

JKPC782

Plastic cap stapler

Pneumatiskt plastbrickverktyg



Before using the tool,
read the operating in-
structions carefully.

Läs igenom bruks-
anvisningen noga innan
du använder klammer-
verktyget.



CE

TABLE OF CONTENTS

	Page
1 Technical data	2
2 General information	3
2.1 Information on environmental protection	3
3 Safety instructions	4
4 Description	5
4.1 Design	5
4.2 Function	5
5 Initial operation	6
5.1 Installation	6
5.2 Compressed-air connection / Lubrication	6
6 Operating instructions	7
6.1 Loading the stapler	7
6.2 Operating the stapler	7
7 Preventive and corrective maintenance	8
7.1 Cleaning the stapler	8
7.2 Removing jammed staples	8
7.3 Replace feed spring or pusher	9
7.4 Replace driver blade	9
8 Trouble shooting	10

1

TECHNICAL DATA

Weight	1.8 kg (3.0 lbs)
Dimensions	Length 225 mm (8,86") Width 130 mm (5,47") Height 270 mm (10,63")
Magazine capacity	100 staples 100 caps
Staple leg length	8–32 mm (3/8" – 1 3/10")
Recommended working air pressure	5–7 bar (70–100 psi)
Max. air pressure	7 bar (100 psi)
Air consumption per driving operation at 6 bar operating pressure	0.2 litres
Noise characteristic levels according to:	EN 12549+A1:2008
A-weighted single-event emission sound pressure level at work station	84 dB
A-weighted sound energy level	97 dB
Vibration level:	Vibration below the limit of declaration according to EN 12546+A1:2008.

SE JOSEF KIHLBERG AB

Industrigatan 37B

SE- 544 50 Hjo

Telephone: +46 503 328 00

Fax: +46 503 328 01

E-mail: reception@kihlberg.se

Internet: www.kihlberg.com

FASTENERS

Staple JK782-12 (1/2")	Art.No 185552
Staple JK782-16 (5/8")	Art.No. 185553
Staple JK782-16CC (5/8")	Art.No 400423
Staple JK782-19CC (3/4")	Art.No 400425
Staple JK782-22 (7/8")	Art.No 401377
Staple JK782-25CC(1")	Art.No 400427
Staple JK782-32CC (1 1/4")	Art.No 401379
Staple JK782-12ALU (1/2")	Art.No 185270
Staple JK782-16ALU (5/8")	Art.No 185269
Plastic cap JKPC-25 (1")	Art.No 185801

DECLARATION OF CONFORMITY

We take sole responsibility for declaring that the stapler JKPC782, to which this declaration refers, is in full compliance with the current requirements of the guidelines laid down by the council on 17th May 2006 (2006/42/EC) "Machine Guidelines".

According to norm:
ISO 12100:2010; EN 792-13+A1:2008

SE-544 50 HJO, 20.03.2019

Production Manager:

Tobias Lidevei

Agent for the publication of technical documentation:
Josef Kihlberg AB, Industrigatan 37B, SE-544 50 HJO

2

GENERAL INFORMATION



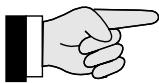
CAUTION!

Used where there is danger to life and health.



WARNING!

Used for danger which can cause material damage.



NOTE!

Used for general information and information which if not followed can cause faults in the operating sequence.

These operating instructions are intended to simplify familiarisation with the stapler and the possibilities of application for the intended purpose. The operating instructions contain important information concerning the safe, proper and efficient use of the stapler. Observation of the information will help to avoid danger, reduce repairs and stoppages and increase the reliability and service life of the stapler.

The operating instructions must always be available at the place of operation of the stapler. They must be read and observed by all persons concerned with work on the stapler. This work specifically includes operation, refilling of operating material, fault elimination and maintenance.

In addition to the operating instructions and the regulations for accident prevention effective in the country of use and place of application, the recognised technical regulations for safety and proper working must also be observed.

2.1 INFORMATION ON ENVIRONMENTAL PROTECTION

This stapler is manufactured without any physical or chemical substances which could be dangerous to health. For disposal of all the parts, the governmental instructions must be observed.

3

SAFETY INSTRUCTIONS



Inform yourself!
Read the operating instructions carefully.



Protect yourself!
When operating the stapler, wear eye, ear protection.



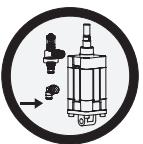
Warning: Danger of crushing!
Do not put your fingers underneath the nozzle.



Warning: Hazard!
Lay the compressed air hose so that there is no risk of tripping over it.



Do not exceed the air pressure!
Do not exceed the recommended air pressure.



Use safety coupling!
For connecting the air hose to the stapler, use only a safety coupling.



Do not use a bottled air or gas source!
Do not operate this stapler by using a bottled air or gas source.



Never leave a loaded tool unattended!
Always disconnect the tool from air supply when not in use.



Original JOSEF KIHLBERG staples and caps must be used exclusively!



Original JOSEF KIHLBERG spare parts must be used exclusively!
Not using original spare parts will dissolve the warranty and the liability.

Use for the intended purpose

The stapler is intended for stapling fabric, plastic, paper and cardboard to wood.

This stapler was designed and manufactured for safe handling during the stapling operation.

Possible misuse

Do not fire any staples into the air or use the stapler with any other materials than mentioned above.

Servicing

The following maintenance work must be carried out at regular intervals, varying with working conditions and workload:

- daily check of compressed air pressure (5–7 bar).
- clean the stapler regularly.
- check the condition of the stapler at regular intervals for defects or worn parts. Never use a stapler that has defective or worn parts.

4

DESCRIPTION

4.1 DESIGN

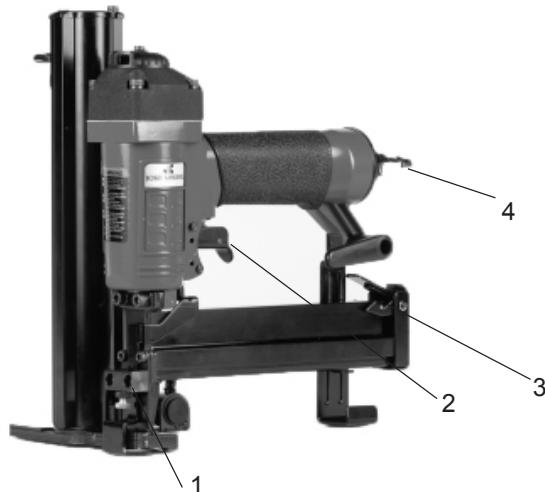


Fig. 1

- 1 Door
- 2 Trigger
- 3 Magazine lid
- 4 Compressed air connection

4.2 FUNCTION

Stapler JK10PC782 has both single shot and continuous firing without safety yoke.



Never fire staples into the air!

1. **Single shot firing:**
A single shot will be fired when the trigger (1/2) is activated.
2. **Bump firing:**
Bump firing will occur when the staplers nozzle is pressed against the surface for as long as the trigger (1/3) is activated.



Warning: before stapling ensure that your hand or any other part of your body is not underneath the nozzle.

5

INITIAL OPERATION

5.1 INSTALLATION

The stapler is delivered without the compressed air connection nipple assembled. Assemble the nipple as following:

1. Take the stapler out of the box. Check that the nipple is the correct brand and fits your air system. Put sealing compound on the thread. (Fig. 2/1).
2. Assemble the nipple. Tightening torque 7.5 Nm.



Lay the compressed air hose so that there is no risk of tripping over it.

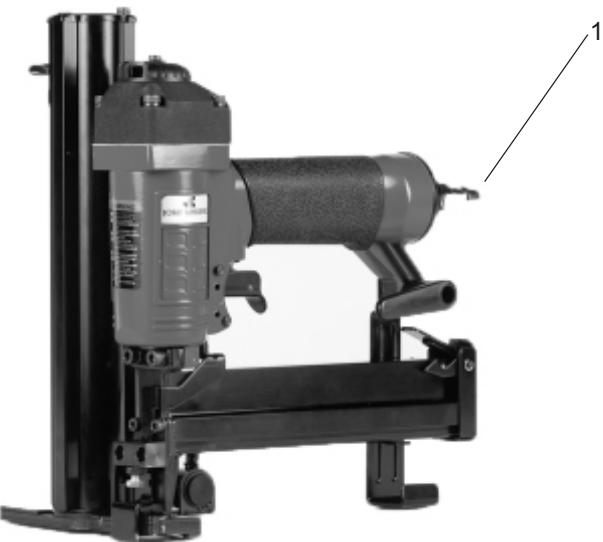


Fig. 2

5.2 AIR CONNECTION / LUBRICATION

Properly prepared compressed air is essential for trouble free operation of the stapler. This can only be ensured by a reliably functioning maintenance unit, consisting of water separator, pressure reducing valve with pressure gauge. The internal diameter of the pipe should be at least 10 mm ($\frac{3}{8}$ "").



Never exceed the maximum permitted air pressure of 7 bar (100 psi). The maximum supply pressure is 7 bar (100 psi).

A low air pressure will give low maintenance costs!

The stapler and the hose must have a coupling which automatically bleeds all air pressure from the stapler when it is disconnected.

The stapler needs a small amount of lubricating oil in the nipple each day or approx. 10 drops once a week to ensure safe functioning and endurance. For high frequency stapling we recommend oil mist lubricator. Please contact our agent for advice.

733007 Lubrication oil 0.2 dl. (Fig.3/1)

Sliding parts are greased, with Dow Corning grease MS 4 Silicon Compound, at the factory. We recommend use of this grease on moving parts if they have been cleaned or replaced.

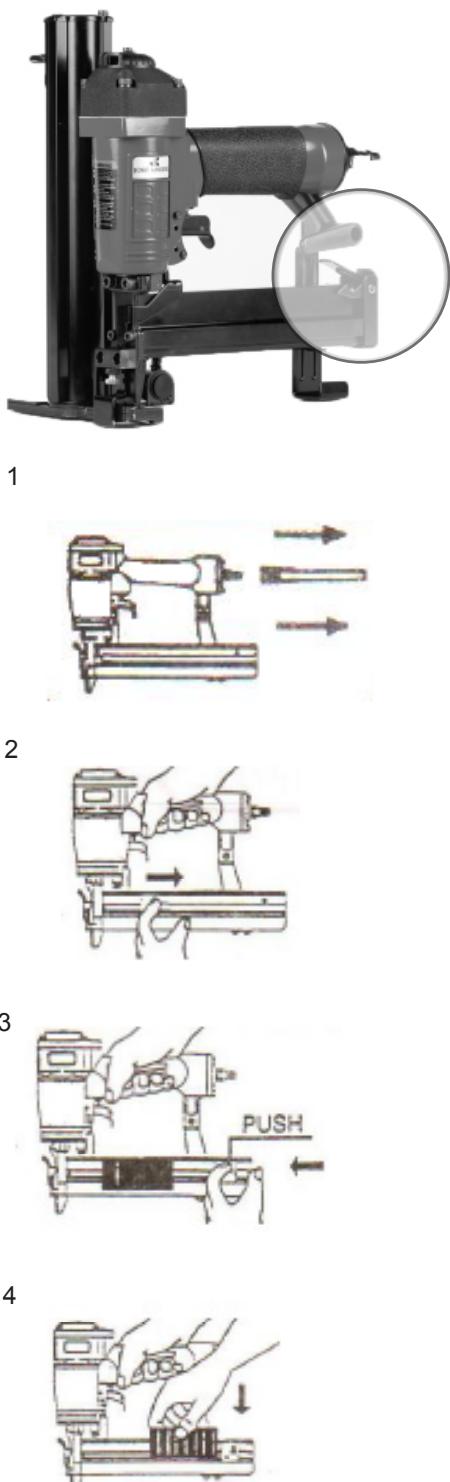
184943 Tube of MS 4. (Fig. 3/2)



Fig. 3

6

OPERATING INSTRUCTIONS



6.1 LOADING THE MAGAZINE



Be sure that the tool is not pointing at yourself or anyone else when connecting it to the compressed air line.

- Always use Josef Kihlberg original staples JK782 with leg length 08 (5/16“) to 32 mm (1 1/4“). The correct type of staple is marked on the magazine. Ensure you use the right length of staples for your application.
- 1. Disconnect the air hose.
- 2. Pull back the pusher until it latches at the end of the magazine. The door will automatically open.
- 3. Insert a staple strip in to the magazine.
- 4. Press the latch release button and slide the pusher forward until it contacts the staple strip.

6.2 OPERATING THE STAPLER

Adjust the air pressure to the lowest one that will drive the staples to the desired depth. Start at approx. 5.0 bar (72 psi) and raise this by 0.5 bar (7 psi) increase until the correct operating pressure for the job in hand is found. Never exceed 7 bar (100 psi).

A low air pressure will give low maintenance costs!



Always place yourself in a firmly balanced position when using or handling the tool. Do not drive staples at too steep an angle or too close to the edge of the work: the fastener might fly free and hurt someone.

- Place the tool firmly on the work surface. Never drive staples in extremely hard or brittle material.
- **Warning: before stapling, ensure that your hand or any other part of your body is not underneath the nozzle.**
- Push the trigger as described in chapter 4.2

Fig. 4

7

PREVENTIVE AND CORRECTIVE MAINTENANCE



Before all maintenance tasks on the stapler always first disconnect it from the air supply.

7.1 CLEANING THE STAPLER

This stapler does not require special servicing. It only needs regular cleaning with a non-aggressive (non-corrosive) cleaner agent. Do not remove any parts for cleaning purposes!



Check the proper functioning of all safety devices daily. Make especially sure that:

- the trigger works smoothly, and the magazine lid does not open itself.
- all screws and nuts are securely tightened.
- the stapler is regularly lubricated (refer to chapter 5.2).

7.2 REMOVING JAMMED STAPLES

To remove a jammed staple in the magazine.

- Disconnect tool from air supply.
- Pull back the pusher until it latches at the end of the magazine
- Remove the jammed staple and slide the pusher forward.

To remove a jammed staple in the discharge area. .

- Grab jammed staple with plier and remove.



Fig. 5

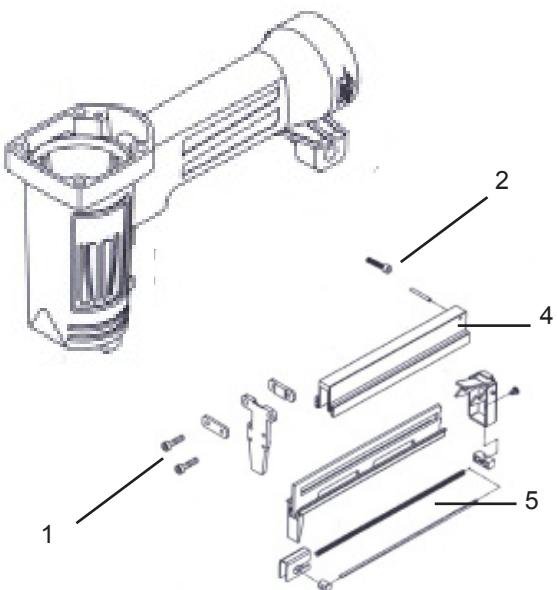


Fig. 6

7.3 REPLACE FEED SPRING

- Remove the rear screw (Fig. 6/2).
- Remove the two front screws (6/1) and remove the magazine (6/3).
- Remove the magazine lid (6/4) towards the front.
- Remove the pusher (6/6) and its spring (6/7).
- Mount the pusher spring under the front roller.
- First mount the pusher; tension the pusher spring a little, carefully release the pusher and then attach the spring to the rear hook.
- Mount the lid (6/4) from the front; push the lock plunger (6/5) in as indicated to allow the lid to pass.
- Put the three magazine screws in place and push the magazine down. Tighten the two front screws first.

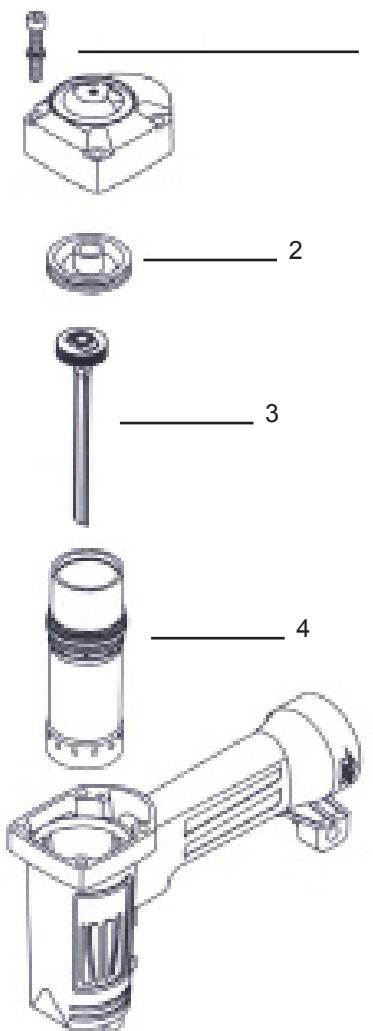


Fig. 7

7.4 CHANGE THE DRIVER BLADE

- Remove the four screws (Fig. 7/1) holding the top cap.
- Remove the cylinder cap (7/2).
- Turn the tool (7/5) upside down and knock it carefully against a piece of wood to loosen the driving parts.
- Remove the driving parts and replace the piston cpl (7/4).
- Disassemble the piston cpl (7/3).
- Grease (Part No 184943) at all o-rings and sliding surfaces. Assemble the driving parts as indicated in the picture (7/4) and enter the piston cpl. (7/3) into the driving parts and push it to its lower position.
- Insert the driver into the nozzle and push it down. Check that the piston and the driver move freely in the cylinder and in the nozzle.
- Reassemble.

8

TROUBLE SHOOTING



Before all trouble shooting tasks on the stapler it must first be disconnected from the air supply.

FAULT	ELIMINATION
Air leaking at trigger valve area.	<ul style="list-style-type: none">– O-ring in trigger valve housing must be replaced
Air leaking between housing and nose.	<ul style="list-style-type: none">– O-ring must be replaced.– Bumper needs to be replaced.– Screws need to be tightened.
Air leaking between housing and cap assy	<ul style="list-style-type: none">– Seal needs to be replaced
Tool skips driving fastener	<ul style="list-style-type: none">– Bumper needs to be replaced– Magazine needs to be cleaned– Fitting hose or air compressor needs to be checked– O-rings need to be replaced.– Screws and fittings need to be tightened. Seal needs to be replaced.
Tool runs slow or has loss of power.	<ul style="list-style-type: none">– Tools need to be lubricated. Spring needs to be replaced. Damaged internal parts need to be replaced.
Fasteners are jammed in tool.	<ul style="list-style-type: none">– Replace driver guide. Replace driver.– Fasteners recommended for tool must be used.– Replace with undamaged fasteners.– Screws need to be tightened.

INNEHÅLL	
	Page
1 Tekniska data	12
2 Allmänt	13
2.1 Miljöinformation	13
3 Säkerhetsföreskrifter	14
4 Beskrivning	15
4.1 Sammansättning	15
4.2 Funktion	15
5 Idrifttagande	16
5.1 Installation	16
5.2 Anslut tryckluft / smörjning	16
6 Användning	17
6.1 Ladda klammermagasin	17
6.2 Använda klamERVERKTYGET	17
7 Förebyggande och avhjälpende underhåll	18
7.1 Rengöring av klamERVERKTYGET	18
7.2 Avlägsna kilad klammer	18
7.3 Byta frammatarfjäder eller frammatare	19
7.4 Utbyte av drivare	19
8 Felsökning	20

1**TEKNISKA DATA**

Vikt	1.8 kg (3.0 lbs)
Dimension	Längd 225 mm (8,86") Bredd 130 mm (5,47") Höjd 270 mm (10,63")
Magasinskapacitet	100 klammer 100 plastbrickor
Klammerlängd	8–32 mm (3/8"– 1 3/10")
Max. tryck	7 bar (100 psi)
Rekommenderat arbetstryck	5–7 bar (72–100 psi)
Luftförbrukning per slag vid 6 bar (80 psi) arbetstryck.	0,2 liter
Karakteristisk bullernivå enligt: EN 12549+A1:2008	
Deklarerad A-vägd ljudtrycksnivå vid operatörsplatsen för enstaka förlopp	84 dB
Deklarerad A-vägd ljudenerginivå	97 dB
Vibrationsnivå:	Vibrationsnivån är under deklarationsgränsen enl. EN 12546+A1:2008.

SE JOSEF KIHLBERG AB

Industrigatan 37B

SE-544 50 Hjo

Telefone: +46 503 328 00
 Fax: +46 503 328 01
 E-mail: reception@kihlberg.se
 Internet: www.kihlberg.com

Klammer

Klammer JK782-12 (1/2")	Art.No 185552
Klammer JK782-16 (5/8")	Art.No. 185553
Klammer JK782-16CC (5/8")	Art.No 400423
Klammer JK782-19CC (3/4")	Art.No 400425
Klammer JK782-22 (7/8")	Art.No 401377
Klammer JK782-25CC(1")	Art.No 400427
Klammer JK782-32CC (1 1/4")	Art.No 401379
Klammer JK782-12ALU (1/2")	Art.No 185270
Klammer JK782-16ALU (5/8")	Art.No 185269
Plastbricka JKPC-25 (1")	Art.No 185801

DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Försäkrar härmed att klamERVERKTYG JK10PC782, är tillverkad enligt följande harmoniserande standarder:

SS-EN ISO 12100:2010 och SS-EN 792-13 + A1:2008
 samt följer bestämmelserna enligt rådets direktiv:
 2006/42/EG

SE-544 50 HJO, 20.03.2019

Production Manager:

Tobias Lidevei

Behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen:
 Josef Kihlberg AB, Industrigatan 37B, SE-544 50 HJO

2

ALLMÄNT



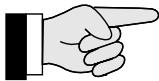
FÖRBUD!

Symbolen används vid fara för liv och lem.



VARNING!

Symbolen används vid risk för materiella skador.



OBSERVERA!

Symbolen används för allmänna instruktioner samt för instruktioner som måste följas för att undvika störningar.

Denna manual är framtagen för att förenkla kännedom om klammerverktyget och dess handhavande och applikationer. Manualen innehåller viktig information angående säkerhet, korrekt och effektiv användning. Genom att iakttaga denna information hjälper det till att förhindra olyckor och reducera reparationer och driftstörningar och förlänga livslängden på klammerverktyget.

Manualen skall alltid hållas tillgänglig i arbetsområdet för verktyget. Den skall läsas och förstas av all personal som använder verktyget.

Som tillägg till manualen skall bestämmelse för förebyggande olycksfallsrisker följas för det land där produkten används. Det skall också iakttas tekniska förordningar angående säker och riktig användning.

2.1 MILJÖINFORMATION

Detta klammerverktyg är tillverkat utan några fysiska eller kemiska substanser vilka kan vara farliga för hälsan. För avfallshantering av samtliga delar skall regeringens lagar och förordningar följas.

3

SAFETY INSTRUCTIONS



Informera dig!
Läs igenom bruksanvisningen noga.



Skyddsutrustning!
Bär skyddsutrustning för ögon och öron när du använder klammerverktyget.



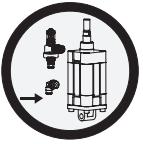
Varning: Akta fingrarna!
Stoppa inte fingrar eller andra kroppsdelar under nosen.



Varning: Snubbelrisk!
Lägg tryckluftsslangen så att det inte finns någon risk för att snubbla över den.



Överskrid inte lufttrycket!
Överskrid inte rekommenderat lufttryck.



Använd säkerhetskoppling!
Anslut luftslangen till häftaren endast med säkerhetskoppling.



Använd aldrig gas från högtryckstuber!
Använd aldrig gas från högtryckstuber.



Lämna aldrig ett ladat verktyg obevakat. Koppla alltid bort luftslangen när det inte används.



Använd alltid Josef Kihlberg originalklammar och plastbrickor.



Endast originalreservdelar från JOSEF KIHLBERG får användas!
I annat fall upphävs garanti och övrigt ansvar från tillverkaren!

Användningsområde

Klammerverktyget är avsett för att häfta tyg, plast, papper eller well till trä.

Verktyget är konstruerat för säker hantering under klamringen.

Möjlig felanvändning

Afvyra inte verktyget i luften och använd endast i de material som rekommenderas för verktyget.

Underhåll

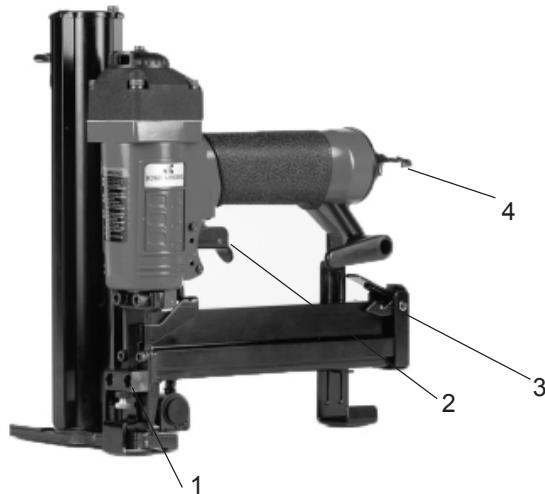
Följande underhåll måste genomföras regelbundet beroende på arbetsmiljö och volym:

- daglig kontroll av arbetstryck 5–7 bar (72-100 psi).
- regelbunden rengöring av klammerverktyget.
- kontrollera regelbundet konditionen på häftaren och se till att inga defekta eller utslitna delar förekommer.
(för mer information angående service se 7.1 and 7.2).

4

BESKRIVNING

4.1 SAMMANSÄTTNING



- 1 Dörr
- 2 Avtryckare
- 3 Magasinslock
- 4 Nippel

Fig. 1

4.2 FUNKTION

Verktyget JK10PC782 har såväl enkelskott som multiskott-avfyrning, utan säkerhetsbygel.



Avfyra aldrig i luften!

1. **Enkelskotts-avfyrning:**
En klammer kommer att skjutas ut när avtryckare aktiveras.
2. **Spik-avfyrning (bump firing):**
Om avtryckaren hålls inne skjuts en klammer varje gång nosens pressas mot materialet.



Varning! innan du häftar, säkerställ att ingen del av din kropp är under nosen.

5

IDRIFTTAGANDE

5.1 INSTALLATION

Klammerverktyget levereras med nippeln ommonterad. Monteras enligt följande:

1. Tag ur verktyget ur kartongen och kontrollera att nippeln är av samma typ som används i luftinställningen. Applicera gängtejp eller gängtätningsvätska på nippeln. (Fig. 2/1).
2. Montera nippeln och använd ett åtdragningmoment av 7,5 Nm.



Placera tryckluftsslangen så att den ej utgör något hinder.

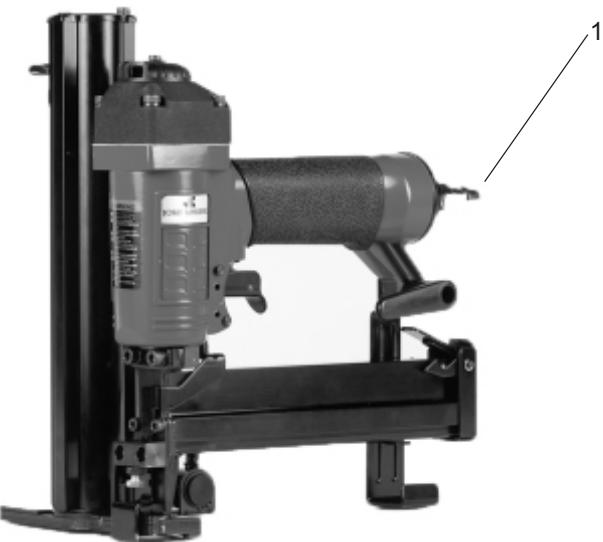


Fig. 2

5.2 ANSLUT TRYCKLUFT / SMÖRJNING

 Häftaren behöver ren och torr tryckluft med tillsats av en liten mängt dimsmörjolja för en långsiktig problemfri drift. Detta kan enklast uppnås med en luftberedare som inkluderar vattenavskiljare och luftregulator med manometer och dimsmörjarenhet. Som alternativ till detta kan dimsmörjolja tillföras i nippeln, några droppar dagligen eller ca 10 droppar / vecka.

Överskrid aldrig maximalt luftryck
Högsta tillåtna tryck är 7 bar (100 psi), och maximalt matatryck är 7 bar (100 psi)

Justerar arbetstrycket till 5.0 - 7 bar (72-100 psi)



Lågt arbetstryck innebär låga underhållskostnader.



733007



Fig. 3

Häftaren och slangen måste förses med en koppling med automatisk avluftning som gör häftaren trycklös vid frånkoppling.

733007 Dimsmörjolja 0,2 dl. (Fig. 3/1)

Verktygets glidytor har vid tillverkningen belagts med fett Dow Corning MS4 silicon Compound. Vi rekommenderar den för rörliga delar vid rengöring eller utbyte.

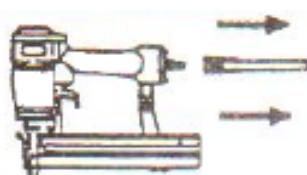
184943 Tub av fett MS 4. (Fig. 3/2)

6

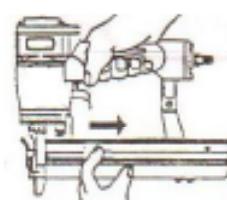
ANVÄNDNING



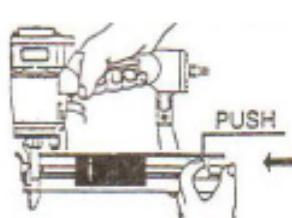
1



2



3



4

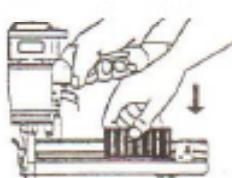


Fig. 4

6.1 LADDA VERKTYGET



Säkerställ att verktyget inte pekar mot dig själv eller någon annan när inkoppling sker till tryckluftssystemet.

- Använd alltid Josef Kihlberg originalklammer för en säker funktion. JK782 med klammerlängd 08 (5/16") till 32 mm (1 1/4").
- Den korrekta typ av klammer är märkt på magasinet. Kontrollera att rätt längd på klammern används före du börjar klama.

1. Avlägsna luftslangen (Fig. 4/1).
2. Dra tillbaka frammataren tills spärren i slutet av magasinet. Dörren öppnas automatiskt.
3. Fyll magasinet med häftklammer.
4. Tryck på spärrknappen och skjut frammataren framåt tills det kommer i kontakt med klammern.

6.2 ANVÄNDNING

- Ställ in lägsta möjliga lufttryck som fortfarande driver klammern till önskat djup. Börja med ungefär 5.0 bar (72 psi) och höj sedan trycket i steg om 0,5 bar (7 psi) tills det rätta arbetstrycket etablerats. Överstig dock aldrig 7 bar (100 psi).
- Ett lågt lufttryck bidrar till att hålla underhållskostnaden nere!



Vid användning av verktyget bör man stå välbalanserat och stadigt. Om klammern drivs in för nära kanten eller i brant vinkel finns risk för att klammer slungas ut i lokalen.

- Placer verktyget mot arbetsstycket. Försök aldrig att driva in klammer i mycket hårdta eller spröda material.



Varng! innan du häftar, säkerställ att ingen del av din kropp är under nosen.

- Tryck in avtryckaren som beskrivs i kapitel 4.2.
- För verktyget i sidled tills du skall avsluta häftningen. Släpp avtryckaren.

7

FÖREBYGGANDE OCH AVHJÄLPANDE UNDERHÅLL



Säkerställ att verktyget ej är inkopplat till tryckluftsystemet och att det är trycklöst vid underhållsabete.

7.1 RENGÖRING AV KLAMMERVERKTYGET

Denna häftare behöver inget speciellt underhåll. Den behöver regelbunden rengöring med ett neutralt rengöringsmedel (ej frätande). Demontera inte några delar vid rengöring.

 Kontrollera dagligen verktygets funktion och säkerhetsutrustningar. Speciellt att:

- Avtryckaren inte kärvar sig eller att magasinslocket kärvar.

Kontrollera samtidigt att alla skruvar och muttrar är åtdragna.

7.2 AVLÄGSNA KLAMMER SOM FASTNAT

För att ta bort en kilad och defekt klammer i magasinet, gör följande:

- Koppla loss luftslangen från verktyget.
- Dra tillbaka frammataren tills den hakar fast i slutet av magasinet.
- Avlägsna den fastkilade klammern och för frammataren framåt till utgångsläget.
- För att ta bort en kilad och defekt klammer vid nosen, gör följande:
 - Ta tag i den fasktilade klammern med en tång och avlägsna den försiktigt.



Fig. 5

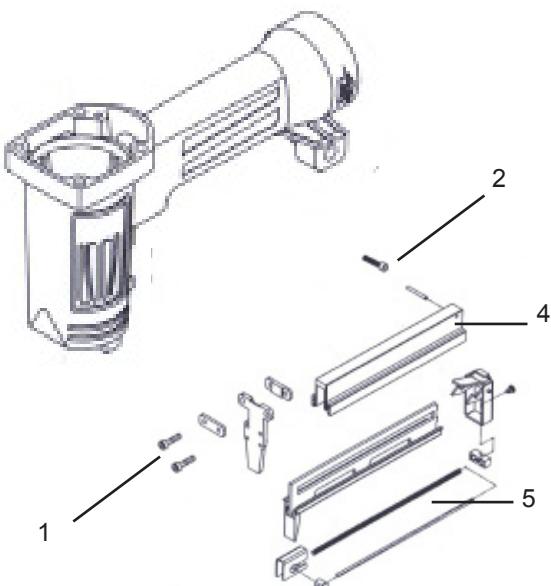
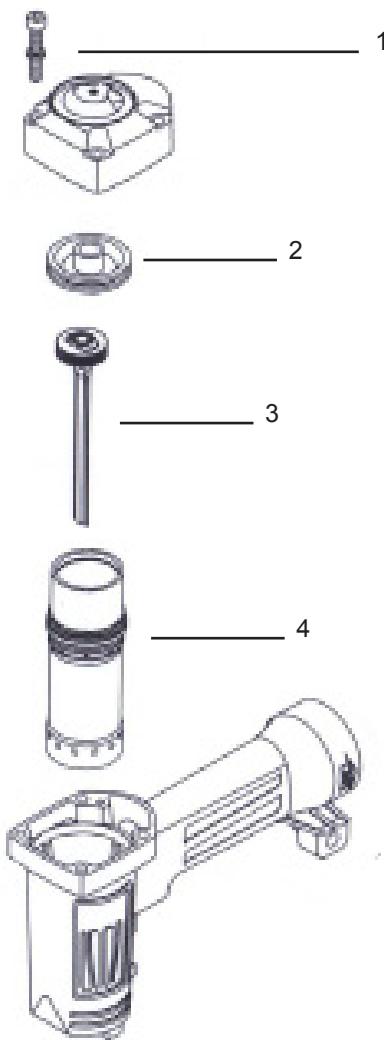


Fig. 6

7.3 BYTE FRAMMATARFJÄDER

- Demontera skruv (Fig. 6/2)
- Demontera de två skruvarna (6/1) och ta bort magasinet (6/3) från verktygskroppen.
- Ta bort magasinslocket (6/4) framåt.
- Demontera frammataren (6/6) och dess fjäder (6/7).
- Montera frammatarfjädern under den främre rullen.
- Montera först på frammataren; spänna frammatarfjädern något, släpp frammataren försiktigt och där efter haka fast fjädern på den bakre fästkroken.
- Montera locket (6/4) framifrån; tryck in spärren (6/5) enligt bilden när locket skall passera den.
- Äntra magasinets tre skruvar och tryck magasinet nedåt. Drag sedan de främre skruvarna först.
- Drag sedan fast den bakre skruven.



7.4 BYTE AV DRIVARE

- Demontera de fyra skruvarna (Fig. 7/1) och ta av locket.
- Lyft ur locket för cylinderfodret (7/2).
- Vänd verktyget och knacka det försiktigt mot en träbit för att lossa kolv komplett (7/5) och cylinderfoder med med hylsa (7/4).
- Demontera drivaren (7/3) och ersätt den med kolv komplett.
- Smörj in alla rörliga delar med fett MS4 (Best. nr 184943).
- Montera kolv kpl. (7/3) tillsammans med cylinderfoder med hylsa. För in kolv kpl. i cylinderfoder med hylsa (7/4) och för in kolven kpl. och tryck ned den till dess lägsta position.
- Äntra drivaren i drivarstyrningen och tryck ned drivarpaketet. Kontrollera att kolven och drivaren löper lätt i cylindern och styrningen.
- Montera ihop verktyget.

Fig. 7

8

FELSÖKNING



Säkerställ att verktyget ej är inkopplat till tryckluftsystemet och att det är trycklöst vid underhållsabete.

FEL

Luft läcker från ventilområdet

Luft läcker i området mellan hus och nos

Luft läcker mellan kropp och plastknappsmagasin
net

Verktyget matar inte klammer

Verktyget är långsamt och verkar sakna kraft

Klammer fastnar i verktyget.

MÖJLIG ORSAK / LÖSNING

– O-ring vid ventilområdet måste bytas.

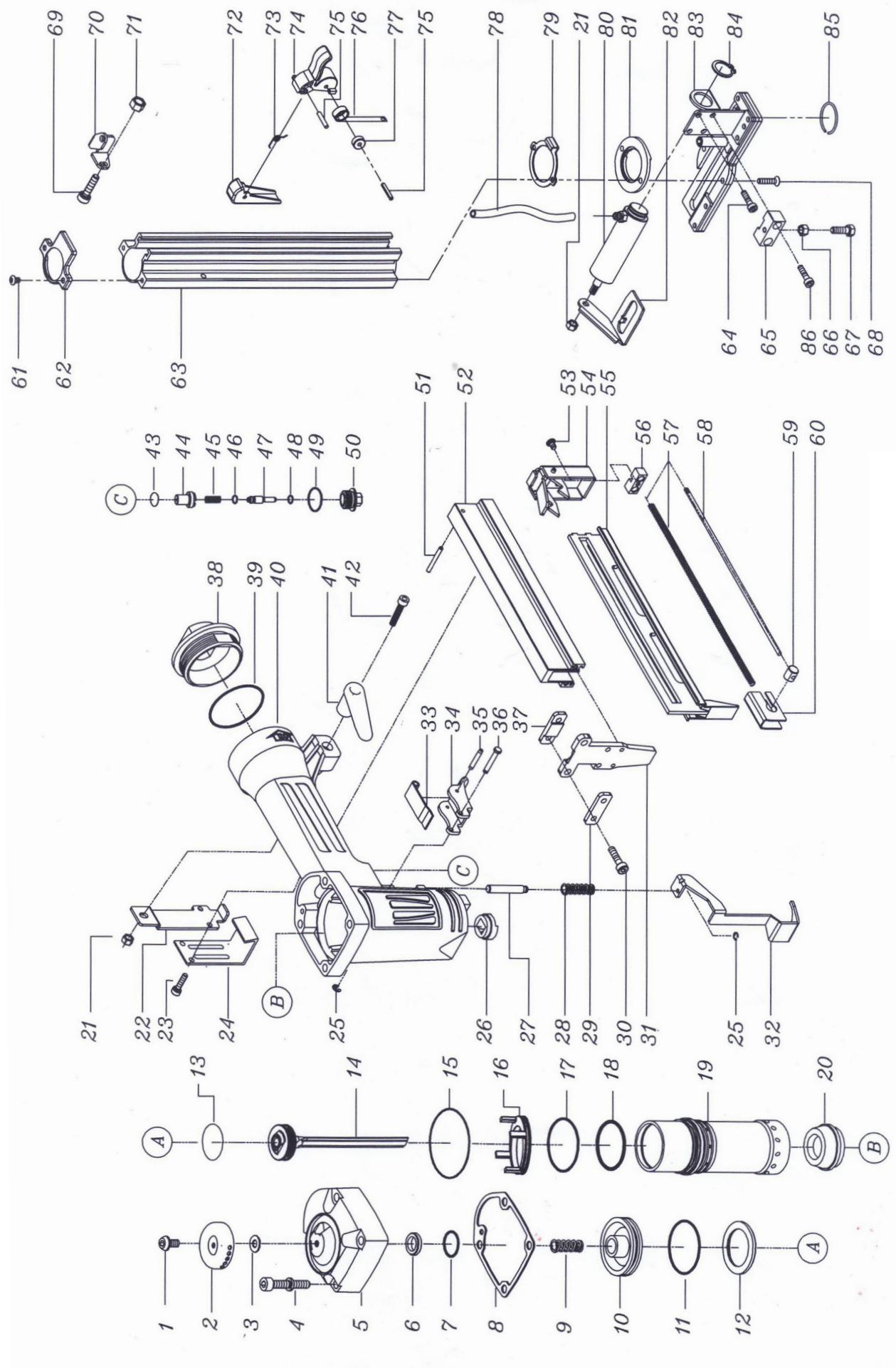
– O-ring behöver bytas.
– Stötfångaren behöver bytas
– Skruar behöver skruvas åt

– Tätningen behöver bytas

– Stötfångare behöver bytas
– Magasinet behöver rengöras
– Luftslang eller kompressorn behöver undersökas
– O-ringar behöver bytas ut
– Skruvar behöver skruvas åt och tätning behöver bytas.

– Verktyget behöver smörjas. Fjäder behöver bytas.
Skadade interna delar behöver bytas.

– Byt ut klammerbanan. Byt ut frammataren.
– Kontrollera att rekommenderad klammer används
– Kontrollera att klammern är oskadad.



10

Parts list JKPC782

When ordering please indicate
part number

JKPC782

Vid beställning var vänlig ange
artikelnummern

Pos.	Part No.	Part Name	Benämning	Quantity Antal
	Artikelnr. Artikel-Nr.			
1	19914044	Screw	Skruv	1
2	10420	Deflector	Utbläs	1
3	15840	Seal	Tätnings	1
4	19914073	Screw	Skruv	4
5	28080	Cap	Lock	1
6	10001	Seal	Tätning	1
7	96005	O-ring	O-ring	1
8	28201	Gasket	Packning	1
9	10008	Spring	Fjäder	1
10	28090	Valve piston	Ventil kolv	1
11	96037	O-ring	O-ring	1
12	28210	Collar	Krage	1
13	96112	O-ring	O-ring	1
14	2050302C	Piston compl.	Kolv kompl.	1
15	96035	O-ring	O-ring	1
16	58130	Collar	Krage	1
17	19913080	O-ring	O-ring	1
18	96038	O-ring	O-ring	1
19	28021	Cylinder	Cylinder	1
20	28050	Bumper	Dämppare	1
21	19919006	Lock nut	Låsmutter	1
22	58160	Magazine bracket	Magasin fäste	1
23	19914006	Screw	Skruv	1
24	58170	Level	Plan	1
25	95001	E-ring	Låsring	1
26	10004	Ram guide	Styrning	1
27	58140	Safety pin	Pinne, säkerhetsbygel	1
28	10012	Spring	Fjäder	1
29	58430	Nose plate	Nosplatta	1
30	99062	Screw	Skruv	1
31	58010	Nose cover	Främmre drivarstyrning	1
32	58330	Safety	Säkerhetsbygel	1
33	2010604S	Secondary trigger	Sekundäravfyrare	1
34	2010603S	Primary trigger	Avtryckare	1
35	19903027	Ball pin	Låspinne	1
36	19903028	Stepped pin	Stepped pin	1
37	58150	Nose plate	Nosplatta	1
38	28101	End cap	Lock	1
39	96039	O-ring	O-ring	1
40	2131403D	Gun body	Hus	1
41	603-TA235-65	Cradle	Spak	1
42	603-TA235-57	Screw	Skruv	1
43	96074	O-ring	O-ring	1
44	10046	Trigger valve	Afvyrningsventil	1
45	10048	Spring	Fjäder	1
46	96010	O-ring	O-ring	1
47	10047	Trigger valve stem	Ventil spindel	1
48	96001	O-ring	O-ring	1
49	96004	O-ring	O-ring	1
50	10045	Trigger valve guide	avtryckarventil styrning	1
51	58340	Pin	Spännstift	1
52	58020	Magazine cover	Magasin överdel	1
53	19914016	Screw	Skruv	1
54	58390	Latch	Magasinlås	1
55	58120	Magazine	Magasin	1
56	58090	Plate	Platta	1
57	58200	Pusher spring	Frammatarfjäder	1
58	58210	Spring rod	Fjäderstyrning	1
59	58100	Shaft	Skaft	1
60	58080	Pusher	Frammatare	1
61	88004	Screw	Skruv	1
62	PCM3261	Tube cap cover	Lock knapp magasin	1
63	PCM3263	Aluminium tub	Aluminium rör	1
64	99062	Screw	Skruv	1
65	58190	Adjustable plate	Justerbar platta	1
66	92018	Nut	Mutter	1
67	58360	Adjusting screw	Justerskruv	1

10

Parts list JKPC782

When ordering please indicate
part number

JKPC782

Vid beställning var vänlig ange
artikelnummern

Pos.	Part No. Artikelnr. Artikel-Nr.	Part Name	Benämning	Quantity Antal
68	91011	Screw	Skruv	1
69	99030	Screw	Skruv	1
70	58220	Bracket	Fäste	1
71	92001-01	Lock nut	Låsmutter	1
72	PCM3272	Feed pawl	Frammatare	1
73	PCM3273	Spring	Fjäder	1
74	PCM7274	Latch	Hake	1
75	PCM3275	Pin	Pinne	1
76	PCM3276	Roller spring	Rullfjäder	1
77	PCM3277	Roller	Rulle	1
78	78010	Hose	Slang	1
79	PCM3279	Washer	Bricka	1
80	58410	Cap cylinder assembly	Brickylinder kompl.	1
81	58250	Washer	Bricka	1
82	58400	Cap pusher	Brick frammatare	1
83	58420	Cap seat	Brick sätte	1
84	86007	C-ring	C-ring	1
85	58420-1	Ring	Ring	1