

Originalbetriebsanleitung für stationären, druckluftbetriebenen Industrienagler

MODUL 11-Z80



97537103

Vorwort

Diese Gebrauchsanleitung hilft Ihnen beim

- bestimmungsgemäßen,
- sicheren und
- wirtschaftlichen

Gebrauch des druckluftbetriebenen Industriehefter MODUL 11-Z80.

In dieser Betriebsanleitung wird dieser Industriehefter MODUL 11-Z80 kurz Eintreibgerät genannt.

Wir setzen voraus, dass jeder Benutzer des Eintreibgeräts über Kenntnisse im Umgang mit druckluftbetriebenen Geräten und den verwendeten Werkstoffen verfügt. Personen ohne diese Kenntnisse müssen durch einen erfahrenen Benutzer in den Betrieb des Eintreibgeräts eingewiesen werden.

Diese Gebrauchsanweisung wendet sich an folgende Personen:

- Personen, die dieses Eintreibgerät bedienen,
- Personen, die dieses Eintreibgerät reinigen oder
- Personen, die dieses Eintreibgerät entsorgen.

Jede dieser Personen muss den Inhalt dieser Gebrauchsanleitung zur Kenntnis genommen und verstanden haben.

Diese Gebrauchsanleitung ist Bestandteil des Produkts. Bewahren Sie diese immer am Eintreibgerät auf. Geben Sie die Gebrauchsanleitung weiter, wenn Sie das Eintreibgerät verkaufen oder auf andere Art weitergeben.

Inhaltsverzeichnis

Gestaltungsmerkmale	5
Allgemeine Gestaltungsmerkmale	5
Merkmale der Gefahrenhinweise.....	5
Merkmale der Hinweise zu Sach- oder Umweltschäden.....	5
Sicherheit	6
Bestimmungsgemäßer Gebrauch	6
Bestimmungswidriger Gebrauch	6
Gefahr tödlicher Verletzungen vermeiden.....	6
Explosionsgefahr vermeiden	6
Beschädigungen des Eintreibgeräts vermeiden	6
Beschreibung	7
Angaben im Typenschild.....	8
Eintreibgerät vorbereiten	9
Eintreibgerät auspacken.....	9
Zustand prüfen	9
Montageanleitung	10
Montage Eintreibgerät	10
Eintreibgerät an Druckluftversorgung anschließen.....	10
Eintreibgerät an Steuerleitung anschließen	12
Magazin wechseln	13
Magazin entnehmen.....	13
Magazin montieren	14
Eintreibgerät bedienen	15
Eintreibgerät über den Betriebsdruck regeln.....	15
Eintreibgerät warten	16
Gehäuse und Außenfläche reinigen	16
Eintreibgerät ölen.....	17
Störungen	18
Störungsübersicht.....	18
Weitere Störungen	19

Zubehör bestellen	20
Befestigungsmittel.....	20
Eintreibgerät entsorgen	21
Technische Daten	22
Herstelleradresse	23
Garantie	24
Schaltpläne	25
Pneumatikplan.....	25
Elektroplan	26
Einbauerklärung nach 2006/42/EG	27
Anhang zur Einbauerklärung	28
Ersatzteilliste	30

Gestaltungsmerkmale

Allgemeine Gestaltungsmerkmale

Verschiedene Elemente der Gebrauchsanleitung sind mit festgelegten Gestaltungsmerkmalen versehen. So können Sie leicht unterscheiden, ob es sich um Normalen Text,

- Aufzählungen oder
 - Handlungsschrittehandelt.

Tipps enthalten zusätzliche Informationen, wie zum Beispiel besondere Angaben zum wirtschaftlichen Gebrauch des Eintreibgeräts.

Merkmale der Gefahrenhinweise

Alle Gefahrenhinweise in dieser Gebrauchsanleitung sind nach dem gleichen Muster aufgebaut. Links finden Sie ein Symbol, das die Art der Gefahr darstellt. Rechts davon sehen Sie ein weiteres Symbol und ein Signalwort, das eine Beschreibung der Gefahrenquelle und Hinweise, wie Sie diese Gefahr vermeiden können.



GEFAHR

Hinweise mit dem Wort **GEFAHR** warnen vor Gefährdungen, die unmittelbar zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.



WARNUNG

Hinweise mit dem Wort **WARNUNG** warnen vor Gefährdungen, bei denen möglicherweise schwere oder tödliche Verletzungen auftreten.



VORSICHT

Hinweise mit dem Wort **VORSICHT** warnen vor Gefährdungen, bei denen möglicherweise leichte bis mittlere Verletzungen auftreten.

Merkmale der Hinweise zu Sach- oder Umweltschäden

ACHTUNG

Diese Hinweise warnen vor Gefährdungen, die zu Sach- oder Umweltschäden führen.

Sicherheit

Beachten und befolgen Sie im Umgang mit dem Eintreibgerät alle Warnungen und Hinweise in dieser Gebrauchsanleitung und auf dem Eintreibgerät.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Beachten und befolgen Sie im Umgang mit dem Eintreibgerät alle Warnungen und Hinweise in dieser Gebrauchsanleitung und auf dem Eintreibgerät.

Das stationäre Eintreibgerät MODUL 11-Z80 dient zum Eintreiben von Heftklammern in Holzwerkstoffe, Dämmmaterial und Gipskarton. Eine Verwendung mit anderen Materialien ist nur nach Rücksprache mit dem Hersteller zulässig. Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch gehört auch das Einhalten der Unfallverhütungsbestimmungen und der am Einsatzort geltenden gesetzlichen Vorschriften und Normen. Jeder andere Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß und kann zu Sachschäden oder sogar zu Personenschaden führen.

Bestimmungswidriger Gebrauch

Als bestimmungswidrig gilt insbesondere der Betrieb

- Durch Personen ohne Kenntnisse über den Einsatz von Eintreibgeräten und den verwendeten Werkstoffen,
- Mit überbrückter Sicherung,
- Von eigenmächtig veränderten Eintreibgeräten,
- Bei Verwendung von nicht originalen PREBENA Befestigungsmitteln, siehe Seite 24

Die PREBENA WILFRIED BORNEMANN GMBH & CO. KG übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch bestimmungswidrigen Gebrauch entstehen.

Gefahr tödlicher Verletzungen vermeiden

- Das Anschließen des Eintreibgerätes an Steuerungs- und Druckluftnetz ist verboten, solange das Eintreibgerät nicht an der Produktionsanlage in vorgesehener Montagerichtung verbunden ist.
- Richten Sie das Eintreibgerät nie auf Menschen, Tiere oder deren Körperteile.
- Lassen Sie Kinder nicht mit Verpackungsfolien spielen, es besteht Erstickungsgefahr.

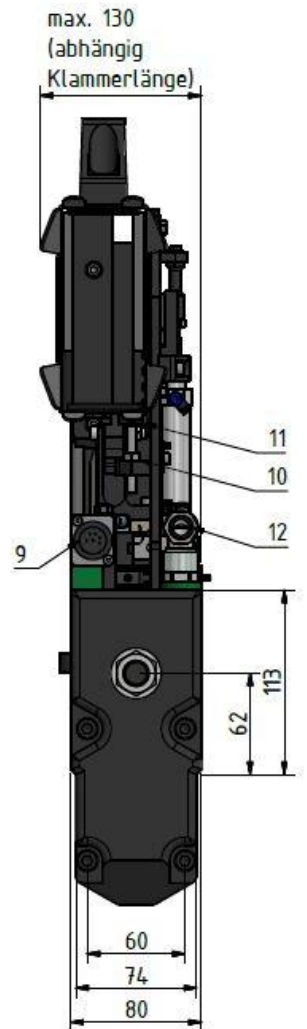
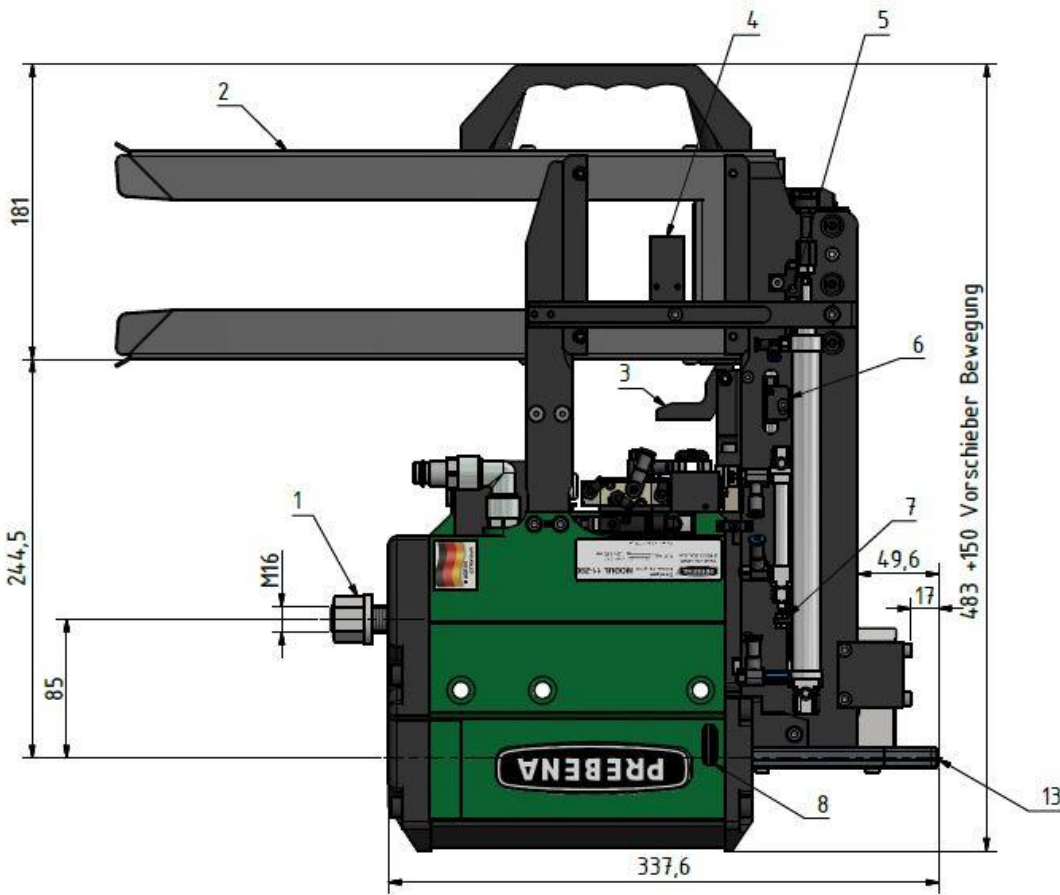
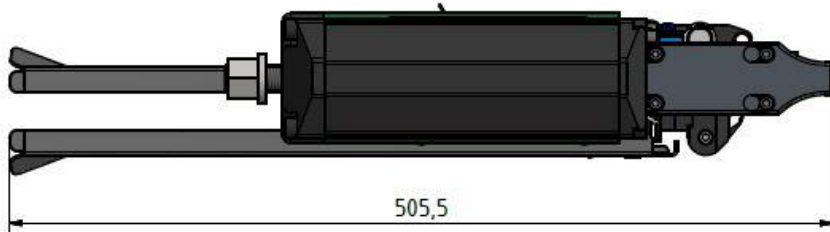
Explosionsgefahr vermeiden

- Setzen Sie das Eintreibgerät nicht an explosionsgefährdeten Orten ein.
- Betreiben Sie das Eintreibgeräten nie mit Sauerstoff oder mit anderen zündfähigen Gasen oder Gasgemischen.
- Setzen Sie den Kompressor keiner Temperatur über 100°C aus.

Beschädigungen des Eintreibgerätes vermeiden

- Öffnen Sie niemals das Gehäuse des Eintreibgerätes. Überlassen Sie Reparaturarbeiten stets qualifiziertem Fachpersonal.
- Benutzen Sie das Eintreibgerät nicht, wenn es fallen gelassen wurde oder beschädigt ist. Lassen Sie es von qualifiziertem Fachpersonal prüfen, bevor Sie es wieder in Betrieb nehmen.

Beschreibung



Nr.	Erklärung
1	Befestigungsschraube mit Mutter
2	Wechselmagazin
3	Sperrklinke
4	Sensor; Magazinfüllstand
5	Sensor; Vorschubüberwachung
6	Widerhaken; Klammer Nachladekanal
7	Widerhaken; Klammereinlauf
8	Entlüftungsöffnung
9	Anschlussbuchse Steuerung
10	Klemmmutter
11	Anschlagpuffer
12	Druckluftanschluss NW10
13	Treiber

Angaben im Typenschild

Das Typenschild ist auf der linken Seite des Gehäuses aufgeklebt. Es enthält folgende Angaben:

- Den Firmennamen und das Herkunftsland,
- Die Typenbezeichnung des Eintreibgeräts,
- Die Typenbezeichnung der verwendbaren Befestigungsmittel.

Eintreibgerät vorbereiten

Eintreibgerät auspacken

- Nehmen Sie das Eintreibgerät aus der Verpackung.
- Entfernen Sie sämtliches Verpackungsmaterial, wie Folien und Füllmaterial.



WARNUNG

Erstickungsgefahr für Kinder beim Spielen mit Verpackungsfolien.

- Lassen Sie Kinder nicht mit Verpackungsfolien spielen.
- Bewahren Sie Verpackungsmaterial für Kinder unzugänglich auf.

- Bewahren Sie das Verpackungsmaterial für einen späteren Gebrauch auf.
- Bewahren Sie den Transportkoffer zum Transport des Eintreibgerätes auf.



Der Transport des Eintreibgeräts ist nur im Transportkoffer zulässig.

Zustand prüfen



WARNUNG

Verletzungsgefahr beim Betreiben eines beschädigten Eintreibgeräts oder bei nicht richtig befestigtem Zubehör.

- Prüfen Sie den Zustand des Eintreibgeräts vor jedem Einsatz.
- Stellen Sie den einwandfreien Zustand des Eintreibgeräts sicher.

- Prüfen Sie insbesondere folgende Punkte:
 - Die Schlauchleitung muss unbeschädigt sein.
 - Alle Teile des Eintreibgeräts und alle Zubehörteile müssen sicher befestigt sein.
 - Die Sicherheitseinrichtungen dürfen nicht blockiert oder anders in ihrer Funktion beeinträchtigt sein.
 - Keine Teile des Eintreibgeräts oder des Zubehörs dürfen äußerliche Schäden wie Kratzer oder Dellen aufweisen.



Kratzer im Lack des Gehäuse oder des Magazins sind keine Schäden.

- Schließen Sie ein beschädigtes Eintreibgerät nicht an eine Druckluftversorgung an.
- Lassen Sie ein beschädigtes Eintreibgerät durch Fachpersonal instand setzen, bevor Sie es in Betrieb nehmen.

Montageanleitung

Montage Eintreibgerät



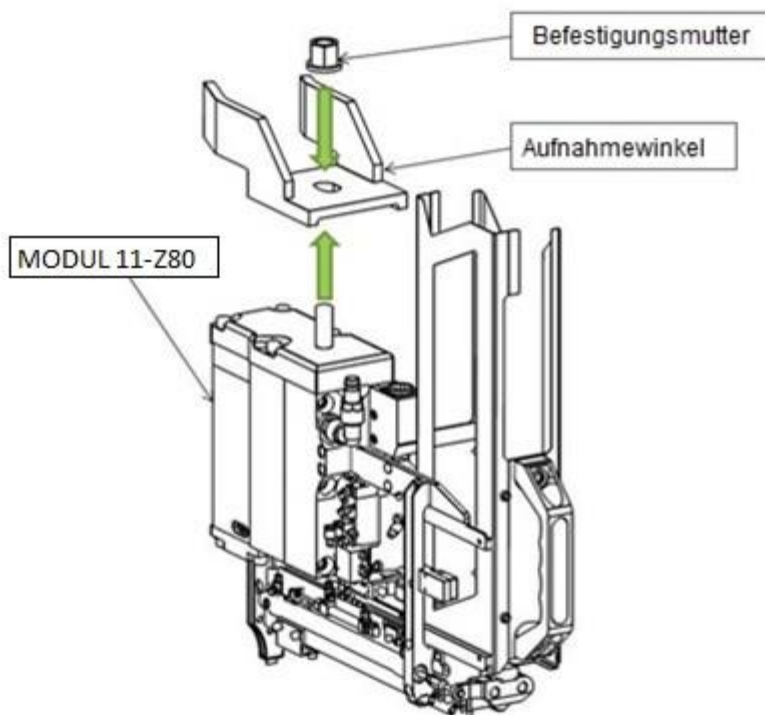
Die Montageanbringung kann aufgrund unterschiedlichster Produktionsanlagen, unterschiedlich gestaltet sein.



VORSICHT

Beim Montieren des Eintreibgeräts, kann es zwischen Eintreibgerät und Anlage zu Klemmungen und Quetschungen kommen.

- Montagewerkzeug bereithalten (Ring-/Maulschlüssel SW24)
- Eintreibgerät auf ausgewiesen Montageplatz bringen und mithilfe der Befestigungsmutter und Werkzeug befestigen.
- Befestigungsmutter mit 210 Nm anziehen.
- Eine Höhenstellung ist über die Anlage vorzunehmen.



Eintreibgerät an Druckluftversorgung anschließen



Schließen Sie das Eintreibgerät erst an eine Druckluftversorgung an, wenn dieses entsprechend der Montageanleitung an der Produktionsanlage befestigt ist.

Sie können das Eintreibgerät an einen Kompressor oder eine Druckluftanlage anschließen.

Der Betrieb mit einem Kompressor oder einer Druckluftanlage ist nur unter folgenden Voraussetzungen zulässig:

- Der Betriebsdruck des Kompressors oder der Druckluftanlage darf höchstens um 10% über dem maximalen Betriebsdruck des Eintreibgeräts liegen. Angaben zum Betriebsdruck des Eintreibgeräts finden Sie in diesem Kapitel.
- Bei Druckluftanlagen mit höherem Druck muss ein Druckregelventil (Druckminderer) mit einem nachgeschalteten Druckbegrenzungsventil in die Druckluftleitung eingebaut sein.
- Die Druckluft muss gefiltert, trocken und mit PREBENA Spezial-Nagleröl geölt sein.
- An den Abgängen für die Druckluftleitung zum Eintreibgerät muss an der Kupplungsseite eine Druckluftwartungseinheit montiert sein. Diese soll
 - einen Filter,
 - einen Wasserabscheider und
 - einen Öler enthalten.
- Wenn kein Öler montiert ist, darf die Länge der Luftleitung zum Eintreibgerät maximal 10m betragen. Andernfalls müssen Sie täglich vor Betriebsbeginn zwei bis fünf Tropfen PREBENA Spezial-Nagleröl direkt in den Lufteinlass des Eintreibgeräts einfüllen.
- Die Druckluftanlage muss den Betriebsdruck auch bei der gewünschten Luftentnahme aufrecht halten können.
- Der Innendurchmesser der Luftleitung muss mindestens 13 mm betragen.
- Der Anschluss für das Eintreibgerät muss mit einer Schnellkupplung mit NW 10 und mit mindestens 10 mm Innendurchmesser ausgestattet sein.



VORSICHT

Der Betrieb an Druckluftanlagen, die nicht die vorher genannten Voraussetzungen erfüllen, kann zu Schäden am Eintreibgerät führen.

- Betreiben Sie das Eintreibgerät nur an geeigneten Druckluftanlagen
- Setzen Sie das Eintreibgerät nur in einwandfreiem Zustand ein.

- Prüfen Sie den Zustand des Eintreibgeräts
- Prüfen Sie den Anschluss für den Druckluftschlauch auf Fremdkörper und Schmutz und reinigen Sie diesen gegebenenfalls.
- Stellen Sie den Betriebsdruck am Druckregler des Kompressors auf 4,5 – 7,5 bar ein.



WARNUNG

Vorsehentliches Auslösen beim Anschließen an die Druckluftversorgung kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

- Richten Sie das Eintreibgerät nicht auf Menschen oder Tiere.
- Leeren Sie das Magazin vor dem Anschließen.



VORSICHT

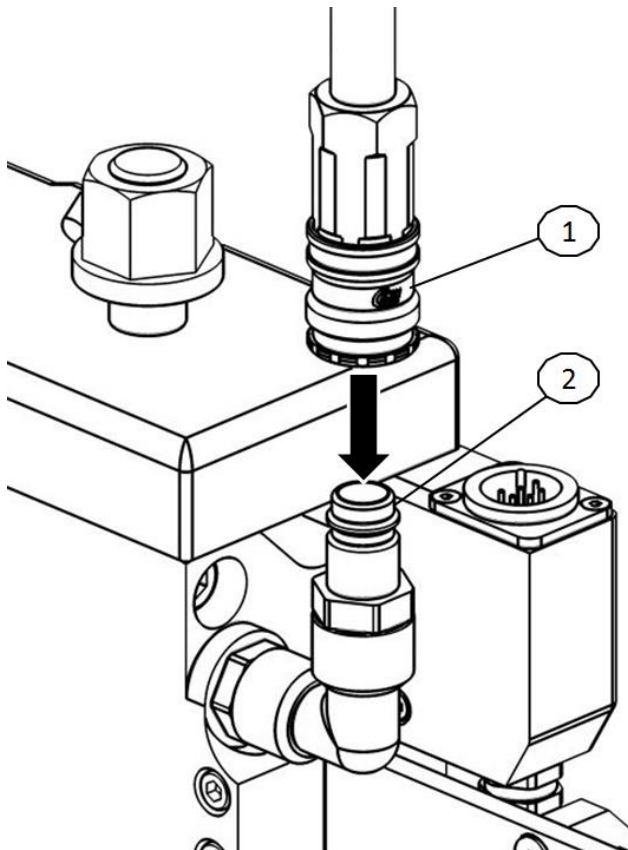
Beschädigte Schlauchleitungen können platzen und zu Sachschäden durch entweichende Druckluft führen.

- Prüfen Sie die Druckluftanlage und das Eintreibgerät vor dem Anschließen auf Sachschäden.
- Schließen Sie das Eintreibgerät nur an eine funktionierende Druckluftanlage an.

Achtung

Beschädigte Schlauchleitungen können platzen und zu Sachschäden durch entweichende Druckluft führen.

- Prüfen Sie die Druckluftanlage und das Eintreibgerät vor dem Anschließen auf Schäden.
 - Schließen Sie das Eintreibgerät nur an eine funktionierende Druckluftanlage an.
-
- Schieben Sie den Schnellverschluss (1) des Druckluftschlauchs auf den Anschluss (2), bis er hörbar einrastet.



- Prüfen Sie den Betriebsdruck an der Druckanzeige des Kompressors.

Eintreibgerät an Steuerleitung anschließen



Schließen Sie das Eintreibgerät erst an eine Druckluftversorgung an, wenn dieses entsprechend der Montageanleitung 2 an der Produktionsanlage befestigt ist.

Es ist ein Anschlussstecker des Typs XLR 6-polig zu verwenden. Die Belegung der Pole ist im Teil Schaltpläne beschrieben.

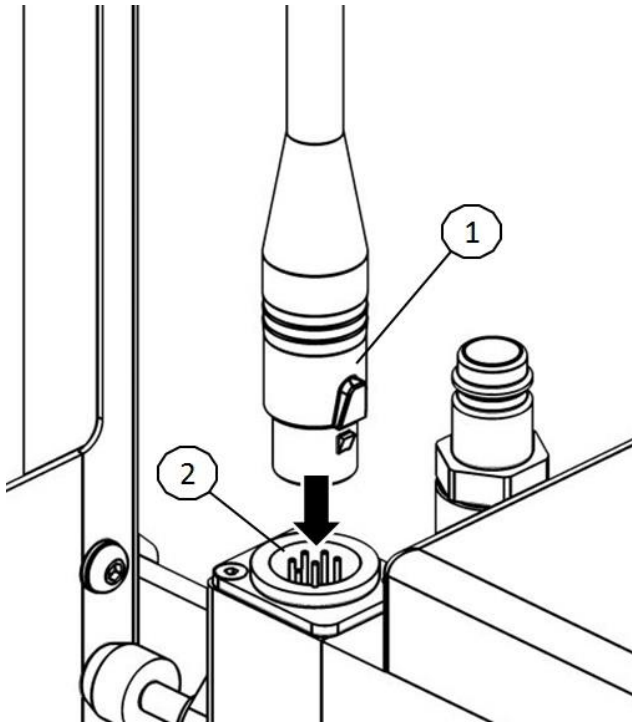


WARNUNG

Defekte Kabelverbindungen und offen liegende Kontakte können zu Personen- und Sachschäden führen.

- Prüfen Sie die Kabelverbindung auf evtl. Schäden.
- Schließen Sie das Eintreibgerät an eine einwandfreie Kabelverbindung an.

- Schieben Sie das Anschlusskabel (1) auf die Anschlussbuchse (2), bis es hörbar einrastet.



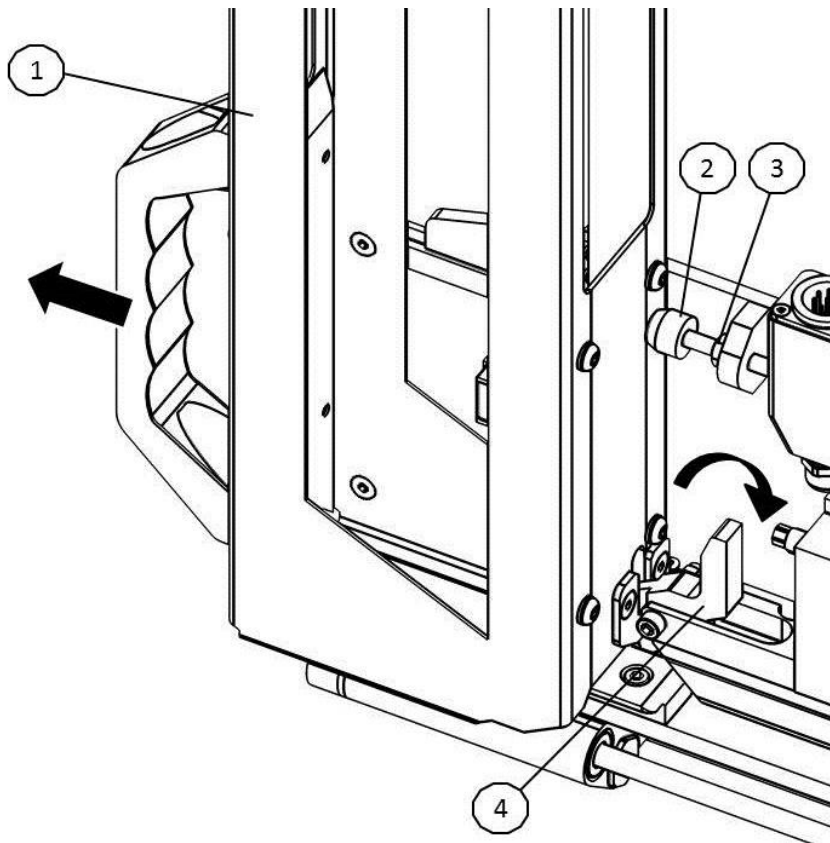
Magazin wechseln

Das Magazin ist als Wechselmagazin konzipiert und wird nicht beladen, wenn es am Eintreibgerät verbaut ist. Das Magazin wird für den Nachladevorgang vom Gerät getrennt, um es bequem an einer externen Station mit Klammern zu befüllen.

Die Heftklammern werden in einer Industrieverpackung, geliefert um diese schnell und unkompliziert in die Magazine zu bringen.

Magazin entnehmen

Drehen Sie die Sperrklinke (4) entsprechend der Pfeilrichtung und ziehen Sie das Magazin (1) nach hinten vom Eintreibgerät.



Magazin montieren

Montieren Sie das Magazin in umgekehrter Arbeitsweise wie beim Entnehmen. Achten Sie dabei darauf, dass die Führungsschienen beim Einbringen nicht verkanten. Es ist zusätzlich darauf zu achten, dass die Sperrklinke (4) durch die Federkraft komplett eingerastet ist. Das Magazin wird bis zum Anschlagpuffer mit leichtem Druck geschoben. Reicht dieser Weg nicht aus, muss die Kontermutter (3) gelöst und die Position des Anschlagpuffers über das Gewinde neu eingestellt werden. Anschließend neu kontern.

Der Magazinwechsel ist für alle Magazintypen gleich.

Die folgende Übersicht gibt Ihnen einen Überblick über die verwendbaren Magazine:

Magazinausführung	PREBENA-Heftklammer
Type Z50	Z50
Type Z55	Z55
Type Z64	Z64
Type Z67	Z67
Type Z70	Z70
Type Z75	Z75
Type Z80	Z80

Eintreibgerät bedienen

Eintreibtiefe über den Betriebsdruck regeln

Sie können die Eintreibtiefe des Eintreibgeräts in das Material durch Regeln des Betriebsdrucks einstellen. Bei höherem Betriebsdruck werden die Befestigungsmittel tiefer eingetrieben, bei niedrigerem Betriebsdruck weniger tief.



Stellen Sie den Betriebsdruck so ein, dass Sie die gewünschte Eintreibtiefe erreichen. Dadurch erzielen Sie folgende Vorteile:

- Sie sparen Energie (Druckluft),
 - Sie verringern den Geräuschpegel und
 - Sie reduzieren den Verschleiß am Eintreibgerät.
-

Um den Betriebsdruck einzustellen gehen Sie wie folgt vor:

- Stellen Sie den Druck am Druckventil des Kompressors oder Druckluftanlage ein.
- Beobachten Sie die Druckanzeige.

Eintreibtiefe prüfen

- Schießen Sie mit dem Eintreibgerät auf ein Probe-Werkstück mit den gleichen Eigenschaften wie das zu bearbeitende Material.
- Wiederholen Sie diese Schritte, bis Sie die gewünschte Eintreibtiefe eingestellt haben.

Eintreibgerät warten

Das Eintreibgerät darf nur von Personen gewartet werden, die über die dazu notwendigen Kenntnisse, Fähigkeiten und Erfahrungen verfügen. Alle hier nicht beschriebenen Arbeiten dürfen nur durch den Kundendienst des Herstellers oder beim Hersteller durchgeführt werden.



Bei allen Wartungsarbeiten sind die Druckluftverbindung und die Steuerleitung zwischen Eintreibgerät und Produktionsanlage zu trennen.



WARNUNG

Versehentliches Auslösen beim Leeren des Magazins kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

- Trennen Sie das Eintreibgerät vor Reinigungsarbeiten von der Druckluftzufuhr.
- Entfernen Sie das Magazin und alle Klammern im Einlaufkanal und auf der Einlaufbrücke.

Gehäuse und Außenflächen reinigen

Achtung

Beschädigung des Eintreibgeräts oder des Zubehörs durch nicht geeignete Reinigungsmittel.

- Verwenden Sie zum Reinigen nur ein trockenes, leicht angefeuchtetes oder ein mit milder Seifenlauge angefeuchtetes Tuch.

Leichte Verschmutzungen

- Wischen Sie das Gehäuse des Eintreibgeräts mit einem trockenen Tuch ab.

Starke Verschmutzung

- Wischen Sie das Gehäuse des Eintreibgeräts mit einem leicht mit milder Seifenlauge angefeuchteten Tuch ab.
- Wischen Sie das Gehäuse anschließend mit einem leicht mit Leitungswasser angefeuchteten Tuch ab.
- Reiben Sie mit einem trockenen, weichen Tuch nach.

Verschmutzungen im Schusskanal/Einlaufbrücke



Der Schusskanal und die Einlaufbrücke sollten je nach Schussintensität in regelmäßigen Abständen gereinigt werden.

Beim Verarbeiten der Heftklammern kann es zu Ablagerungen von Kleberesten im Schusskanal und auf der Einlaufbrücke kommen.

- Entfernen Sie diese mit einer Druckluftpistole und einem feinen Reinigungspinsel.

Eintreibgerät ölen

Achtung

Unzureichende Schmierung oder das Verwenden falscher Schmierstoffe kann zu Schäden am Eintreibgerät führen.

- Verwenden Sie nur PREBENA Spezial-Nagleröl.



Wenn kein Öler montiert ist und die Länge der Luftleitung zum Eintreibgerät über 10 m beträgt, ist eine ausreichende Schmierung nicht gewährleistet.

- Füllen Sie in diesem Fall täglich vor Betriebsbeginn zwei bis fünf Tropfen PREBENA Spezial-Nagleröl direkt in den Anschluss für die Druckluftquelle ein.

Störungen



WARNUNG

Bei Betrieb eines beschädigten oder gestörten Eintreibgeräts sind schwere oder tödliche Verletzungen möglich.

- Trennen Sie das Eintreibgerät bei einer Störung sofort von der Druckluftversorgung.
- Entfernen Sie das Magazin und alle Klammern im Einlaufkanal und auf der Einlaufbrücke.
- Verwenden Sie das Eintreibgerät erst dann, wenn die Störung behoben ist.

Achtung

Das Eintreibgerät kann bei Reparaturen durch unbefugte Personen beschädigt werden.

- Stellen Sie sicher, dass Reparaturen am Eintreibgerät nur vom Hersteller durchgeführt werden.

Störungsübersicht

In der folgenden Übersicht sind mögliche Störungen und die erforderlichen Maßnahmen aufgeführt.

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
Eintreibgerät verliert Luft.	Befestigungsschrauben sind gelöst.	Kundendienst benachrichtigen
	Eine Dichtung ist defekt.	Kundendienst benachrichtigen
Betriebsdruck zu hoch.	Ventil defekt.	Eintreibgerät sofort von der Druckluftversorgung trennen. Kundendienst benachrichtigen.
	Zu hoher Betriebsdruck eingestellt oder Eintreibgerät beschädigt.	Betriebsdruck verringern. Falls das Problem weiterhin besteht: Eintreibgerät sofort vom Druckluftschlauch trennen. Kundendienst benachrichtigen.
Befestigungsmittel werden nicht vollständig eingetrieben	Der Betriebsdruck ist zu gering.	Betriebsdruck erhöhen.
	Die Treiberspitze am Eintreibgerät ist abgenutzt/gebrochen	Kundendienst benachrichtigen.
Kein Auslösen möglich	Der Betriebsdruck ist zu gering	Betriebsdruck der Druckluftanlage auf den maximal zulässigen Betriebsdruck erhöhen
	Die beweglichen Teile sind nach langer Lagerung durch Schmiermittel verklebt.	Eintreibgerät reinigen maximalen Betriebsdruck einstellen. Probeschüsse auslösen. Wenn ausgelöst wird, den gewünschten Betriebsdruck einstellen. Andernfalls Kundendienst benachrichtigen.

Auslösen ohne dass ein Befestigungsmittel eingetrieben wird.	Einlaufbrücke/-kanal ist verschmutzt.	Einlaufbrücke/-kanal reinigen.
	Es wurden falsche Befestigungsmittel geladen.	Befestigungsmittel entfernen. Eintreibgerät mit PREBENA Befestigungsmittel füllen
	Das Eintreibgerät wird nicht ausreichend geschmiert.	PREBENA Spezial-Nagleröl in verwendeten Druckluftanschluss einfüllen. Probeschießen.
	Der Betriebsdruck ist zu gering	Betriebsdruck erhöhen.
	Der Kolben mit dem Treiber geht nach dem Eintreibvorgang nicht in die Ausgangsstellung zurück.	Kundendienst benachrichtigen.
	Der Auslösevorgang wird nicht vollständig ausgeführt.	Kundendienst benachrichtigen.
	Der Treiber ist verbogen	Kundendienst benachrichtigen.
Der Zyklus des Nachladevorgangs wird unterbrochen.	Durchgang der Drosselventile hat sich geändert.	Kundendienst benachrichtigen.
	Befestigungsmittel hat sich beim Nachladen verkeilt.	Eintreibgerät von der Druckluftversorgung trennen, Befestigungsmittel aus Nachladeeingriff entfernen. Neue Befestigungsmittel laden und Probe schießen.

Weitere Störungen

Wenn weitere Störungen am Eintreibgerät aufgetreten sind, die Sie nicht durch Ölen und Reinigen beheben können, müssen Sie den PREBENA-Service benachrichtigen.

- Nehmen Sie keine Reparaturarbeiten am Eintreibgerät vor.
- Stellen Sie sicher, dass alle Störungen des Eintreibgeräts durch den PREBENA-Service behoben werden.

Zubehör bestellen

Zubehör können Sie beim Hersteller nachbestellen. Verwenden Sie nur Original-PREBENA-Zubehör oder von PREBENA für den Betrieb des Eintreibgeräts zugelassenes Zubehör.

Art. Nr.	Zubehör
Z200.10	Spezialöl für Druckluft-Nagler 1/2 Liter
Z200.00	Kleinnebel-Öler
62151105.Z50	Wechselmagazin für HK Type Z50
62151204.Z55	Wechselmagazin für HK Type Z55
62151405.Z64	Wechselmagazin für HK Type Z64
62151504.Z67	Wechselmagazin für HK Type Z67
62151604.Z70	Wechselmagazin für HK Type Z70
62151704.Z75	Wechselmagazin für HK Type Z75
62151805.Z80	Wechselmagazin für HK Type Z80
62052602	Ersatzteil Set (Auflistung siehe Anhang)

Befestigungsmittel nachbestellen

Das Eintreibgerät darf nur mit den jeweils auf dem Typenschild abgebildeten PREBENA-Heftklammern verwendet werden.

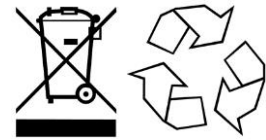
Typ			Länge	Drahtmaß	Rückenbreite
Z50 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	50 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z55 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	55 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z64 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	64 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z67 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	67 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z70 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	70 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z75 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	75 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z80 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	80 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm

Eintreibgerät entsorgen

Achtung

Umweltschäden bei nicht umweltgerechtem Entsorgen.

- Reinigen Sie das Eintreibgerät vor dem Entsorgen.
- Befolgen Sie die geltenden Vorschriften für die Entsorgung von Öl.



Werfen Sie das Eintreibgerät oder Teile davon keinesfalls in den normalen Hausmüll. Wenn Sie das Eintreibgerät entsorgen möchten, senden Sie es an PREBENA. Die sachgerechte Entsorgung des Eintreibgeräts erfolgt durch PREBENA. Die Kontaktdaten finden Sie auf Seite 23.

Technische Daten

Maße L x B x H	482(564) x 102 x 500 mm
Gewicht	12 kg
Arbeitsdruck	4,5 – 7,5 bar
Max. Arbeitsdruck	8,3 bar
Eintreibgegenstand	PREBENA Heftklammer Type Z50-Z80
Luftverbrauch	1,8 L/Heftung bei 6 bar
Auslösesystem	Fremdauslösung durch SPS-Programm
Magazinsystem	Oberlader per Wechselkassette
Steueranschluss	XLR-Anschluss 6-polig (siehe Elektroplan)
Einsatztemperatur	-5°C bis +45°C

Herstelleradresse

PREBENA

Wilfried Bornemann GmbH & Co. KG

Befestigungstechnik

Seestraße 20-26

D-63679 Schotten

Telefon: 0 60 44 / 96 01 - 100

Telefax: 0 60 44 / 96 01 - 820

E-Mail: info@prebena.de

Homepage: www.prebena.de

Garantie

Für das bezeichnete Gerät leistet PREBENA 1 Jahr Garantie ab Verkaufsdatum gemäß folgenden Garantiebedingungen. PREBENA garantiert die kostenfreie Behebung von Mängeln, die auf Material- oder Fabrikationsfehler zurückzuführen sind. Funktionsstörungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung verursacht wurden, werden im Rahmen der kostenlosen Garantie nicht berücksichtigt.

Außerdem dürfen ausschließlich original PREBENA Befestigungsmittel verwendet werden, bei Nichtbeachtung entfällt die Produkthaftung und somit der Garantieanspruch. Die Garantie erstreckt sich nicht auf Verschleißteile wie z. B. O-Ringe etc. Es steht im Ermessen von PREBENA, die Garantie durch Austausch des fehlerhaften Teils oder Ersatzlieferung vorzunehmen. Weitergehende Ansprüche bestehen nicht.

Zur Inanspruchnahme der Garantie muss der vollständig ausgefüllte Garantieschein mit Händlerstempel und Verkaufsdatum beigelegt werden oder aber ein Rechnungsbeleg, aus dem sich die gemäß Garantieschein auszuführenden Daten und Angaben ergeben.

Versand: Das beanstandete Gerät muss sorgfältig und bruch sicher verpackt frankiert an PREBENA eingeschickt werden.



Garantieschein

Modellbezeichnung:

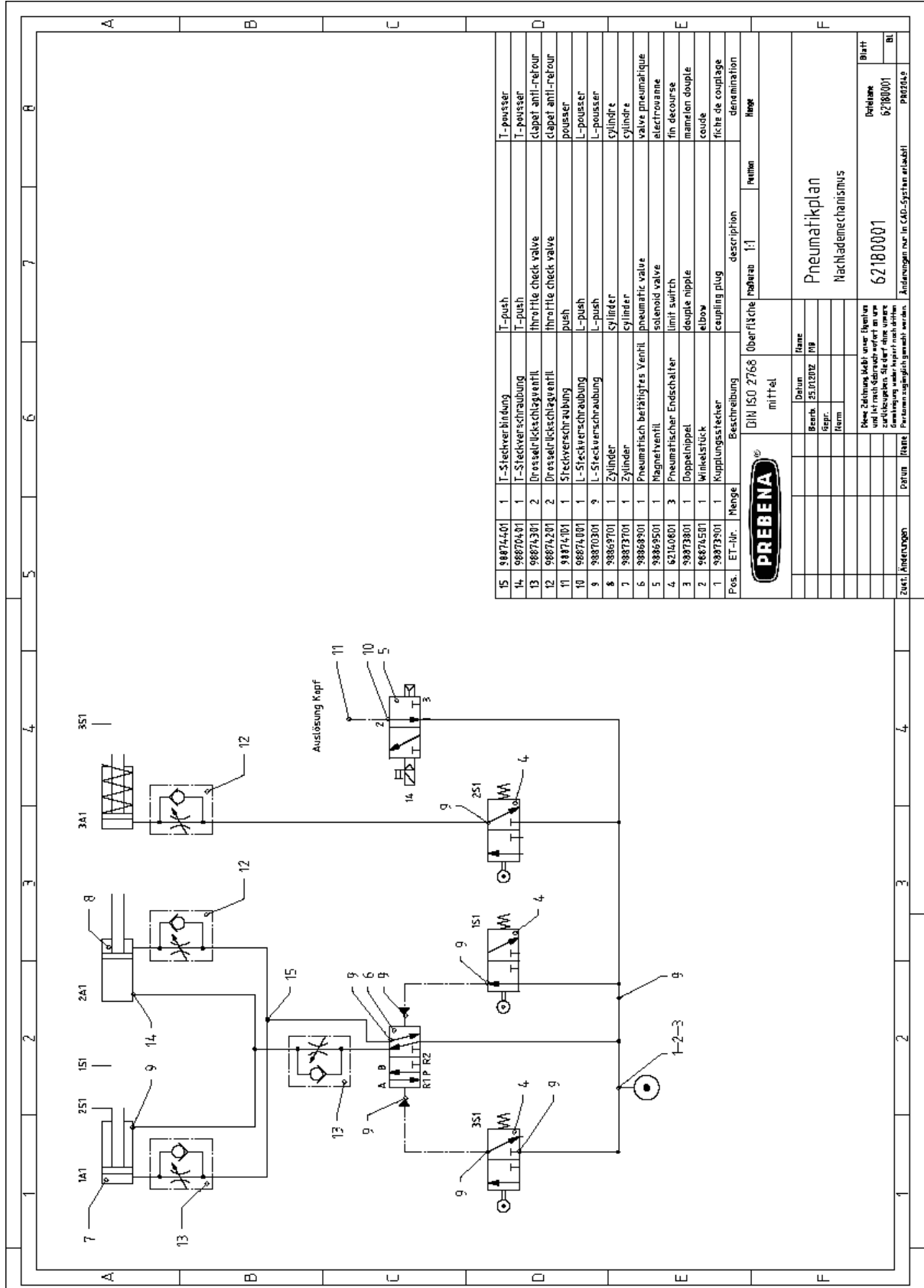
Kaufdatum:

Händler:

(Stempel)

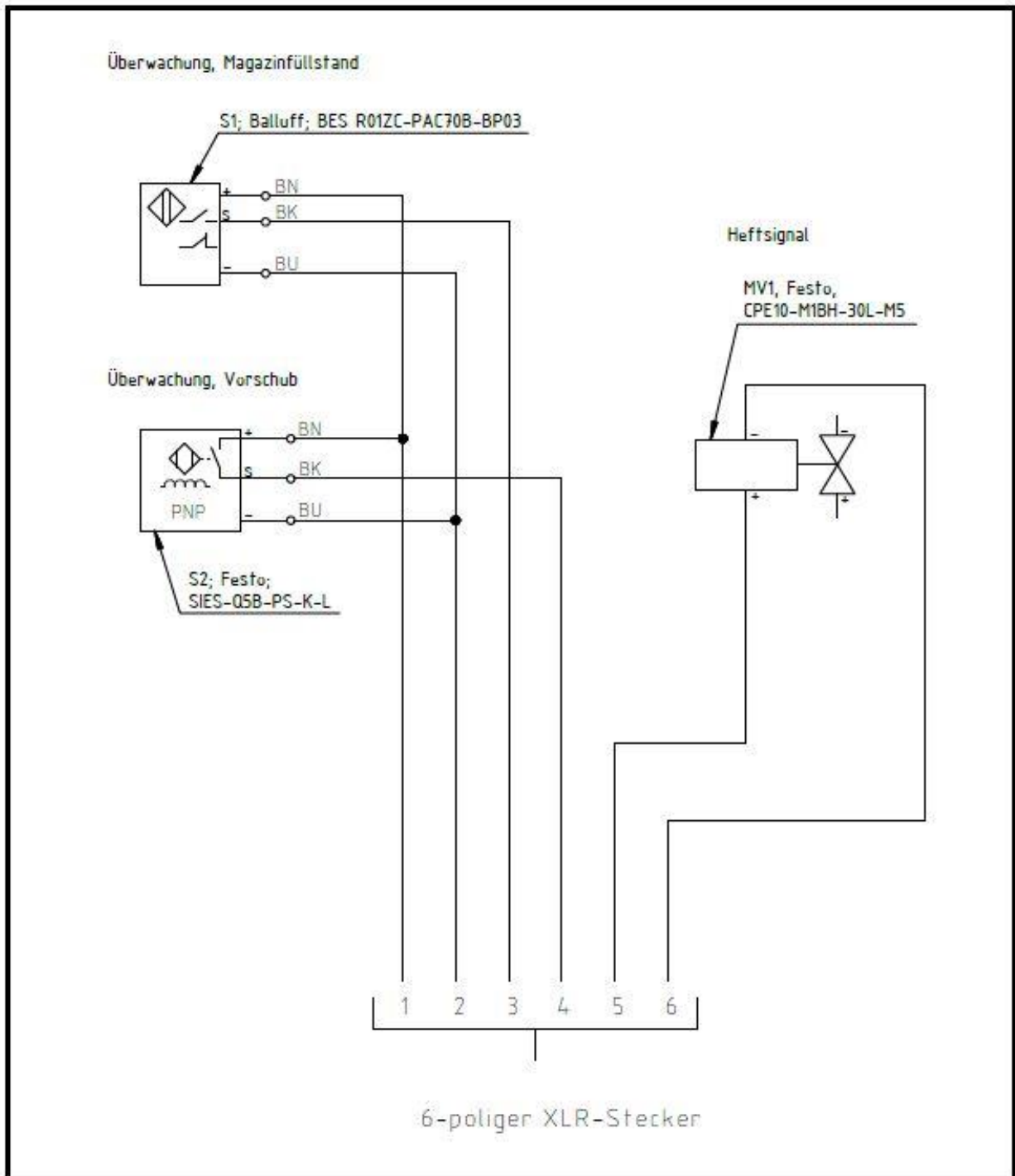
Schaltpläne

Pneumatikplan



Pos.	ET-Nr.	Menge	Bezeichnung	description	Zeichn.	Partien	
15	98874401	1	T-Steckverbindung	T-push		T-pousser	
14	98870401	1	T-Steckverschraubung	T-push		T-pousser	
13	98874301	2	Drosselrückschlagventil	thrott. check valve		clapet. anti-retour	
12	98874201	2	Drosselrückschlagventil	thrott. check valve		clapet. anti-retour	
11	98874101	1	Steckverschraubung	push		pousser	
10	98874001	1	L-Steckverschraubung	L-push		L-pousser	
9	98870301	9	L-Steckverschraubung	L-push		L-pousser	
8	98869701	1	Zylinder	Cylinder		cylindre	
7	98873701	1	Zylinder	Cylinder		cylindre	
6	98869501	1	Pneumatisch betätigtes Ventil	pneumatic valve		valve pneumatique	
5	98869501	1	Magnetventil	solenoid valve		electrovanne	
4	62160601	3	Pneumatischer Endschalter	limit switch		fin decoussé	
3	98873801	1	Doppelnippel	double nipple		manif. double	
2	98874501	1	Winkelstück	elbow		coude	
1	98873901	1	Kupplungsstecker	coupling plug		fiche de couplage	
Pos. ET-Nr. Menge Bezeichnung description				DIN ISO 2768 Oberflächenmaßstab 1:1		Partien	
				mittell		Blatt	
				Datum		Name	
				Bearb. 25.07.02		RB	
				Gepr.			
				Item			
				Datei		Pneumatikplan	
				Name		Nachladenmechanismus	
Zust. Änderungen				Datei		Blatt	
				62180001		62180001	
				Ausführungsname in CAD-System erlaubt		PREBENA	

Elektroplan



	DIN ISO 2768	Oberfläche	Maßstab:	Position:	Masse:
	fein				
	Datum	Name	Anschlussterminal, komplett MODUL 11-Z & L64/11-Z & Q80/11-WP130		
	Designter 09.12.2020	JKa			
Kontrolliert	LD				
Name					
Dokumentenstatus:		Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und ist nach Gebrauch sofort an uns zurückzugeben. Sie darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch dritten Personenzugänglich gemacht werden.	Zeichnungsnummer	Sprachcode	Blatt
Freigegeben			62150603	de	2 / 2
Revision 03			Dokumentenart	Dateiname	A4
Dimension: mm			Baugruppe	62150603	PR02049

Einbauerklärung nach 2006/42/EG

Einbauerklärung im Sinne der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1B Original-Einbauerklärung

Hersteller: PREBENA GmbH & Co. KG
Seestraße 20 – 26
63679 – Schotten, Germany

Hiermit erklärt der Hersteller, dass das nachfolgend genannte Produkt eine unvollständige Maschine im Sinne der Maschinenrichtlinie ist. Das Produkt ist ausschließlich zum Einbau in eine Maschine oder unvollständige Maschine vorgesehen und entspricht daher noch nicht allen Anforderungen der Maschinenrichtlinie.

Eine Liste der für dieses Produkt angewandten und eingehaltenen grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie befindet sich im Anhang dieser Erklärung.

Die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B wurden erstellt. Der Bevollmächtigte für das Zusammenstellen der technischen Unterlagen verpflichtet sich, die Unterlagen auf begründetes Verlangen an die einzelstaatlichen Stellen zu übermitteln. Die Übermittlung erfolgt postalisch in Papierform oder auf elektronischem Datenträger.

Die Inbetriebnahme des Produkts ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die das nachfolgend genannte Produkt eingebaut wird, allen grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie entspricht.

Das nachfolgend genannte Produkt erfüllt die Anforderungen (oder Teile hieraus) der folgenden einschlägigen Richtlinien, harmonisierten Normen und anderen einschlägigen technischen Standards:

Angewandte Richtlinien: 2006/42/EG, 2004/108/EG

Angewandte harmonisierte Normen: EN ISO 12100 :2011-03, EN ISO 12100-2+A1:2009, EN 792-13+A1:2008, EN 12549+A1:2008, EN ISO 8662-11+A1:2001, EN ISO 14121-1:2007

Bezeichnung der Maschine: Stationäres druckluftbetriebenes Eintreibgerät

Maschinen Typ: **MODUL 11-Z80**

Maschinen-Nr.:

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Dokumentation:
Authorized person to compile the technical documentation:
Mandataire pour la composition de la documentation technique:

Herr K.-H. Vierheller
Seestraße 20 – 26
63679 – Schotten, Germany

Schotten, German

Ort / Place / Lieu

Datum / Date / Date

Unterschrift / Signature / Signature **PRODUCT MANAGER**



Anhang zur Einbauerklärung

Liste der für das oben genannte Produkt angewandten und eingehaltenen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für Konstruktion und Bau von Maschinen.

Nummer Anhang I	Bezeichnung	anwendbar	eingehalten	Anmerkung
1.	Grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen			
1.1.2.	Grundsätze für die Integration der Sicherheit	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.1.3.	Materialien und Produkte	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.1.4.	Beleuchtung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.1.5.	Konstruktion der Maschine im Hinblick auf die Handhabung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.	Steuerungen und Befehlseinrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.1.	Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.2.	Stellteile	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.3.	Ingangsetzen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.4.4.	Gesamtheit von Maschinen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.6.	Störung der Energieversorgung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.	Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefährdungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.1.	Risiko des Verlusts der Standsicherheit	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.2.	Bruchrisiko beim Betrieb	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.3.	Risiken durch herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.4.	Risiken durch Oberflächen, Kanten und Ecken	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.9.	Risiko unkontrollierter Bewegungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.	Risiken durch sonstige Gefährdungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.1.	Elektrische Energieversorgung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.2.	Statische Elektrizität	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.3.	Nichtelektrische Energieversorgung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.4.	Montagefehler	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.5.	Extreme Temperaturen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.6.	Brand	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.7.	Explosion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.8.	Lärm	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.9.	Vibrationen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.13.	Emission gefährlicher Werkstoffe und Substanzen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.14.	Risiko, in einer Maschine eingeschlossen zu werden	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.15.	Ausrutsch-, Stolper- und Sturzrisiko	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.	Instandhaltung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.1.	Wartung der Maschine	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.2.	Zugang zu den Bedienungsständen und den Eingriffspunkten für die Instandhaltung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.3.	Trennung von den Energiequellen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.4.	Eingriffe des Bedienungspersonals	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.5.	Reinigung innen liegender Maschinenteile	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.	Informationen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Nummer Anhang I	Bezeichnung	anwendbar	eingehalten	Anmerkung
1.7.1.	Informationen und Warnhinweise an der Maschine	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.1.1.	Informationen und Informationseinrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.1.2.	Warneinrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.2.	Warnung vor Restrisiken	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.3.	Kennzeichnung der Maschinen	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.	Betriebsanleitung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.1.	Allgemeine Grundsätze für die Abfassung der Betriebsanleitung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.2.	Inhalt der Betriebsanleitung	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.3.	Verkaufsprospekte	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Introduction

This instruction manual will help you to use the pneumatic MODULE 11-Z80 industrial stapler in a

- proper,
- safe and
- economic

manner.

In these operating manual. the MODULE 11-Z80 industrial stapler is simply referred to as the stapler.

We assume that every user of the stapler has knowledge of the handling of compressed air-operated devices and the utilised materials. Persons without this knowledge must be instructed in the operation of the stapler by an experienced user.

This instruction manual is intended for use by the following persons:

- Persons operating this stapler,
- persons who clean or use this stapler, or
- persons disposing of this stapler.

Each of these persons must have read and understood the contents of this instruction manual.

This instruction manual is an integral component of the product. It must always be kept at the stapler. Hand over the instruction manual together with the stapler if you sell it or otherwise pass it on.

Contents

Design features	5
General design features	5
Characteristics of the hazard warnings	5
Characteristics of the notes on damage to property or the environment.....	5
Safety	6
Intended use.....	6
Improper use	6
Avoiding risk of fatal injuries	6
Avoiding risk of explosion.....	6
Avoiding damage to the stapler	6
Description	7
Information on the type plate	8
Preparing the stapler	9
Unpacking the stapler.....	9
Checking the condition.....	9
Assembly instructions	10
Assembling the stapler	10
Connecting the stapler to the compressed air supply.....	10
Connecting the stapler to the control line	12
Changing the magazine	13
Removing the magazine	13
Installing the magazine.....	14
Operating the stapler	15
Regulating the stapler with the operating pressure	15
Servicing the stapler	16
Cleaning the housing and outer surface.....	16
Oiling the stapler	17
Malfunctions	18
Malfunction overview	18
Other malfunctions.....	19

Ordering accessories 20

 Fasteners 20

Disposing of the stapler 21

Technical details 22

Manufacturer's address 23

Warranty 24

Circuit diagrams 25

 Pneumatics diagram 25

 Electrical diagram 26

Declaration of Incorporation in accordance with 2006/42/EC 27

Appendix to the Declaration of Incorporation 28

Spare parts list 30

Design features

General design characteristics

Various elements of the instruction manual are marked with defined design characteristics. These enable you to easily differentiate between normal text,

- lists or
- action steps.

Tips contain additional information such as specific details about using the stapler in an economic manner.

Characteristics of the hazard warnings

All the hazard warnings in this instruction manual have the same layout. On the left is a symbol indicating the type of danger. On the right, is another symbol and a signal word describing the source of the danger and notes on how to avoid it.



DANGER

Notes with the word DANGER warn about hazards that will directly result in serious or fatal injury.



WARNING

Notes with the word WARNING warn about hazards that could result in serious or fatal injury.



CAUTION

Warnings with the word CAUTION warn about hazards that could result in minor to moderate injury.

Characteristics of the notes on damage to property or the environment

IMPORTANT

These notes warn about hazards that could result in damage to property or the environment.

Safety

When using the stapler, observe and follow all warnings and instructions in this instruction manual and on the stapler itself.

Intended use

When using the stapler, observe and follow all warnings and instructions in this instruction manual and on the stapler itself.

The MODULE 11-Z80 stationary stapler is used for driving staples into wooden materials, insulating material and plasterboard. Use with other materials is only permitted after consultation with the manufacturer. Intended use also includes compliance with accident prevention regulations and the statutory regulations and standards applicable at the place of use. Any other use is considered improper use and may result in material damage or even personal injury.

Improper use

In particular, improper use is considered to be if the stapler is operated

- by persons who are not familiar with the use of staplers and the utilised materials,
- with a bridged circuit breaker,
- after it has been modified by the operator without authorisation,
- using fasteners that do not originate from PREBENA, see page 24.

PREBENA WILFRIED BORNEMANN GMBH & CO. KG will not accept any liability for damage caused as the result of improper use.

Avoiding risk of fatal injuries

- Connecting the stapler to the regulating and compressed air network is prohibited as long as the stapler is not connected to the production system in the intended direction of installation.
- Never point the stapler at people, animals or their body parts.
- Do not allow children to play with packaging film - danger of suffocation.

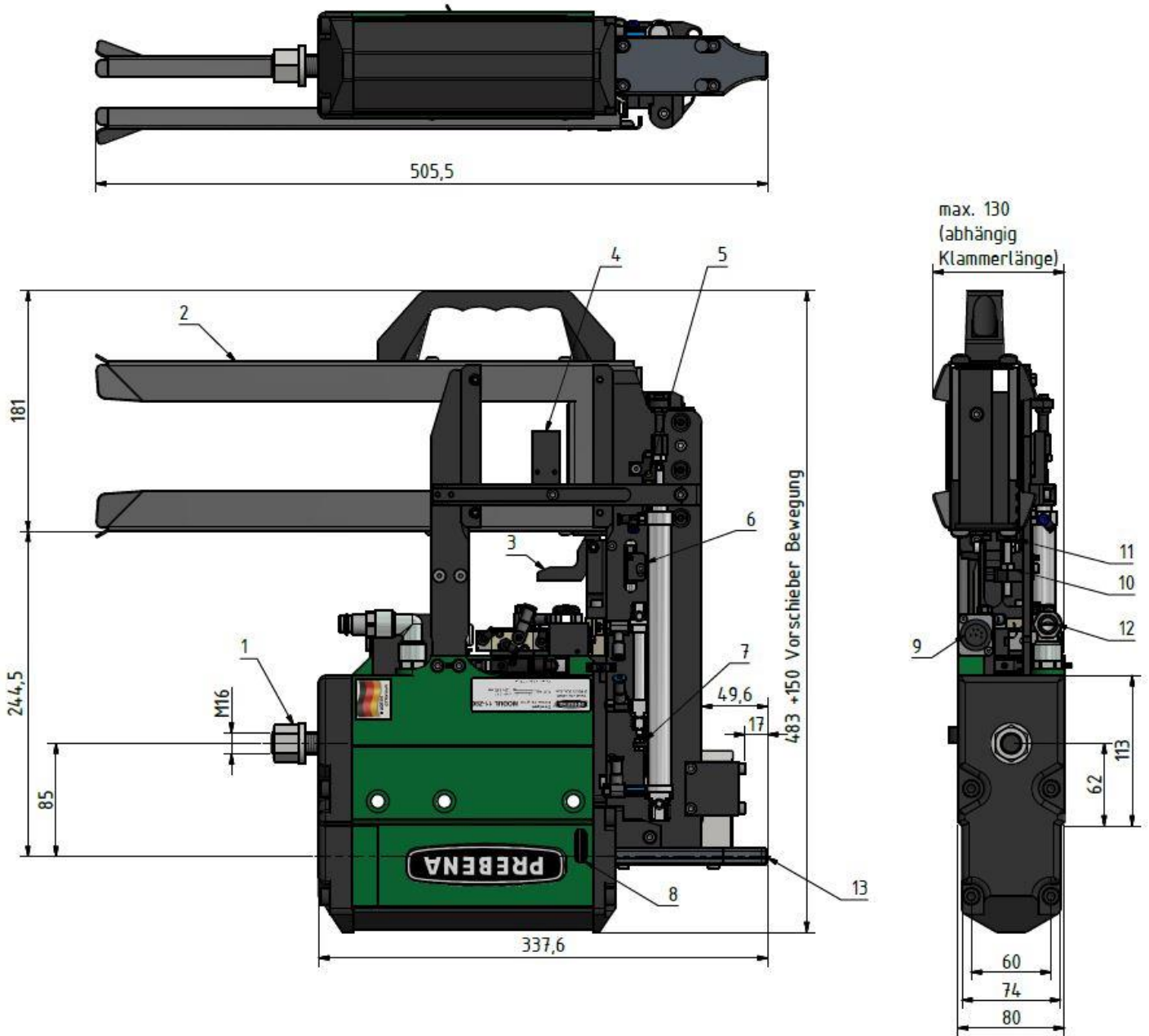
Avoiding risk of explosion

- Do not use the stapler in potentially explosive environments.
- Never operate the stapler with oxygen or with other ignitable gases or gas mixtures.
- Do not expose the compressor to temperatures above 100 °C.

Avoiding damage to the stapler

- Never open the stapler housing. Always leave repair work to a qualified technician.
- Do not use the stapler if it has been dropped or damaged. Have the stapler checked by a qualified technician before putting it back into operation.

Description



No.	Explanation
1	Fastening screw with nut
2	Interchangeable magazine
3	Retaining pawl
4	Sensor; magazine fill level
5	Sensor; feed monitoring
6	Barb; staple reloading channel
7	Barb; staple infeed
8	Venting hole
9	Regulator connection socket
10	Clamping nut
11	Bump stop
12	NW10 compressed air connection
13	Driver

Information on the type plate

The type plate is affixed to the left-hand side of the housing. It contains the following information:

- Company name and country of origin,
- type designation of the stapler,
- type designation of the fasteners to be used.

Preparing the stapler

Unpacking the stapler

- Take the stapler out of its packaging.
- Remove all packaging material such as plastic film and padding material.



WARNING

Risk of suffocation for children when playing with packaging film.

- Do not allow children to play with packaging film.
- Keep packaging material out of the reach of children.

- Keep the packaging material for future use.
- Keep the transport case for transporting the stapler.



The stapler may only be transported in the transport case.

Checking the condition



WARNING

Risk of injury when operating a damaged stapler or if the accessories are not attached properly.

- Check the condition of the stapler every time before using it.
- Make sure that the stapler is in a flawless condition.

- In particular, check the following points:
 - The hose line must be undamaged.
 - All parts of the stapler and all accessories must be securely fastened.
 - The safety mechanisms must not be blocked or otherwise impaired in their functionality.
 - No parts of the stapler or its accessories may display external damage such as scratches or dents.



Scratches in the paintwork of the housing or magazine are not considered to be damage.

- Do not connect a damaged stapler to a compressed air supply.
- Have a damaged stapler repaired by a qualified technician before putting it into operation.

Assembly Instructions

Assembling the stapler



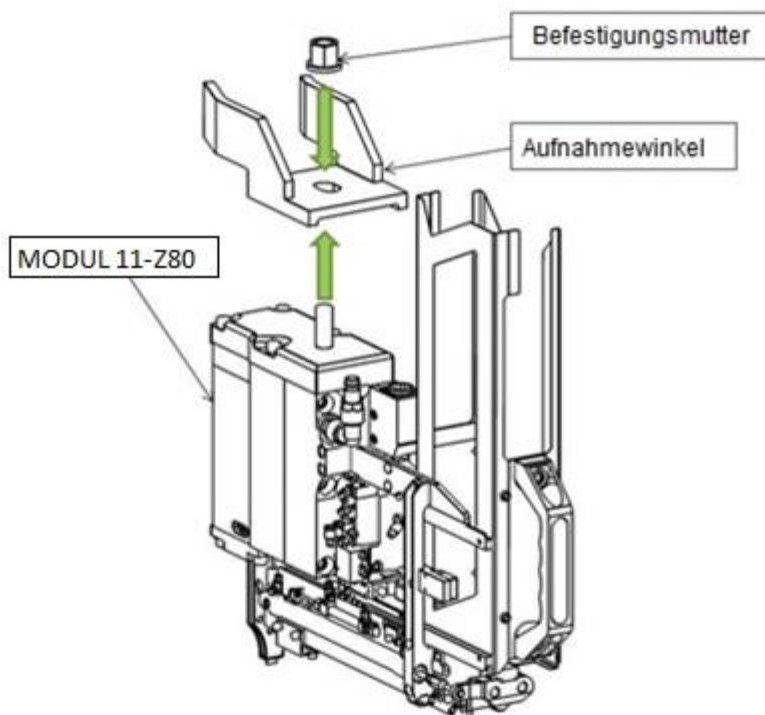
The assembly procedure can vary on account of the differences in production systems.



CAUTION

When assembling the drive stapler, body parts could get clamped and crushed between the stapler and the production plant.

- Have the installation tool ready at hand (ring/open-ended wrench SW24)
- Place the stapler in the designated assembly position and secure it with the fastening nut and tool.
- Tighten the fastening nut to 210 Nm.
- The height is adjusted on the plant.



Connecting the stapler to the compressed air supply



Only connect the stapler to the compressed air supply after it has been attached to the production system as described in the installation instructions.

The stapler can be connected to a compressor or a compressed air system.

The stapler may only be operated with a compressor or a compressed air system under the following conditions:

- The operating pressure of the compressor or compressed air system must not exceed the maximum operating pressure for the stapler by more than 10%. Information about the operating pressure for the stapler can be found in this chapter.
- In the case of compressed air systems with a higher pressure, a pressure control valve (pressure reducer) with a downstream pressure relief valve must be fitted in the compressed air line.
- The compressed air must be filtered, dry and oiled with PREBENA special nailer oil.
- A compressed air conditioner must be mounted on the coupling side at the outlets for the compressed air line to the stapler. This should comprise
 - a filter,
 - a water separator and
 - an oiler.
- If an oiler is not installed, the length of the air line to the stapler must not exceed 10m. Otherwise, two to five drops of PREBENA special nailer oil need to be poured directly into the air inlet of the stapler every day before putting it into operation.
- The compressed air system must be capable of maintaining the operating pressure even with the desired air extraction.
- The inside diameter of the air line must be at least 13 mm.
- The connection for the stapler must be fitted with a quick coupling with NW 10 and an inside diameter of at least 10 mm.

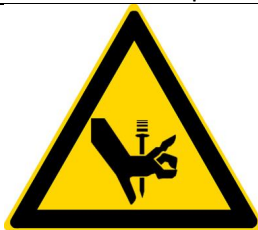


CAUTION

Operating the stapler with compressed air systems that do not meet the above requirements may cause damage to it.

- Only operate the stapler with suitable compressed air systems.
- Only use the stapler if it is in a flawless condition.

- Check the condition of the stapler.
- Check the compressed air hose connection for foreign bodies and dirt and clean as necessary.
- Set the operating pressure at the compressor pressure regulator to 4.5 - 7.5 bar.



WARNING

Unintentionally activating the stapler when connecting it to the compressed air supply can result in serious or fatal injury.

- Do not point the stapler at people or animals.
- Empty the magazine before connecting the stapler.



CAUTION

Damaged hose lines can burst, and the escaping compressed air could cause material damage.

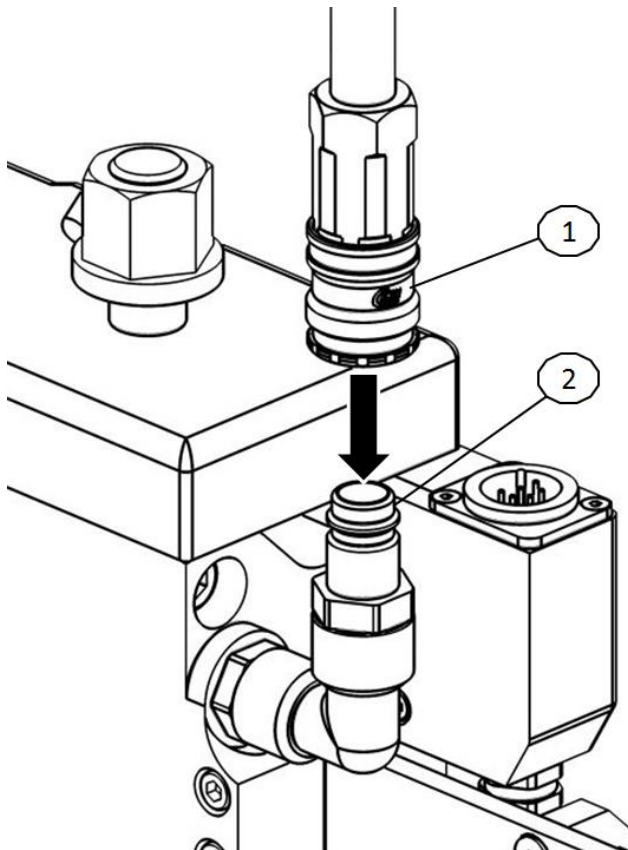
- Check the compressed air system and the stapler for material damage before connecting them.
- Only connect the stapler to a functioning compressed air system.

Important

Damaged hose lines can burst, and the escaping compressed air could cause material damage.

- Check the compressed air system and the stapler for damage before connecting them.
- Only connect the stapler to a functioning compressed air system.

- Push the quick-release lock (1) of the compressed air hose onto the connection (2) until it audibly engages.



- Check the operating pressure indicated on the compressor pressure gauge.

Connecting the stapler to the control line

Only connect the stapler to the compressed air supply after it has been attached to the production system as described in installation instruction 2.

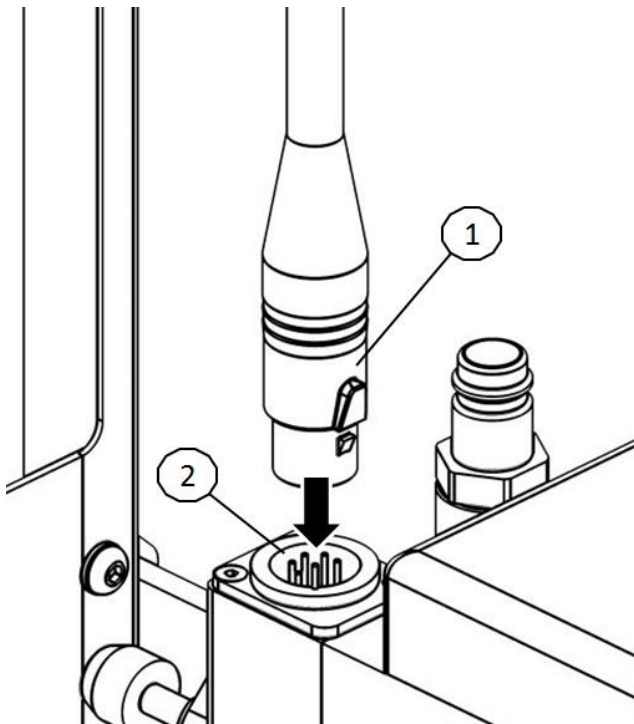
A 6-pin XLR type connector plug must be used. The pin assignment is described in the chapter "Circuit diagrams".

**WARNING**

Defective cable connections and exposed contacts can result in personal injury and material damage.

- Check the cable connection for possible damage.
- Only attach the stapler to a flawless cable connection.

- Push the connecting cable (1) onto the connection socket (2) until it audibly engages.



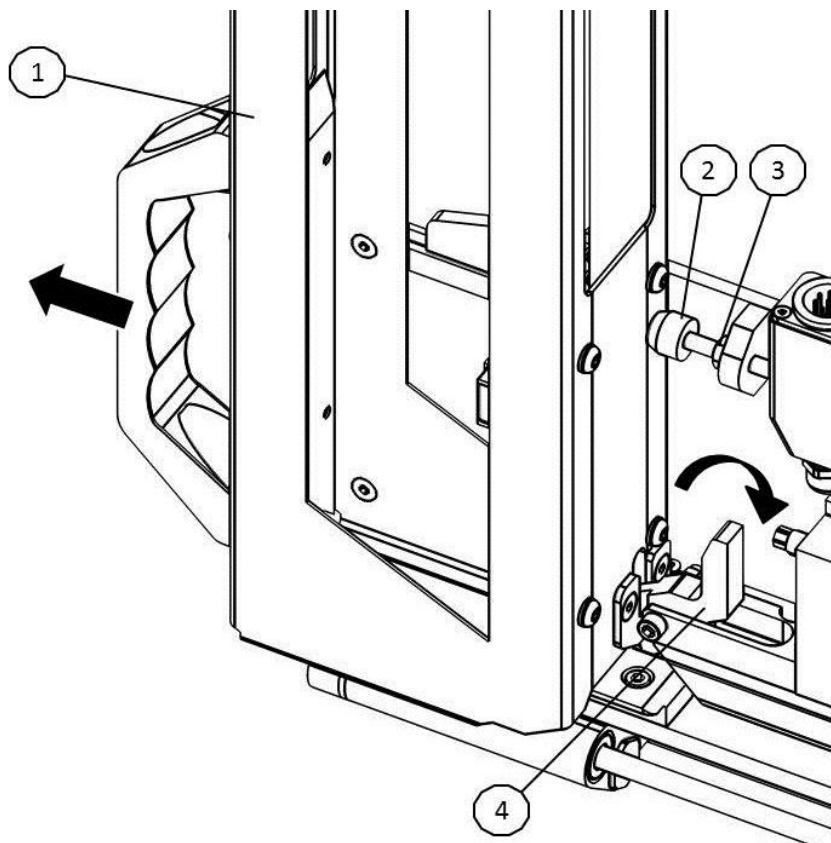
Changing the magazine

The magazine is designed as an interchangeable magazine and is not loaded when it is installed on the stapler. The magazine is detached from the device for reloading so that it can be conveniently filled with staples at an external station.

The staples are delivered in an industrial packaging for quick and easy charging of the magazines.

Removing the magazine

Turn the retaining pawl (4) in the direction of the arrow and pull the magazine (1) backwards off the stapler.



Installing the magazine

Attach the magazine in the reverse manner to removing it. Make sure that the guide rails do not twist when inserting the magazine. Also make sure that the retaining pawl (4) is fully engaged by the spring force. Push the magazine up to the stop buffer by exerting slight pressure on it. If this does not work, loosen the lock nut (3) and readjust the position of the stop buffer with the thread. Then tighten the nut again.

The procedure for changing the magazine is the same for all magazine types.

Which magazines can be used are shown in the overview below:

Magazinausführung	PREBENA-Heftklammer
Type Z50	Z50
Type Z55	Z55
Type Z64	Z64
Type Z67	Z67
Type Z70	Z70
Type Z75	Z75
Type Z80	Z80

Operating the stapler

Regulating the stapler with the operating pressure

You can set the penetration depth of the stapler into the material by regulating the operating pressure. At a higher operating pressure, the fasteners are driven deeper into the material; setting a lower operating pressure reduces the penetration depth.



Set the operating pressure to achieve the required penetration depth. This has the following benefits:

- You save energy (compressed air),
 - you reduce the noise level, and
 - you reduce the wear of the stapler.
-

Proceed as follows to set the operating pressure:

- Adjust the pressure at the pressure valve of the compressor or compressed air system.
- Observe the pressure reading.

Checking the penetration depth

- Shoot a staple into a sample workpiece with the same characteristics as the processing material.
- Repeat these steps until you have set the required penetration depth.

Servicing the stapler

The stapler may only be serviced by persons who have the necessary knowledge, skills and experience. Any work not described here may only be performed by the manufacturer's customer service team or by the manufacturer.



During all servicing work, the compressed air connection and the control line between the stapler and the production system must be disconnected.



WARNING

Unintentionally activating the stapler when emptying the magazine can result in serious or fatal injury.

- Disconnect the stapler from the compressed air supply before cleaning it.
- Remove the magazine and all staples from the feed channel and on feed bridge.

Cleaning the housing and outer surface

Important

The stapler or accessories can be damaged by using unsuitable cleaning agents.

- Only use a dry, slightly moistened cloth or a cloth moistened with mild soapy water for cleaning the stapler.

Light soiling

- Wipe the stapler housing clean with a dry cloth.

Severe soiling

- Wipe the stapler housing clean with a cloth lightly moistened with mild soapy water.
- Then wipe the housing with a cloth slightly moistened with tap water.
- Rub down with a dry, soft cloth.

Soiling in the discharge channel/feed bridge



The discharge channel and feed bridge should be cleaned at regular intervals depending on the discharge intensity.

Use of the staples can cause adhesive residue to accumulate in the discharge channel and on the feed bridge.

- Remove this residue using a compressed air gun and a fine cleaning brush.

Oiling the stapler

Important

Inadequate lubrication or using incorrect lubricants can cause damage to the stapler.

- Only use PREBENA special nailer oil.



If an oiler is not fitted and the length of the air line to the stapler exceeds 10 m, adequate lubrication cannot be assured.

- In this case, pour two to five drops of PREBENA special nailer oil directly into the connection for the compressed air source every day before putting the stapler into operation.

Malfunctions



WARNING

Operating a damaged or malfunctioning stapler can result in serious or fatal injury.

- In the event of a malfunction, immediately disconnect the stapler from the compressed air supply.
- Remove the magazine and all staples from the feed channel and on feed bridge.
- Do not use the stapler until the malfunction has been remedied.

Important

The stapler can be damaged by repairs undertaken by unauthorised persons.

- Make sure that the stapler is only repaired by the manufacturer.

Malfunction overview

Possible malfunctions and the necessary measures are listed in the overview below.

Symptom	Possible cause	Remedy
Stapler is losing air.	Fastening screws have become loose.	Notify customer service.
	A seal is defective.	Notify customer service.
Operating pressure too high.	Valve defective.	Immediately disconnect the stapler from the compressed air supply. Notify customer service.
	Operating pressure set too high or stapler damaged.	Reduce operating pressure. If the problem persists: Immediately disconnect the stapler from the compressed air hose. Notify customer service.
Fasteners are not being fully driven in.	The operating pressure is too low.	Increase operating pressure.
	The driver tip on the stapler is worn/broken	Notify customer service.
Staples cannot be discharged.	The operating pressure is too low.	Increase the operating pressure of the compressed air system to the maximum permissible level.
	The moving parts are stuck together with lubricant after long storage.	Clean stapler. Set maximum operating pressure. Perform test discharges. When staples are discharged, set the required operating pressure. Otherwise notify customer service.
Discharge is triggered without	Feed bridge/channel is soiled.	Clean feed bridge/channel.
	Incorrect fasteners have been loaded.	Remove fasteners. Fill stapler with PREBENA fasteners.

a fastener being driven in.	The stapler is not adequately lubricated.	Fill PREBENA special nailer oil into the used compressed air connection. Fire a test discharge.
	The operating pressure is too low.	Increase operating pressure.
	The piston with the driver does not return to the home position after the driving-in action.	Notify customer service.
	The triggering action is not completed.	Notify customer service.
	The driver is bent.	Notify customer service.
The reloading cycle is interrupted.	Passage of the throttle valves has changed.	Notify customer service.
	Fastener has become wedged during reloading.	Disconnect stapler from the compressed air supply. Remove fasteners from reloading opening. Load new fasteners and fire a test discharge.

Other malfunctions

If other malfunctions of the stapler have occurred which cannot be remedied by oiling and cleaning it, you must notify the PREBENA service team.

- Do not carry out any repair work on the stapler.
- Make sure that all malfunctions of the stapler are remedied by the PREBENA service team.

Ordering accessories

Accessories can be ordered from the manufacturer. Only use original PREBENA accessories, or accessories that have been approved by PREBENA, to operate the stapler.

Art. Nr.	Zubehör
Z200.10	Special oil for compressed air nailers 1/2 litre
Z200.00	Small mist oiler
62151105.Z50	Interchangeable magazine for HK type Z50
62151204.Z55	Interchangeable magazine for HK type Z55
62151405.Z64	Interchangeable magazine for HK type Z64
62151504.Z67	Interchangeable magazine for HK type Z67
62151604.Z70	Interchangeable magazine for HK type Z70
62151704.Z75	Interchangeable magazine for HK type Z75
62151805.Z80	Interchangeable magazine for HK type Z80
62052602	Spare part set (listing see attachment)

Ordering additional fasteners

The stapler may only be used with the respective PREBENA staples shown on the type plate.

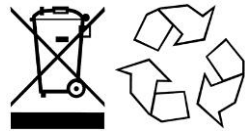
Type			Length	Wire size	Crown
Z50 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	50 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z55 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	55 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z64 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	64 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z67 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	67 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z70 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	70 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z75 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	75 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm
Z80 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	80 mm	1,39 x 1,58 mm	11,2 mm

Disposing of the stapler

Important

Damaging to the environment if not disposed of in an eco-friendly manner.

- Clean the stapler before disposing of it.
- Observe the applicable regulations governing the disposal of oil.



Do not throw the stapler or any part of it into the regular household waste. If you want to dispose of the stapler, send it to PREBENA, who will dispose of it in a proper manner. See page 23 for contact details.

Technical Details

Dimensions L x W x H	482(564) x 102 x 500 mm
Weight	12 kg
Working pressure	4,5 – 7,5 bar
Max. working pressure	8,3 bar
Fastener type	PREBENA staple type Z50-Z80
Air consumption	1.8 l/stapling at 6 bar
Triggering system	External triggering by PLC program
Magazine system	Top loader with interchangeable cassette
Control connection	XLR 6-pin connection (see electrical diagram)
Operating temperature	-5 °C to +45 °C

Manufacturer's address

PREBENA

Wilfried Bornemann GmbH & Co. KG

Seestraße 20-26

D-63679 Schotten

Telephone: 0 60 44 / 96 01 - 100

Telefax: 0 60 44 / 96 01 - 820

Email: info@prebena.de

Website: www.prebena.de

Warranty

PREBENA gives a 1-year warranty on the designated device from the date of purchase pursuant to the following warranty conditions. PREBENA guarantees the free repair of defects caused by material or manufacturing flaws. Malfunctions or damage caused by improper handling are not covered by the free warranty.

In addition, only original PREBENA fasteners may be used. Failure to observe this provision will void the product liability and consequently all warranty claims. The warranty does not cover wearing parts such as O-rings, etc. PREBENA may fulfil the warranty at its own discretion by either replacing the defective part or delivering a replacement device. Further claims shall not exist.

In order to claim on the warranty, the fully completed warranty certificate with the dealer's stamp and date of sale must be enclosed with the returned device, or a receipt must be enclosed from which the data and information to be given in accordance with the warranty certificate can be derived.

Shipping: The faulty device must be sent to PREBENA in a carefully packed, breakage-proof post-paid package.



Warranty card

Model designation:

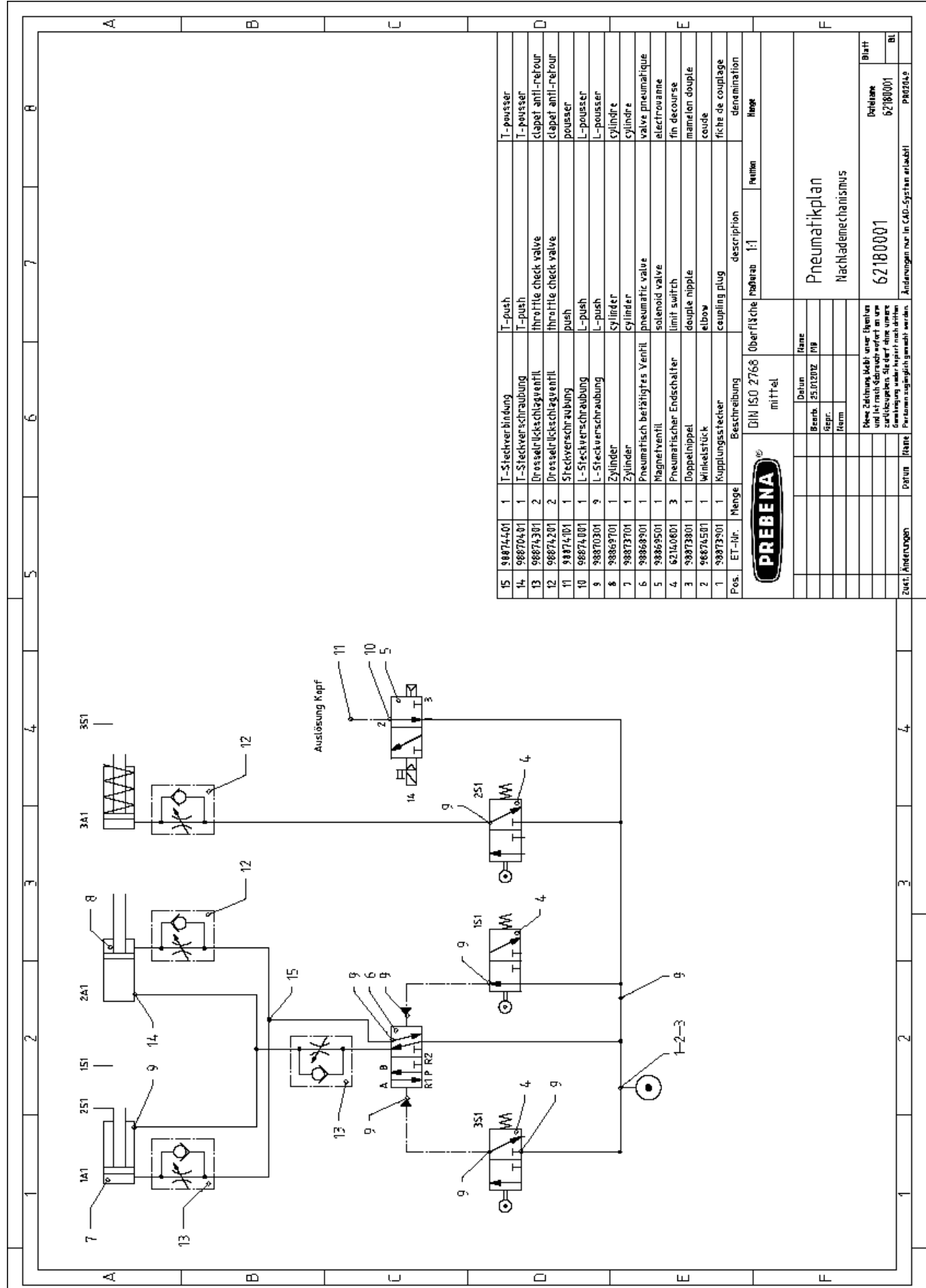
Date of purchase:

Dealer:

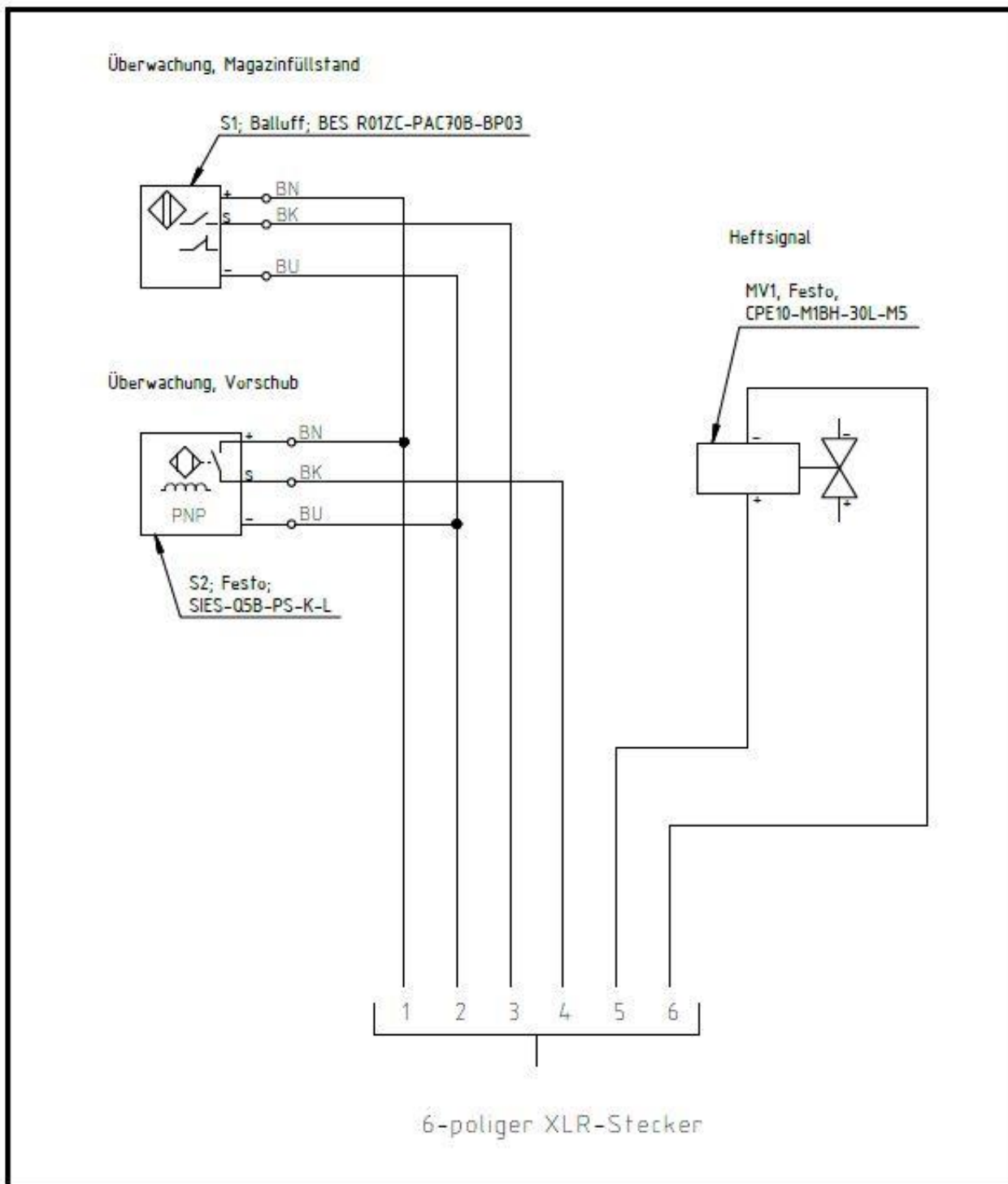
(stamp)

Circuit diagrams

Pneumatics diagram



Electrical diagram



	DIN ISO 2768	Oberfläche	Maßstab:	Position:	Masse:
	fein				
	Datum	Name	Anschlussterminal, komplett MODUL 11-Z & L64/11-Z & Q80/11-WP130		
	Zeichnet	JKa			
Kontrolliert	LO				
Name					
Dokumentenstatus:	Diese Zeichnung bleibt unser Eigentum und ist nach Gebrauch sofort an uns zurückzugeben. Sie darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch dritten Personenzugänglich gemacht werden.		Zeichnungsnummer	Sprachcode	Blatt
Freigegeben			62150603	de	2 / 2
Revision: 03			Dokumentenart	Dateiname	A4
Dimension: mm			Baugruppe	62150603	PR02049

Declaration of Incorporation in accordance with 2006/42/EC

Declaration of Incorporation in accordance with Machinery Directive 2006/42/EC Annex II 1B Original Declaration of Incorporation

Manufacturer: PREBENA GmbH & Co. KG
Seestraße 20 – 26
63679 – Schotten, Germany

The manufacturer hereby declares that the following product is an incomplete machine in accordance with the Machinery Directive. The product is intended solely for installation in a machine or incomplete machine, and does not therefore fulfil all the requirements of the Machinery Directive.

A list of the essential requirements of the Machinery Directive applied and adhered to for this product can be found in the Annex to this Declaration.

The specific technical documentation as stated in Annex VII, Part B, has been drafted. The authorised person responsible for compiling the technical documentation is obliged to pass on the documentation upon reasonable request to the national bodies. The documentation shall be forwarded by post in paper form or on an electronic data carrier.

Commissioning of the product is prohibited until it has been established that the machine into which the product named below is installed complies with all the essential requirements of the Machinery Directive.

The product named below fulfils the requirements (or parts thereof) of the following relevant Directives, harmonised standards and other relevant technical standards:

Applied directives: 2006/42/EC, 2004/108/EC

Applied harmonised standards: EN ISO 12100 :2011-03, EN ISO 12100-2+A1:2009, EN 792-13+A1:2008, EN 12549+A1:2008, EN ISO 8662-11+A1:2001, EN ISO 14121-1:2007

Designation of the machine: Stationary pneumatic stapler

Machine type: **MODULE 11-Z80**

Machine no.:

Authorised person for compiling the technical documentation:
Authorised person for compiling the technical documentation:
Mandataire pour la composition de la documentation technique:

Mr. K.-H. Vierheller
Seestraße 20 – 26
63679 – Schotten, Germany

Schotten, Germany

Ort / Place / Lieu

Datum / Date / Date

Unterschrift / Signature / Signature **PRODUCT MANAGER**



Appendix to the Declaration of Incorporation

List of the essential health and safety requirements for the design and construction of machines that have been applied and complied with for the product named above.

Number Appendix I	Designation	applicable	compliance	Comment
1.	Essential health and safety requirements			
1.1.2.	Principles of safety integration	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.1.3.	Materials and products	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.1.4.	Lighting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.1.5.	Design of machinery to facilitate its handling	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.	Control systems and control devices	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.1.	Safety and reliability of control systems	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.2.	Actuators	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.3.	Starting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.4.4.	Assembly of machinery	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.2.6.	Failure of the power supply	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.	Protection against mechanical hazards	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.1.	Risk of loss of stability	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.2.	Risk of break-up during operation	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.3.	Risks due to falling or ejected objects	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.4.	Risks due to surfaces, edges or corners	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.3.9.	Risk of uncontrolled movements	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.	Risks due to other hazards	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.1.	Electricity supply	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.2.	Static electricity	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.3.	Energy supply other than electricity	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.4.	Errors of fitting	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.5.	Extreme temperatures	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.6.	Fire	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.7.	Explosion	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.8.	Noise	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.9.	Vibrations	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.13.	Emissions of hazardous materials and substances	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.14.	Risk of being trapped in a machine	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.5.15.	Risk of slipping, tripping or falling	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.	Maintenance	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.1.	Servicing the machinery	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.2.	Access to the operating positions and maintenance intervention points	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.3.	Isolation of energy sources	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.4.	Operator intervention	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.6.5.	Cleaning of internal parts	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.	Information	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.1.	Information and warnings on the machinery	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Number Appendix I	Designation	applicable	compliance	Comment
1.7.1.1.	Information and information devices	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.1.2.	Warning devices	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.2.	Warning about residual risks	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.3.	Marking of the machinery	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.	Operating manual	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.1.	General principles for the drafting of the operating manual	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.2.	Contents of the operating manual	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
1.7.4.3.	Sales literature	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Spare parts list

Ersatzteilliste