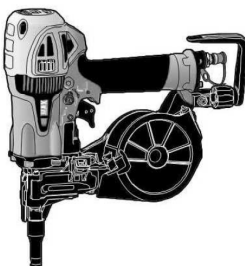


PowerLite

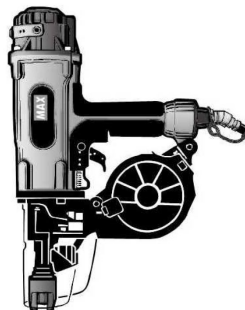
MAX

DRIFTSANVISNINGAR

HÖGTRYCKSMASKIN FÖR
BETONG OCH STÅL



HN25C2



HN120

Originalspråk: Svenska



WARNING

Läs anvisningarna och varningarna för detta verktyg noggrant före användning. Underlåtenhet att göra detta kan leda till allvarliga skador. Se MAX säkerhetsanvisningar. Förvara dessa instruktioner med verktyget för framtida referens.

Fig. 1 HN25C2

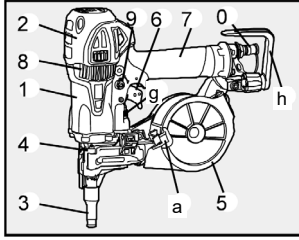


Fig. 2 HN120

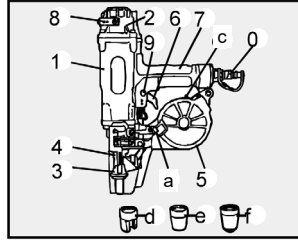


Fig. 3

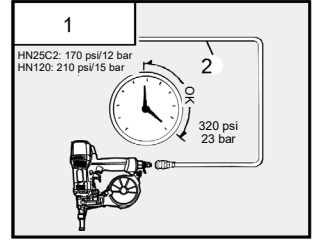


Fig.4

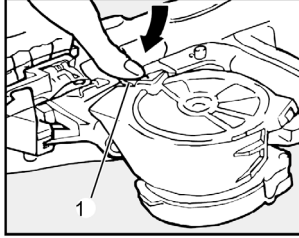


Fig.5

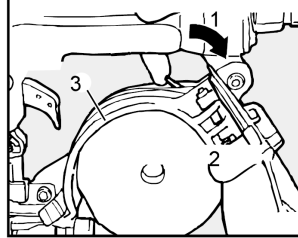


Fig.6

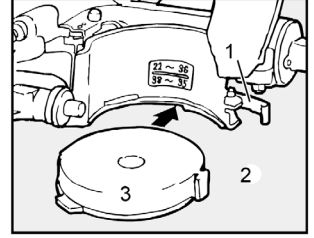


Fig.7

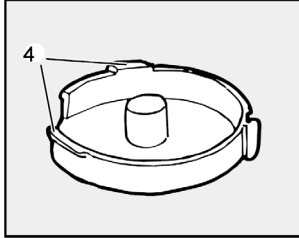


Fig.8

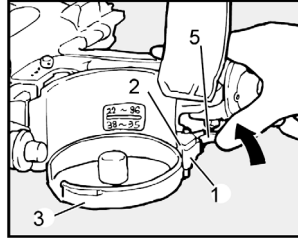


Fig.9

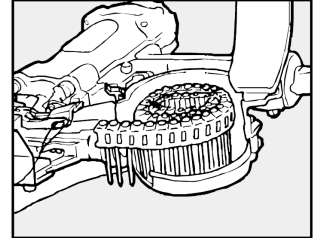


Fig.10

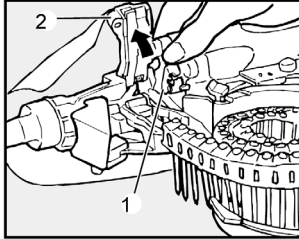


Fig.11

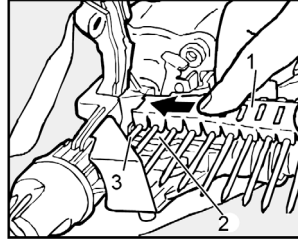


Fig.12

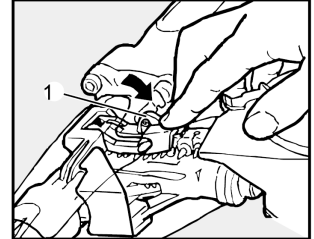


Fig.13

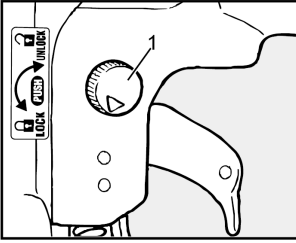


Fig.14 HN25C2

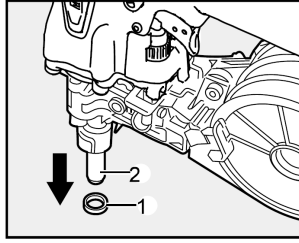


Fig.15

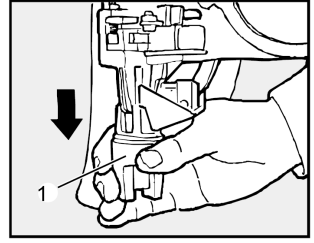


Fig.16

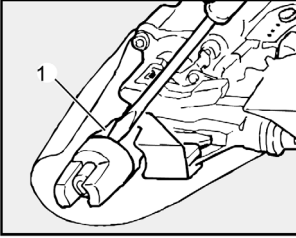


Fig.17

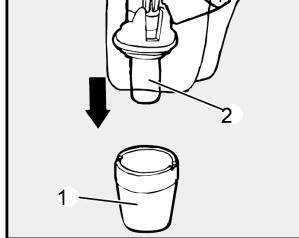


Fig.18

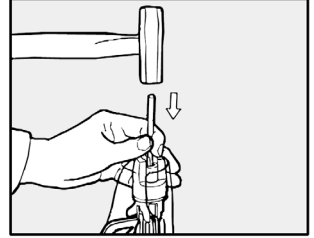


Fig.19

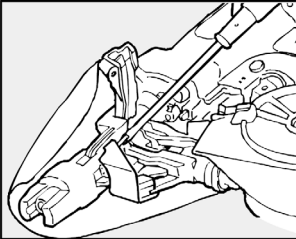


Fig.20

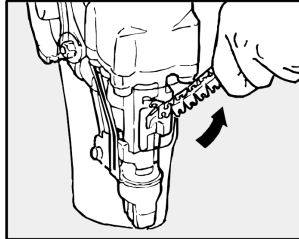
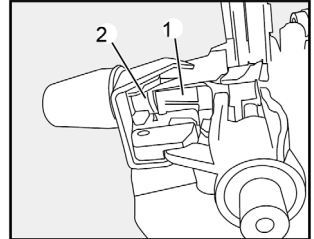


Fig.21



SVENSKA

DRIFTSANVISNINGAR

1. SPECIFIKATIONER OCH TEKNISKA DATA

1. KOMPONENTERNAS NAMN (SE Fig. 1, 2)

- | | | |
|---------------------|--|---------------------|
| (1) Ram | (9) Låsvred avtryckare | (17) Justeringsring |
| (2) Cylinderlock | (10) Plugg | (18) Remkrok |
| (3) Kontaktarm | (11) Spak magasinlock | |
| (4) Nos | (12) Justeringsring | |
| (5) Magasin | (13) Spak magasinlås | |
| (6) Avtryckare | (14) Tillbehör-A (för tunt stål till betong) | |
| (7) Grepp | (15) Tillbehör-B (för trä till betong eller tjockt stål) | |
| (8) Kåpa luftutlopp | (16) Tillbehör-C (för lätt spår till betong) | |

2. VERKTYGSSPECIFIKATIONER

PRODUKTNR.	HN25C2	HN120
HÖJD	302 mm (12 tum)	400 mm (15-3/4 tum)
BREDD	81 mm (3-1/4 tum)	85 mm (3-3/8 tum)
LÄNGD	300 mm (11-3/4 tum)	315 mm (12-3/8 tum)
VIKT	2,0 kg (4 pund)	2,9 kg (6,4 pund)
REKOMMENDERAT DRIFTRYCK	12 till 23 bar (170 till 320 p.s.i.)	15 till 23 bar (210 till 320 p.s.i.)
LASTKAPACITET	100 spikar	50 spikar
LUFTFÖRBRUKNING	1,6 L vid 18 bar/257 p.s.i. driftryck	4,7 L vid 23 bar/322 p.s.i. driftryck

3. SPECIFIKATIONER FÖR FÄSTDON

PRODUKTNR.	HN25C2	HN120	
		PLASTPLÅT SORTERADE SPIKAR	PLASTPLÅT SORTERADE STIFT
SORTERINGSTYP	PLASTPLÅT SORTERADE STIFT	PLASTPLÅT SORTERADE SPIKAR	PLASTPLÅT SORTERADE STIFT
SPIKLÄNGD	16 till 25 mm (5/8 tum till 1 tum)	32 till 65 mm (0,113 tum till 0,148 tum)	22 till 52 mm (7/8 tum till 2 tum)
SKAFTDIAMETER	2,5 till 3,0 mm (0,102 tum till 0,118 tum)	2,9 till 3,8 mm (0,099 tum till 0,113 tum)	3,8 mm (0,148 tum)
HUVUDDIAMETER	6,3 mm (0,248 tum)	6,5 till 7,7 mm (0,256 tum till 0,303 tum)	7,2 till 8,0 mm (0,283 tum till 0,315 tum)
HUVUDTJOCKLEK	1,3 mm (0,051 tum)	1,0 till 1,5 mm (0,039 tum till 0,059 tum)	2,0 mm (0,079 tum)
SKAFTTYP	Slät, steg	Slät, skruv	Slät
FORM PÅ SPETSEN	BALLISTISK SPETS	DIAMANTSPETS	BALLISTISK SPETS

4. TEKNISKA DATA

BULLER

	HN25C2	HN120
En viktad ljudeffektnivå ---- LWA, 1s, d	91,6 dB	99,8 dB
En viktad ljudtrycksnivå vid arbetsstationen ----- LpA, 1s, d	84,1 dB	94,0 dB
Osäkerhet	3 dB	

Dessa värden bestäms och dokumenteras i enlighet med EN12549:1999+A1:2008.

OBS! Dessa värden är verktygsrelaterade karakteristiska värden och representerar inte bullergenerering vid användningsplatsen. Buller vid användningsplatsen beror till exempel på arbetsmiljön, arbetsstycket, arbetsstyckets stöd och antalet aktiveringar. Dessutom bör bullerminskande åtgärder refereras.

OBS! Arbetsplatsens utformning kan också bidra till att minska bullernivåerna, till exempel genom att arbetsstycken placeras på ljuddämpande stöd (se även ISO 11690-1).

VIBRATION

	HN25C2	HN120
Karaktäristiskt värde för vibration	3,97 m/s ²	5,44 m/s ²
Osäkerhet	1,5 m/s ²	

Dessa värden bestäms och dokumenteras i enlighet med ISO 28927-13

OBS! Vibrationsvärdet ovan är ett verktygsrelaterat karakteristiskt värde och representerar inte påverkan på hand-arm-systemet när verktyget används. All påverkan på hand-armsystemet vid användning av verktyget beror till exempel på gripkraft, kontaktryckskraft, arbetsriktning, justering av energiförsörjning, arbetsstycke, arbetsstyckets stöd.

5. ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

HN25C2	HN120
* En tunn stålplatta till betong * En tunn stålplatta till en tjock stålplatta	* En tunn stålplatta till betong * Ett trämaterial till betong * Ett trämaterial till en tjock stålplatt

6. OM PRODUKTIONSÅR

Produktionsnumret finns på den nedre delen av huvudenhetens grepp. De två siffrorna från vänster visar produktionsåret.

(Exempel)

1 9 8 2 6 0 3 5 D

T

År 2019

2. LUFTTILLFÖRSEL OCH ANSLUTNINGAR (Fig.3)

A. SLANGAR OCH MATNINGSKÄLLA

VAR NOGA MED ATT ANVÄNDA EN SPECIELL LUFTKOMPRESSOR OCH LUFTSLANG NÄR DU ANVÄNDER VERKTYGET.

För att förbättra prestandan har den satt sitt arbetstryck högre än de konventionella spikpistolerna. För att använda verktyget behöver du alltid den speciella luftkompressorn 1 och luftslangen 2 (MAX PowerLite-kompressor och MAX PowerLite-slang.) Användning av högtrycksgas (till exempel syre, acetylen etc.) orsakar onormal förbränning, vilket kan leda till explosion. Använd endast den speciella luftkompressorn och luftslangen.

B. DRIFTRYCK:

HN25C2: 12 till 23 bar/170 till 320 p.s.i. HN120: 15 till 23 bar/210 till 320 p.s.i.

Välj driftlufttryck inom detta område för bästa prestanda baserat på fästdonets tillämpning och arbetsytan. Använd det lägsta möjliga lufttrycket för att minimera buller, vibrationer och slitage.

▲ ÖVERSKRID INTE 23 bar/320 p.s.i.

OBSERVERA!

För bästa prestanda måste verktyget smörjas ofta men inte för mycket. När arbetet har slutförts ska 2 eller 3 droppar olja placeras i luftkopplingens inlopp med oljekannan.

3. ANVÄNDNINGSPROCEDUR

1. FÖRE ANVÄNDNING

- 1) Använd skyddsglasögon.
- 2) Anslut inte lufttillförseln.
- 3) Kontrollera skruvförbanden.
- 4) Kontrollera att kontaktarm och avtryckaren rör sig mjukt.
- 5) Anslut lufttillförseln.
- 6) Kontrollera luftläckage. (Verktyget får inte ha luftläckage.)
- 7) Håll verktyget utan finger på avtryckaren och tryck sedan kontaktarmen mot arbetsstycket. (Verktyget får inte skjuta av.)
- 8) Håll verktyget med kontaktarmen på avstånd från arbetsstycket och tryck på avtryckaren. (Verktyget får inte skjuta av.)
- 9) Koppla från lufttillförseln.

2. ANVÄNDNING

LADDA STIFT/SPIKAR

- 1) Läs avtryckaren och koppla bort luftslangen.
- 2) (Fig.4) Tryck först på magasinhandtaget (1) för att öppna magasinlocket.
- 3) • HN120
(Fig.5) Kontrollera riktning: Lossa magasinspärren (1) för att lossa magasinet från magasinkroken och ta bort magasinet (2) från magasinållaren (3).
- 4) • HN120
(Fig.6 till 8) Bestäm magasinriktningen i linje med längden på stiften (eller spikarna) som används, montera magasinkragen (4) i spåret i magasinållaren, sätt magasinkroken (1) på sin passande del (2) och tryck in magasinspärr (5) för att säkra magasinet (3). Vid leverans har magasinet ställts in i riktning för stift-/spiklängd 22 till 32 mm. När du använder stift/spikar som är 38 mm eller längre, sätt magasinet omvänt. Var noga med att ställa in magasinriktningen i linje med längden på stiften (eller spikarna) som används. Om de används i otillräcklig riktning matas inte stiften (eller spikarna) ordentligt. (Fig.6) För 22 till 32 mm, (Fig.7) För 38 till 65 mm
- 5) (Fig.9) Ställ in stiften (eller spikarna) och dra ut den främre änden av stiftpolen (eller spik).
- 6) (Fig.10) Tryck på luckans handtag (1) för att öppna luckan (2).
- 7) (Fig. 11) Skjut in stiftpolen (eller spiken) längs bryggan (2) tills den har nått slutet. Genom att trycka in den får en

matarhake (3) att svänga in mellan det första och det andra stiften (eller spikarna). Sluta skjuta den där. Bekräfta att det första stiften (eller spiken) har satts i helt innan matningsspalten (i nosen).

- 8) (Fig. 12) Tryck på luckan för att stänga den. Tryck på luckan ordentligt tills luckans handtag har klickat fast.
- 9) Stäng magasinlocket.
- 10) Anslut luftchucken till luftpluggen. Du är nu redo att driva stiften (eller spikarna).

TESTA FUNKTIONEN

- 1) Justera lufttrycket vid 12 bar (170 p.s.i.) för HN25C2 och 15 bar (210 p.s.i.) för HN120 och anslut lufttillförseln.
- 2) Tryck ned kontaktarmen mot arbetsstycket utan att röra vid avtryckaren. Tryck på avtryckaren. (Verktyget ska skjuta av fästdonet.)
- 3) Aktivera avtryckaren utan att verktyget har kontakt med arbetsstycket. Tryck sedan kontaktarmen mot arbetsstycket. (Verktyget ska inte avfyra fästanordningen.)
- 4) Justera lufttrycket så lågt som möjligt enligt diametrarna och längden på fästet och arbetsstyckets hårdhet.

SPIKA

Detta verktyg är monterat med FULL SEKVENTIELL AKTIVERING.

DRIFT MED FULL SEKVENTIELL AKTIVERING

För full sekventiell aktivering, tryck kontaktarmen mot arbetsytan och dra i avtryckaren. Ett fästdon slås i. Släpp både avtryckaren och kontaktarmen. Börja om igen.

	PROCEDUR
	1) Dra i avtryckaren och håll den intryckt. 2) Tryck ned kontaktarmen.
FULL SEKVENTIELL AKTIVERING	Verktyget kan inte skjuta en spik.

	PROCEDUR
	1) Tryck ned kontaktarmen. 2) Dra i avtryckaren och håll den intryckt.
FULL SEKVENTIELL AKTIVERING	Verktyget skjuter en spik. Om du vill skjuta en andra spik ska du både släppa avtryckaren och ta bort kontaktarmen från ytan.

JUSTERINGSRATT FÖR SPIKDJUP (HN25C2)

Justera spikdjupet genom att vrida justeringsratten så som anges nedan.



AVTRYCKARENS LÄSMEKANISM (Fig. 13)

Detta verktyg har ett avtryckarlås. Avtryckaren ska alltid vara låst tills du tänker spika in i arbetsytan. Tryck och vrid avtryckarens läsvred (1) medurs från LAS till LAS UPP omedelbart innan du spikar. När det är klart, tryck och vrid brytaren moturs till LAS-läge.

⚠ VARNING

- **Läs ALLTID avtryckaren och koppla bort lufttillförseln innan du byter ut kontaktpetsen.**

Fäst kontaktpetsen (1) på spetsen på kontaktarmen (2) när du kör spikar mot ett mjukt material.

BYT UT TILLBEHÖRET (HN120)

Maskinen levereras med B och C som tillbehör. Se följande för bytesmetoden.

⚠ VARNING

- **Läs ALLTID avtryckaren och koppla bort lufttillförseln innan du byter ut tillbehöret.**

- 1) (Fig.15) Ta bort tillbehör A (1) som har fästs vid leveransen; håll och dra ut den med handen medan du håller den. (Fig.16) Om den inte dras ut smidigt, sätt in en vanlig skruvmejsel etc. i spelrummet. Vanlig skruvmejsel mellan en kontaktarm (1) och den och tryck in den för att ta bort den.
- 2) (Fig.17) Lägg ner tillbehör B eller C (1), sätt i maskinens kontaktarm (2) och tryck mot det för att fästa det.

TA BORT SPIKAR SOM FASTNAT

⚠ VARNING

- **Koppla ALLTID från lufttillförseln.**
- **Använd handskar när du avlägsnar spikar som fastnat. Ha inte bara händer.**
- **Kontrollera att du har tagit bort alla spikar från verktygets nos innan du ansluter lufttillförseln igen.**

- 1) Koppla från lufttillförseln.
- 2) Öppna verktygsluckan och ta bort spikar inuti magasinet.
- 3) (Fig.18) Öppna luckan, slå ett stift genom utkastningsporten och slå på den med en hammare.
- 4) (Fig.19) Ta bort stiften (eller spikarna) som fastnat inuti nosen med hjälp av stansen eller en vanlig skruvmejsel.

HUR MAN TAR BORT EN ANVÄND PLASTSKIVEKOMBINATION (Fig.20)

När spikarna skjuts in matas plastskivan ut ur verktyget. När 50 mm eller mer har matats ut kan det rivas bort genom att du drar det mot nosens rivkant.

FELSÖKNING

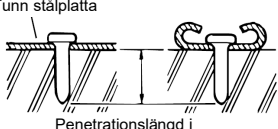
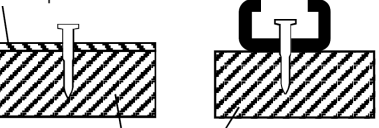
HN120

- Maskinen är inte aktiverad även om den används korrekt. (Fig.21)
När stiften (eller spikarna) inte matas ordentligt fungerar en låsmekanism för att avaktivera maskinen. (Om inte matningsspärren är helt UT kommer den i kontakt med en matarhållare (1) (2), vilket inaktiverar stift-/spikmatning.) Om matningsspärren inte sitter ordentligt, ta bort stiften (eller spikarna) och sätt tillbaka dem.
- Inget stift (eller spik) drivs även om maskinen används korrekt.
 - 1) Om maskinen är aktiverad, men inget stift (eller spik) faktiskt drivs, kontrollera följande:
 - 2) Kontrollera om stiften (eller spikarna) har satts ordentligt på matningsspalten.
 - 3) Kontrollera om stiften (eller spikarna) har lossnat från plastskivan.
 - * Om så är fallet, klipp av den tomma plastskivan och sätt tillbaka stiften (eller spikarna) igen.
 - 4) Kontrollera om matningsspärren och matningskolven aktiveras eller inte.
 - * Om den inte är aktiverad, applicera 5 till 6 oljedroppar från luftpluggen.

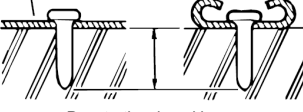
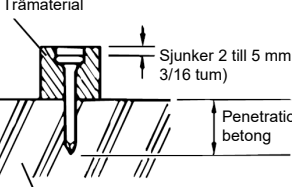
TILLÄMPNINGAR OCH URVALSKRITERIER FÖR STIFT/SPIKAR

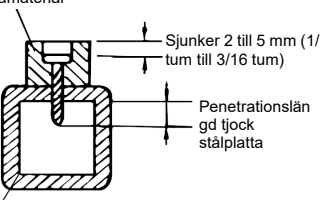
Maskinen är tillämplig för följande ändamål. När man använder den väljer du stift/spikar och längd som är lämplig för objektet som ska spikas fast.

• HN25C2

Tillämpning	Typ	Storlek (längd)	Tillbehör som används
<p>En tunn stålplåt till betongen Exempel: Gipsväggsspår</p> <p>När du använder verktyget ska du tillåta att arbetsstycket och villkoren på arbetsplatsen överensstämmer med konstruktionsnormerna.</p>	Plastspiralstift	<p>Tunn stålplatta</p>  <p>Penetrationslängd i betong</p> <p>Välj stiften så att de når tillräckligt långt in i betongen. Ungefär 15 till 25 mm (ungefär 5/8 tum till 1 tum)</p> <p>Användning av spikar för att fästa den tunna stålplattan i betongen får dem att dras tillbaka eller böjas och det orsakar fara för dig. Var noga med att använda stift för att fästa den i betongen.</p>	
En tunn stålplatta till en tjock stålplatta	Plastspiralstift	<p>Tunn stålplatta</p>  <p>Tunn stålplatta</p> <p>Tjockleken på en tjock stålplatta kommer att vara ca. 5 till 10 mm (3/16 tum till 3/8 tum)</p>	

• HN120

Tillämpning	Typ	Storlek (längd)	Tillbehör som används												
Säkra en tunn stålplatta i betongen Exempel: Säkra gipsväggsspår	Plastspiralstift	<p>Tunn stålplatta</p>  <p>Penetrationslängd i betong</p> <p>Välj stiften så att de når 20 till 25 mm (7/8 tum till 1 tum) in i betongen.</p> <p>Användning av spikar för att fästa den tunna stålplattan i betongen får dem att dras tillbaka eller böjas och det orsakar fara för dig. Var noga med att använda stift för att fästa den i betongen.</p>	Tillbehör-A, Tillbehör-C												
Säkra ett trämaterial till betongen Exempel: Säkra tröskelplattor	Plastspiralspikar	<p>Trämaterial</p>  <p>Sjunker 2 till 5 mm (1/16 tum till 3/16 tum)</p> <p>Penetrationslängd i betong</p> <p>Betongreferens</p> <p>Välj spikar så att de når 15 till 25 mm (5/8 tum till 1 tum) in i betongen.</p> <p>Användning av tillbehör-A gör att en spik sticker ut i trämateriallet.</p> <table border="1" data-bbox="308 1300 823 1460"> <thead> <tr> <th>Trämaterialets tjocklek</th> <th>Spiklängd vald</th> <th>Penetrationslängd i betong</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>27 mm (1-1/8 tum)</td> <td>38 mm (1-1/2 tum)</td> <td>Ungefär 13 till 16 mm (1/2 tum till 5/8 tum)</td> </tr> <tr> <td>30 mm (1-3/16 tum)</td> <td>45 mm (1-3/4 tum)</td> <td>Ungefär 17 till 20 mm (5/8 tum till 7/8 tum)</td> </tr> <tr> <td>45 mm (1-3/4 tum)</td> <td>60 mm (2-3/8 tum)</td> <td>Ungefär 17 till 20 mm (5/8 tum till 7/8 tum)</td> </tr> </tbody> </table>	Trämaterialets tjocklek	Spiklängd vald	Penetrationslängd i betong	27 mm (1-1/8 tum)	38 mm (1-1/2 tum)	Ungefär 13 till 16 mm (1/2 tum till 5/8 tum)	30 mm (1-3/16 tum)	45 mm (1-3/4 tum)	Ungefär 17 till 20 mm (5/8 tum till 7/8 tum)	45 mm (1-3/4 tum)	60 mm (2-3/8 tum)	Ungefär 17 till 20 mm (5/8 tum till 7/8 tum)	Tillbehör-B
Trämaterialets tjocklek	Spiklängd vald	Penetrationslängd i betong													
27 mm (1-1/8 tum)	38 mm (1-1/2 tum)	Ungefär 13 till 16 mm (1/2 tum till 5/8 tum)													
30 mm (1-3/16 tum)	45 mm (1-3/4 tum)	Ungefär 17 till 20 mm (5/8 tum till 7/8 tum)													
45 mm (1-3/4 tum)	60 mm (2-3/8 tum)	Ungefär 17 till 20 mm (5/8 tum till 7/8 tum)													

Tillämpning	Typ	Storlek (längd)	Tillbehör som används
<p>Fäst ett trämaterial till en tjock stålplatta</p> <p>När du använder verktyget ska du tillåta att objektet som spikas och villkoren på arbetsplatsen överensstämma med arbetsnormerna.</p>	<p>Plastspiralspikar (för stålplatta)</p>	<p>Trämaterial</p>  <p>Tunn stålplatta</p> <p>Välj spikar så att de når 10 mm (3/8 tum) eller mer in i den tjocka stålplattan.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Drivbar stålplåtstjocklek är 3,2 till 4,5 mm (1/8 tum till 3/16 tum). Använd endast maskinen inom dessa gränser. • Att köra in i stålplattan minskar extremt hållkraften och försämrar maskinens hållbarhet. När man arbetar ska man kontrollera körförhållandet helt för att justera trycket. • Kör aldrig spikarna direkt i den tjocka stålplattan, eftersom de kan dras tillbaka eller böjas och skada dig. • Var noga med att tillämpa utmatningsportens nos på objektet i rätt vinkel. • Använd inte maskinen på ytter- eller inntak. 	<p>Tillbehör-B</p> <p>Användning av tillbehör-A gör att en spik sticker ut i trämaterialiet.</p>

- Innehållet i denna bruksanvisning kan ändras utan föregående meddelande.



MAX EUROPE B.V.

Antennestraat 45
1322 AH Almere Nederländerna
Telefon: +31-36-546-9669
FAX: +31-36-536-3985

MAX USA CORP.

205 Express Street Plainview,
NY 11803, USA. TEL:
1-800-223-4293
FAX: (516)741-3272

www.max-europe.com (webbplats för EUROPA)

www.maxusacorp.com (webbplats för USA)

200108-00/01

