

BeA-Druckluftnagler Typ SK 338 - 616 C

- [1] Abmessungen: L = 258, H = 205, B = 57 mm;
 [2] Gewicht: 1,6 kg.
 [3] Zulässiger Luftdruck: 8 bar,
 [4] empfohlener Betriebsdruck: 5 - 8 bar.
 [5] Luftverbrauch pro Eintreibvorgang bei 6 bar: 0,9 l freie Luft.
 [6] Eintreibgegenstand: BeA-Nägel Typ SK 322 - 338 von 22-38mm.

- [7] A-bewerteter Einzelereignis-Schalleistungspegel $L_{Wa,1s} = 89$ dB
 [8] A-bewerteter Einzelereignis-Emission Schalldruckpegel am Arbeitsplatz $L_{pA,1s} = 84$ dB
 [9] *Vibrationskennwert liegt unter der Deklarationsgrenze
 [10] Magazinart: Oberlader
 [11] Ladekapazität: min 125 SK-Nägel
 [12] Luftanschluß: 9 bis 10 mm Nennweite
 Diese Ersatzteilliste/Servicehinweise bildet mit dem beiliegenden Benutzer-Handbuch die Betriebsanleitung. Bitte vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und Sicherheitshinweise unbedingt beachten.

Achtung: Gerät von der Druckluftzufuhr abkoppeln. Klammermagazin entleeren. Die Befestigung der Kappe muß mit einem Drehschrauber erfolgen, bei dem das Drehmoment auf 7 Nm eingestellt ist.

Austausch des Treibers und des Kolbens

Die vier Zylinderschrauben 13301125 herausdrehen und die Kappe komplett abheben sowie die Ventilstange 14404334 komplett herausziehen (Bild 1). Mit dem Ersatztreiber, der von unten in den Treiberkanal eingeführt wird, die Kolben-Treiber-Einheit nach oben aus dem Naglergehäuse hinausdrücken (Bild 2). Mit einem Dorn \varnothing 2,5 mm sorgfältig den Stift 13300175 und die Spannhülse 13300259 hinausdrücken. Den Kolben dafür in die BeA-Montagevorrichtung 14401094 einlegen (Bild 3). Defekte Teile austauschen. Vor dem Wiedereinsetzen Kolben-O-Ring einfetten mit BeA-O-Ring-Fett 13301706.

Auswechseln des Puffers und des Zylinders

Kappe, Ventilstange und Kolben-Treiber-Einheit, wie oben beschrieben, demontieren. Mit einem kleinen Schraubendreher den O-Ring 13300109 demontieren. Dann den Nagler umdrehen und kräftig auf eine plane Holzplatte schlagen (Bild 4). Durch die Erschütterung lösen sich Zylinder und Puffer und lassen sich leicht dem Gehäuse entnehmen. Defekte Teile ersetzen und leicht gefettet (BeA-O-Ring-Fett 13301706) wieder einsetzen.

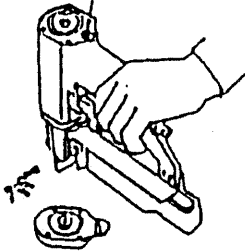
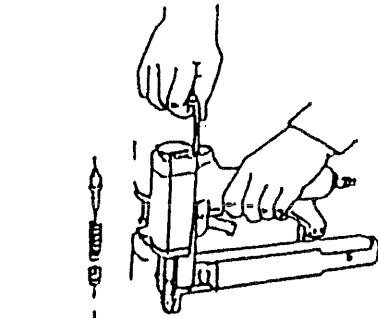
Austausch von Rollfeder und Schubkasten

Die beiden Schrauben 13301117 lösen und den Klammerträger komplett mit Schubkasten und Rollfeder nach hinten aus dem Gerät herausziehen. Vom freiliegenden Stifträger können Rollfeder und Schubkasten mühelos hinuntergeschoben und ersetzt werden (Bild 5).

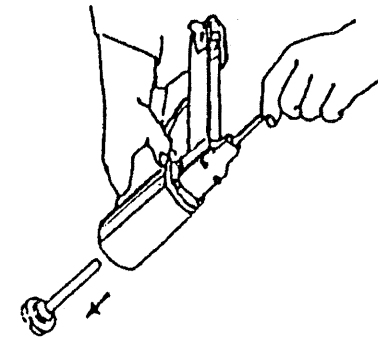
Auswechseln der Ventil-O-Ringe

Die komplette Kappe, wie oben beschrieben, demontieren. Dann der Kappe den Hauptventilkörper 14404331 entnehmen. Die defekten O-Ringe ersetzen und leicht gefettet (BeA-O-Ring-Fett 13301706) wieder einsetzen.

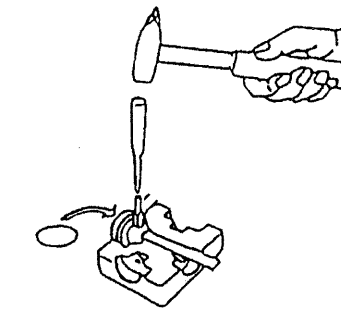
1



2



3

**BeA Pneumatic Stapler Type SK 338 - 616 C**

This Spare parts list/service instructions and the enclosed Operator's Manual constitute the Operating Instructions. Before using read both and strictly observe safety instructions.

In the German section of the spare parts list the technical data are listed under codes [] (also see User Manual).

Attention! Always disconnect the tool from its air supply and empty magazine before attempting any repair. Always fix the cap with a torque wrench adjusted to 7 Nm.

Removing piston and driver blade

Take out 4 bolts 13301125 and remove the complete cap and valve shaft 14404334 (fig. 1). The piston with driver blade can now be removed by using a spare driver blade and pushing them from below (fig. 2). Use a pin punch 2.5 mm diameter and BeA mounting block 14401094 for removing the pin 13300175 and split pin 13300259 (fig. 3). Any damaged parts must be replaced. Before refitting, the piston O-ring should be greased with BeA special grease 13301706.

Changing bumper and cylinder

Remove cap, valve shaft and piston with driver blade as described above. Dismantle the O-Ring 13300109 using a small screwdriver. Then turn machine over and gently tap it on a flat wooden surface (figure 4). By the impact, cylinder and bumper will come out and can easily be removed from the housing. Replace any

damaged parts and grease with BeA special grease 13301706 before refitting.

Replacement of feeder bar and roller spring

Remove the 2 screws 13301117 and slide the bradcarrier backwards out of the nailer. Roller spring and feeder bar can easily be removed and replaced, if necessary (figure 5).

Changing of O-rings on valve system

Remove the cap as described above. Take main valve 14404331 out of the cap and replace worn O-rings. Grease O-rings with special BeA grease 13301706.

français

Agrafeuse pneumatique BeA type SK 338 - 616 C

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.

La partie en langue allemande contient les caractéristiques techniques avec des références [] (voir manuel d'instruction).

Remplacement de pièces défectueuses:

Attention: avant toute manipulation, débrancher l'alimentation d'air comprimé et décharger le magasin de pointes. La fixation du capuchon doit être effectuée obligatoirement à l'aide d'une clé dynamométrique, réglée à 7 Nm.

Remplacement du marteau et du piston

Retirer les quatre vis cylindriques 13301125 et le capuchon, sortir entièrement la tige de soupape (fig. 1). Avec le marteau de rechange, faire sortir le piston et le marteau du cloueur (image 2). A l'aide d'un chasse-goupille de 2,5 mm de \varnothing faire sortir soigneusement l'axe 13300175 et la douille fendue 13300259 après avoir placé le piston dans le bloc chasse-goupille BeA 14401094 (fig. 3). Remplacer les pièces défectueuses, puis bien graisser le joint torique du piston avec la graisse BeA 13301706 avant de le replacer dans l'appareil.

Remplacement de l'amortisseur et du cylindre

Retirer entièrement comme indiqué plus haut le capuchon, la tige de soupape 14404334, ainsi que le piston et le marteau. Avec un petit tournevis, démonter le joint torique 13300109 puis. Faire pivoter le cloueur et frapper bien à plat sur une planche en bois (fig. 4). Suite à ce choc, le cylindre et l'amortisseur se retireront facilement du corps de l'appareil. Une fois les pièces défectueuses remplacées, les graisser (graisse BeA pour joints toriques 13301706) et les monter sur l'appareil.

Remplacement du chariot et de son ressort

Desserrer les deux vis 13301117. Retirer l'ensemble: support d'clous, chariot d'avancement et ressort enroulé par l'arrière de l'appareil. Ainsi, on peut dégager et remplacer aisément ces deux derniers (fig. 5).

Remplacement des joints de soupape

Retirer entièrement, comme indiqué plus haut, le capuchon complet, ensuite retirer du capuchon la soupape principale 14404331. Remplacer les joints toriques défectueux en les graissant légèrement avec la graisse 13301706.

español

Grapadora neumática BeA tipo SK 338 - 616 C

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.)

Cambio de piezas

Importante: Desconectar la máquina de la alimentación de aire comprimido. Vaciar el cargador de grapas. Fije la tapa con una llave dinamométrica ajustada a 7 Nm.

Cambio de la lengüeta y del pistón

Extraer los 4 tornillos 13301125 y levantar la tapa y el vástago de la válvula 14404334 (fig. 1). Presionar con una lengüeta de recambio a través de la nariz y así se conseguirá fácilmente sacar del interior de la máquina el pistón con su lengüeta (fig. 2). Con un punzón de 2,5 mm extraer cuidadosamente el pasador 13300175 y el pasador elástico 13300259. Para esta operación se debe colocar el pistón en el útil de montaje 14401094 (fig. 3). Sustituir las piezas defectuosas y antes de montar nuevamente la máquina engrasar el aro tórico del pistón con grasa especial BeA 13301706.

Cambio del amortiguador y cilindro

Extraer la tapa, el vástago de la válvula y el pistón con la lengüeta, tal como esta descrito en el apartado anterior. Desmontar la junta toroidal 13300109

mediante un pequeño desatornillador. Entonces dar la vuelta a la máquina y golpear suavemente el cuerpo sobre una mesa de madera (fig. 4). Por la acción del golpe se desprenderán el cilindro y el amortiguador. Cambiar las partes defectuosas y antes de montar las nuevas engrasarlas con grasa especial BeA 13301706.

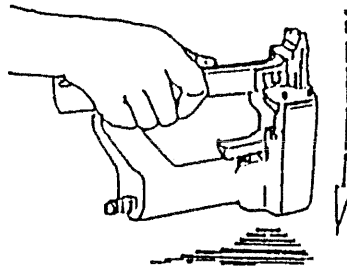
Cambio del muelle y empujador

Extraer los 2 tornillos 13301117 y deslizar la parte inferior del carcador hacia la parte trasera de la clavadora. El muelle y el empujador pueden ser fácilmente sacados y reemplazados si es necesario (fig. 5).

Cambio de los aros tóricos de la válvula

Extraer la válvula tal como se ha descrito anteriormente. Sacar la válvula central 14404331, de la tapa y reemplazar los aros tóricos usados. Recurde engrasar los aros tóricos con grasa especial BeA 13301706 antes de proceder a su montaje en la máquina.

4



italiano

Fissatrice pneumatica BeA Tipo SK 338 - 616 C

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

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

Sostituzione delle parti di usura

Attenzione: staccare la fissatrice dall'aria compressa e scaricare il caricatore. Il fissaggio del coperchio deve essere effettuato con una chiave dinamometrica registrata su un momento torcente di 7 Nm.

Sostituzione della lama e del pistone

Svitare le 4 viti cilindriche 13301125, togliere il coperchio completo ed estrarre (fig. 1) l'asta valvola completa 14404334. Con una lama che deve essere iscritta dal di sotto del canale di sparo, spingere verso l'esterno il complesso lama/pistone (fig. 2). Con un punteruolo diam. 2,5 mm, e con estrema attenzione togliere, senza danneggiare la superficie di scorrimento, il perno 13300175 e la boccola d'espansione 13300259. Per questa operazione utilizzare il dispositivo di montaggio BeA 14401094 (fig. 3). Parti difettose devono essere sostituite. Prima del rimontaggio del pistone ingrassare gli O-ring con grasso BeA per O-ring 13301706.

Sostituzione del tampone ammortizzatore e del cilindro

Smontare il coperchio, l'asta valvola ed il complesso lama/pistone come già sopra descritto. Smontare l'O-Ring 13300109 con l'aiuto di un piccolo cacciavite. Girare quindi la fissatrice e batterla su una superficie piana in legno (fig. 4). Per le vibrazioni sarà facile estrarre il cilindro ed il tampone ammortizzatore dalla fusione. Sostituire le parti difettose ed ingrassare leggermente con grasso BeA per O-ring 13301706 le parti rimontate.

Sostituzione molla a spirale e spintore

Svitare entrambe le viti 13301117 ed estrarre all'indietro il porta punti completo di spintore e molla. Dal porta chiodi possono ora essere smontate e sostituite facilmente sia la molla che lo spintore (fig. 5).

Sostituzione dell'O-ring della valvola

Smontare il coperchio come sopra descritto. Estrarre quindi il corpo valvola principale 14404331 del coperchio. Sostituire gli O-ring difettosi e rimontare quelle sostituiti previo ingrassaggio con grasso BeA per O-ring 13301706.

Nederlands

BeA luchtdruktacker Type SK 338 - 616 C

Service-instructie

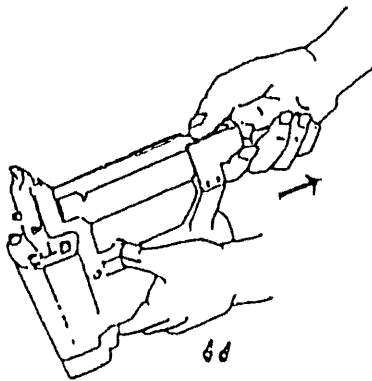
Deze Onderdelenlijst en service-instructie vormt één geheel met bijgaand instructieboekje en de gebruiksaanwijzing. Lees het zorgvuldig voordat het apparaat in gebruik wordt genomen en houdt u strikt aan de veiligheidsvoorschriften.

In het Duitse gedeelte van de reserve-onderdelenlijst staan technische specificaties onder codenummers []. (Zie ook het bedieningshandboek).

Reparatie werkzaamheden

Let op! Ontkoppel eerst het apparaat van de luchtleiding en ontlaadt het magazijn. De kap moet worden vastgedraaid met een momentsleutel, die op een draaimoment van 7 Nm is ingesteld.

5



Vervanging van slagmes en zuiger

Draai de vier imbusbouten 13301125 los en neem de kap 14404325 er af (afbeelding 1). Zuiger en slagmes kunnen er nu moeiteloos worden uitgenomen door een reserve slagmes onder in het neusstuk te duwen (afbeelding 2). Pen 13300175 en spanstift 13300259 lostikken met een 2,5 mm Ø drevle en gebruik hiervoor bij voorkeur het BeA montageblok 14401094 (afbeelding 3). Vervang nu alle defekte onderdelen van de O-ring goed in met O-ring vet 13301706 voordat deze weer op de zuiger gezet wordt.

Vervanging van buffer en cilinder

Demontage als boven omschreven, trek de ventielstang 14404334 eruit. Met een kleine schroevendraaier de O-ring 13300109 demonteren. Houdt nu het apparaat op zijn kop en sla één keer krachtig op een vlakke plaat hout. Door de schok schiet de cilinder met de buffer los, neem deze er nu uit (afbeelding 4). Defekte onderdelen vervangen en invetten met BeA O-ring vet 13301706.

Vervanging van rolveer en aandrukschuif

Draai de schroefes 13301117 los en haak de nietgeleider uit het voorste scharnierpunt, de rolveer and de aandrukschuif kan worden uitgenomen. Montage in omgekeerde volgorde (Afbeelding 5).

Vervanging van de O-ringen van het hoofdventiel

Neem de kap af, bouten 13301125 uitnemen. Werkwijze als bij demontage slagmes/zuiger. Defekte O-ringen vervangen en invetten met BeA O-ring vet (Afbeelding 6).

Dansk

BeA-tryklufstømmaskine type SK 338 - 616 C

Denne reservedelsliste/disse serviceoplysninger udgør sammen med vedlagte brugerhåndbog driftsvejledningen. Dette materiale bedes De venligst gennemlæse omhyggeligt samt ubetinget iagttage sikkerhedsoplysningerne før ibrugtagningen.

I den tyske del af reservedelslisten står tekniske data under identifikationsnumre []. Udskiftning af sliddele

Bemærk: Apparatet kobles fra tryklufttilførselen, klammermagasinet tømmes. Befæstelsen af kappen skal ske med en momentskruetrækker, hvis moment er indstillet til 7 Nm.

Udskiftning af drivdornen og stemplet

De fire cylinderskruer 13301125 skrues ud, og kappen løstes komplet af, ligesom ventilstangen 14404334 trækkes ud komplet (illustration 1). Med reservedornen, der føres ind i drivdornkanalen nedefra, trykkes stempel-drivdornenheden opfejer ud af apparatet (illustration 2). Med en dorn Ø 2,5 mm trykkes stiften 13300175 og spændebøsningen 13300259 forsigtigt ud. I stedet lægges stemplet i BeA-montageanordningen 14401094 (illustration 3). Defekte dele udskiftes. Før genindsættelse indfedtes stempel-O-ringen med BeA-O-ringsfedt 13301706.

Udskiftning af pufferen og cylindren

Kappe, ventilstang og stempel-drivdornenhed demonteres som ovenfor beskrevet. O-ring 13300109 afmonteres med en lille skruetækker. Derefter vendes apparatet om og slås kraftigt mod en plan træplade (illustration 4). Gennem rystelsen løsner cylindren og pufferen sig og lader sig let tage ud af huset. Defekte dele erstattes, nye indfedtes let (BeA-O-ringsfedt 13301706) og monteres.

Udskiftning af rullefjeder og trykkasse

De to skruer 13301117 løsnes og stiftholder komplet med trykkasse og rullefjeder trækkes bagud af apparatet. Fra en fritliggende stiftholder kan rullefjeder og trykkasse nu let skubbes ned og erstattes (illustration 5).

Udskiftning af ventil-O-ringene

Den komplette kappe demonteres som ovenfor beskrevet. Derpå udtages af kappen hovedventilleget 14404331 tages ud. De defekte O-ringe erstattes, og nye indsættes let indfedtede (BeA-O-ringsfedt 13301706).

Svensk

BeA tryckluftdriven spikpistol typ SK 338 - 616 C

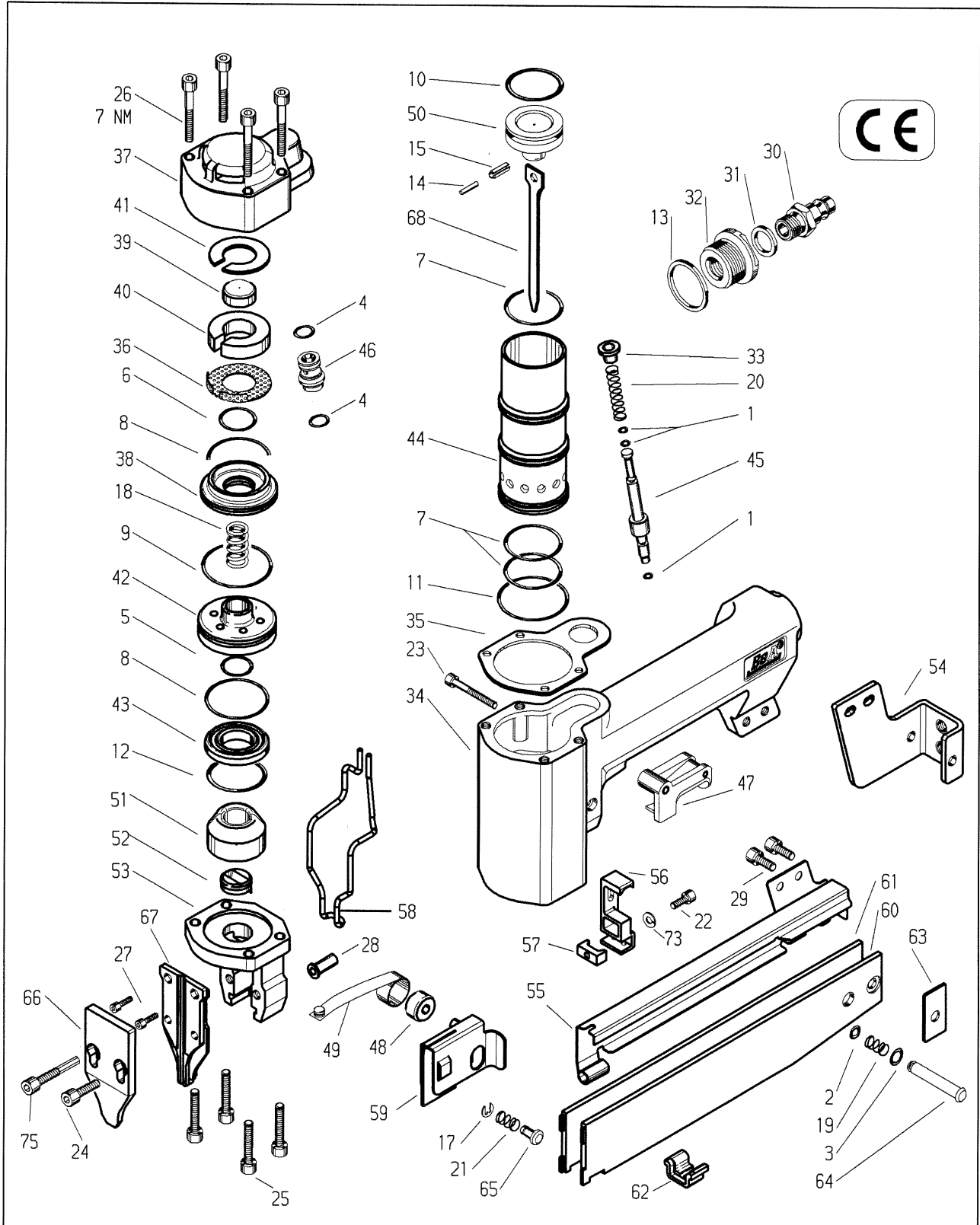
Denna reservdelista/serviceanvisningar utgör en bruksanvisning i förening med bifogade handbok. Läs noggrant igenom anvisningarna innan pistolen tas i drift och följ säkerhetsanvisningarna!

I den tyska delen av reservdelistan finns de tekniska uppgifterna vid kodnummer []. Byta ut försättningsdelar
Observera: Koppla ur apparaten från tryckluftstillförseln, töm klammermagasinet. Fästningen av kåpan måste ske med en skruvdragare vars vridmoment är inställt på 7 Nm.

Att byta ut mataren och kolven

Skruva ur de fyra cylinderskruvarna 13301125 och lyft av kåpan helt och hållet samt dra ur ventilsjindeln

Typ SK 338-616 C (Art.-Nr. 12000225)
 Type
 Tipo



BeA 气动钉枪型号: SK338-616C

该零件清单/维修指南和附上的使用者手册组成了操作手册。
使用前请认真阅读并严格遵守。

在零件清单的德语部分, 技术数字列于 [] 下, (也见使用者手册)

注意! 维修前请卸下空气供应, 清空弹夹。使用调整到8Nm的转矩扳手固定上盖。

取出活塞和撞针片

取出4颗螺钉编号为13301125, 移动整个上盖和阀杆14404334 (图1)
使用一个备用的撞针片从底部把它们推出来。(图2). 用直径为2.5mm的压钉器和垫板14401094, 取出钉子14400175和开口销13300259 (图3). 更换损坏零件.
重新组装前应用特殊的润滑油13301706涂在活塞O环上.

更换缓冲垫和气缸

如上所述拆掉上盖, 阀杆和活塞撞针组, 用小螺丝批拆除O环13300109, 然后翻转工具, 轻轻地在木板表面敲打枪体 (图4), 通过撞击, 就能轻易拿出气缸, 更换损坏零件, 重新安装前请用13301706润滑零件.

更换推钉器和卷簧

取下2螺钉13301117, 往后拉动钉槽. 就可轻易更换卷簧和推钉器. (图5)

更换游动阀O环

如上所述取下上盖, 从上盖中拆出主阀14404331, 更换损耗的O环, 用13301706
润滑油润滑新O环.

1	O环	13300002	27	螺钉	13301059	45	开关顶针	14404334	61	直钉装钉器, 右板	14404450
2		13300004	29		13301117						
3		13300007				46	阀衬	14404335			
4		13300008	30	快速接头					62	过渡板	14404451
5		13300012				47	扳机	14404337			
6		13300013	31	密封圈					63	隔板	14404452
7		13300022				48	卷轴	14404360			
8		13300024	32	过渡套管	14401608				64	螺钉	14404453
9		13300026				49	卷簧	14404361			
10		13300080	33	弹簧扣	14402118				65	推钉挡块	14404617
11		13300109				50	活塞	14404367			
12		13300117	34	枪体	14404319				66	前鼻	14404455
						51	缓冲垫	14404369			
13	密封圈	13300159	35	垫片	14404323				67	后鼻	14409190
						52	下阻气垫	14404370			
14	销钉	13300175	36	多孔板	14404324				68	撞针片	14404457
						53	枪鼻主体	14404442			
15	开口销	13300259	37	上盖	14404325				73	弹性垫圈	13300373
						54	连接板	14404443			
17	卡簧	13300347	38	内帽	14404327				75	内六角螺钉	14406353
						55	盖板	14404444			
18	压簧	13300910	39	密封垫	14404328						
19		13300913				56	制动杆	14404445			
20		14402119	40	消音器	14404329						
21		14404618				57	夹子	14404446			
			41	圆环	14404330						
22	内六角螺钉	13301103				58	保险架	14409192			
23		13301110	42	游动阀	14404331						
24		13301120				59	推钉器	14404448			
25		13301123	43	阀环	14404332						
26		13301125				60	直钉装钉器, 左板	14404449			
			44	气缸	14404333						
28	衬套	14404607									