση 55. Όταν το κέλυφος θέση 1 ωθηθεί ολοκληρωτικά προς τα επάνω τότε τροποποιείται το συρραπτικό αποτέλεσμα βάσει αρ. 4 φωτό 4.

Αντικατάσταση φθαρμένων εξαρτημάτων

Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά και οι εργασίες να γίνονται από ειδικευμένο προσωπικό. Κατά την συναρμολόγηση γρσσάρονται τα εξαρτήματα και οι τσιμούχες.

1	Gehäuse Body Corps Cuerpo	14505992	16	Greifer, links 22 Jaw, left 2 Griffe, gauche 22 Mordaza izquierda 22	14505898	31	Bolzen Rod Boulon Bulon	14505975	61	Stift Pin Axe Pasador	14505944 14505945
2	Handgriff Grip Poignée Taco	14505993	17	Greiferführung Teeth seat Guidage du preneur Guia del mecanismo de arrastre	14505899	32	Vorschiebeführung, li Pusher guide, left Guide chariot, gauche Guia empujador, izquierda	14505985	63	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	14505989
3	Griffgummi Grip rubber Rupan de caoutchouc Banda para de caucho	14506021	18	Platte Plate Conventure Tapa	14505900	33	Anschlag Stop Butoir Tope	14505986	64 65	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico	13300239 13302859
4	Gelenk Link Articulation Articulación	14505994	19	Anschlag Stop Butoir Tope	14506002	34	Scheibe Washer Rondelle Arandel	14505988	66	Sicherungsmutter Safety nut Ecrou de sûreté Tornillo de seguridad	13300437
5	Gelenkzapfen Bolt Boulon Bulón	14505995	20	Treiber 35 Driver 35 Marteau 35 Lengueta 35	14505965	35	Halter Protecor Fixation Soporte	14505970	67	Senkschraube Countersunk screw Vis creuse fraisée Tornillo avellanado	13301078
6	Gelenkschraube Pivot screw Vis Tornillo	14505996	21	Abdeckung Cover Cache Tapa	14506003	36	Halter Handle Fixation Soporte	14506005	70	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico	13300261
7	Abdeckung Cover Cache Tapa	14505997	22	Magazingehäuse Magazine seat Chargeur Carga	14505983	51	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico	13300269	71	Senkschraube Countersunk screw Vis creuse fraisée Tornillo avellanado	13301272
8	Feder Spring Ressort Muelle	14505998	23	Magazin 35 Magazine 35 Chargeur 35 Carga 35	14505972	52	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	13301102	80	Magazin Magazine Chargeur Carga	14509474
9	Treiberführung 35 Driver guide 35 Guide-marteau 35 Guia martillo 35	14505968	24	Zugfeder Tension spring Ressort de traction Muelle de traccion	14505976	53	Bolzen Bolt Boulon Bulon	14505942			
10	Einstellschraube Adjust screw Vis ajusteur Dial de ajuste	14505999	25	Klammerführung Bracket Guidage de la bride de fixation Guia de la grapa	14505982	54	Gewindestift Grub screw Douille fendue Tornillo de presión	13302858			
11	Einstellmutter Adjust nut Ecrou ajusteur Tuerca de ajuste	14506000	26	Vorschieber 35 Pusher 35 Chariot 35 Empujador 35	14505981	55	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	14505946			
12	Einstellschraube Adjust screw Vis ajusteur Dial de ajuste	14505889	27	Rolle Pulley Rouleau Rodillo	14506004	56	Senkschraube Countersunk screw Vis creuse fraisée Tornillo avellanado	14505990			
13	Platte Plate Conventure Tapa	14505987	28	Rollfeder Roller spring Ressort enroulé Muelle espiral	14505977	57	Spannhülse Split pin Douille fendue Pasador elastico	13300248			
14	Frontplatte Front plate Conventure Cubierta protectora	14506001	29	Mutter Nut Ecrou 6-pans Tornillo hexagonal	14505974	58	Zylinderschraube Allan screw Vis cylindrique Tornillo allen	14505943			
15	Greifer, rechts 22 Jaw, right 22 Griffe, droite 22 Mordaza derecha 22	14505895	30	Vorschiebeführung, re. Pusher guide right Guide chariot droite Guia empujador derecha	14505984	59 60	Senkschraube Countersunk screw Vis creuse fraisée Tornillo avellanado	13301257 13301271			

Typ
Type
Tipo

MT-A22 12100281

