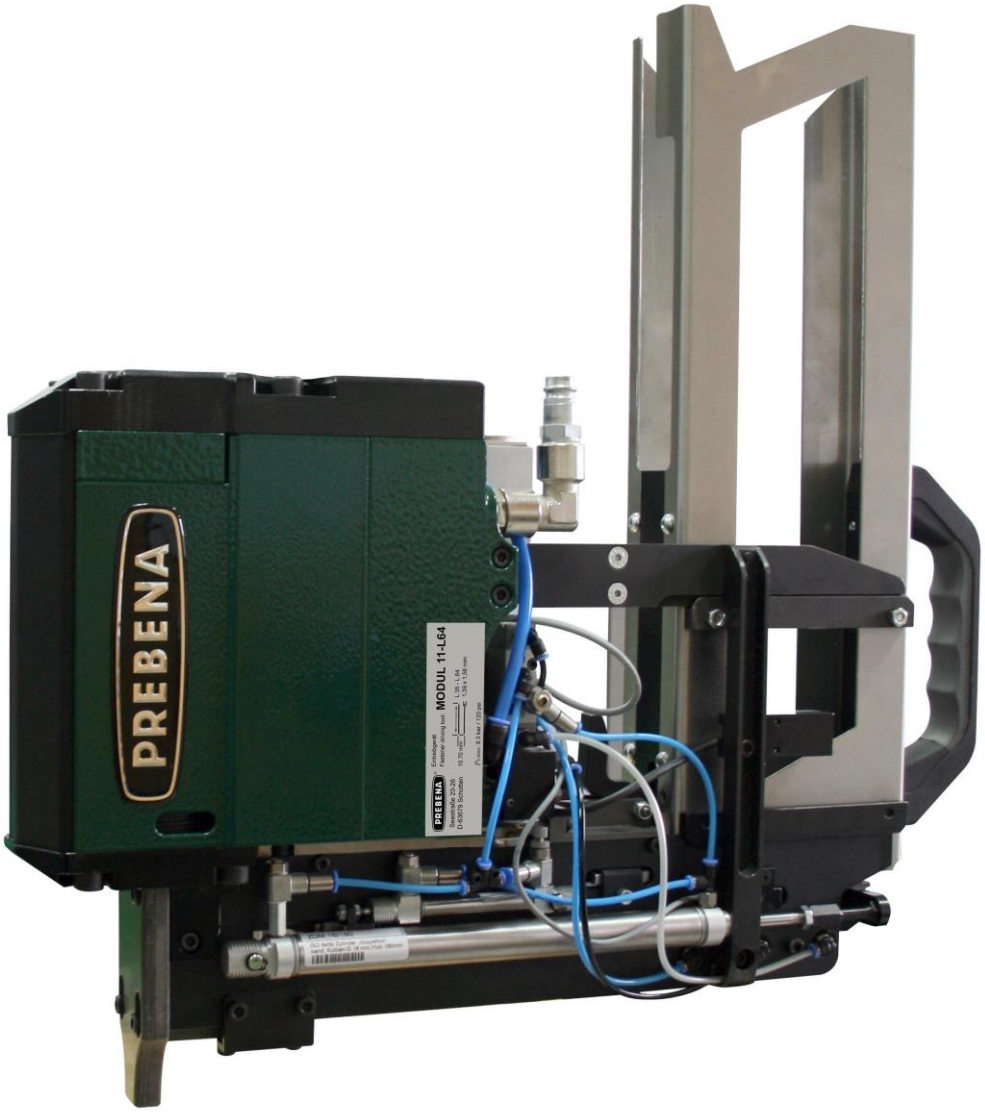
Originalbetriebsanleitung für stationären, druckluftbetriebenen Industrienagler

MODUL 11-L64



97556903

PREBENA
Wilfried Bornemann GmbH & Co. KG
Seestraße 20-26, D-63679 Schotten

Telefon: +49(0)6044 / 9601-0
Telefax: +49(0)6044 / 9601-820

E-mail: info@prebena.de
www.prebena.de

Vorwort

Diese Gebrauchsanleitung hilft Ihnen beim
- bestimmungsgemäßen,
- sicheren und
- wirtschaftlichen

Gebrauch des druckluftbetriebenen Industriehefter MODUL 11-L64.

In dieser Betriebsanleitung wird dieser Industriehefter MODUL 11-L64 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
- ➢ Handlungsschritte

handelt.

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-L64 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.

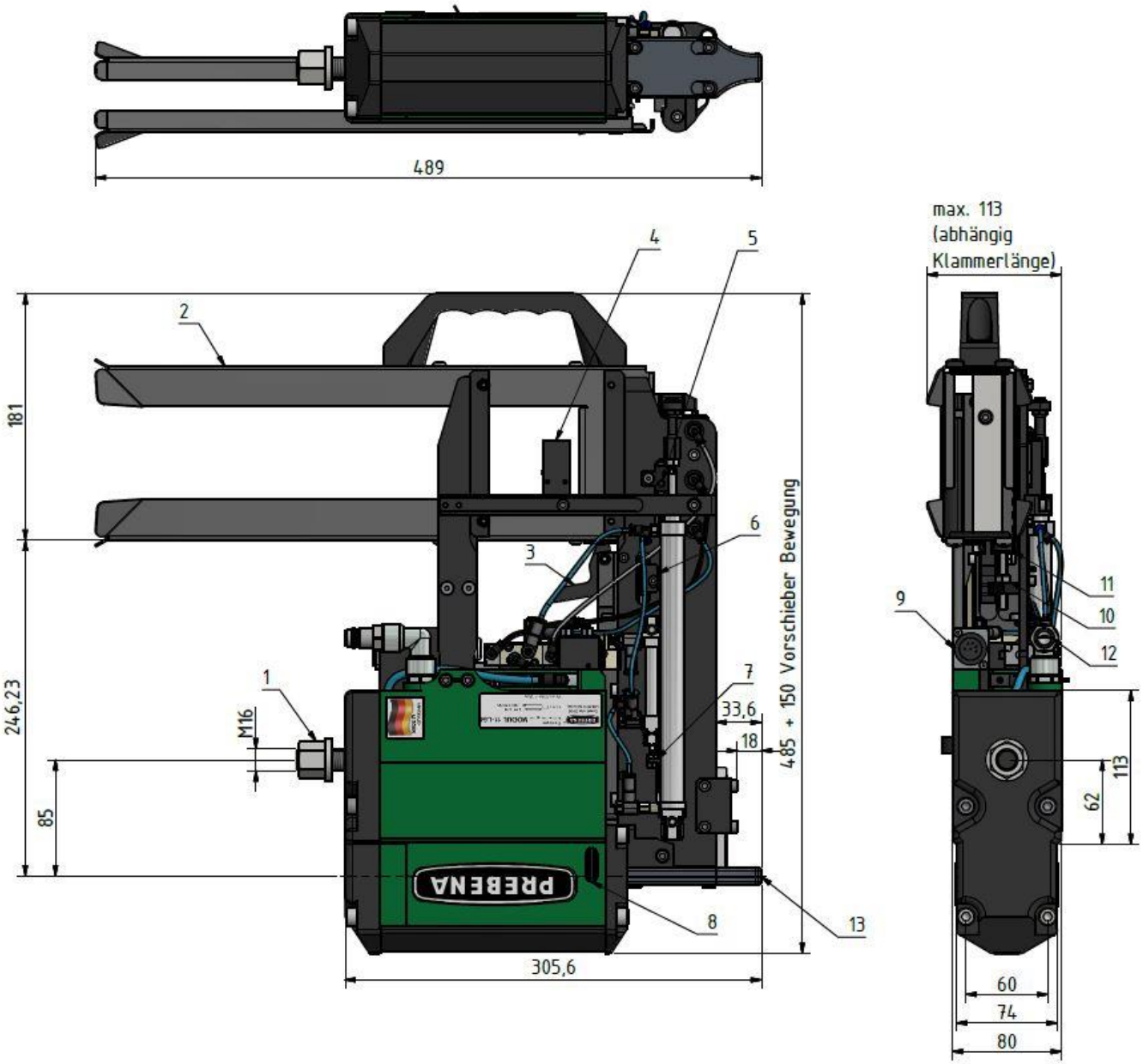
Explosionsgefahr vermeiden

- 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

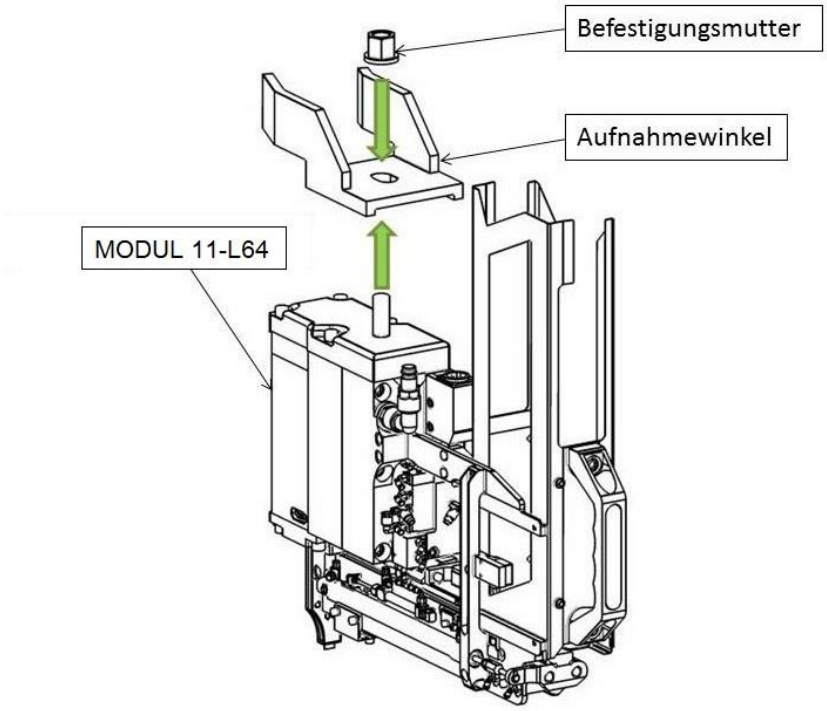
Montage Eintreibgerät

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

Versehentliches 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.

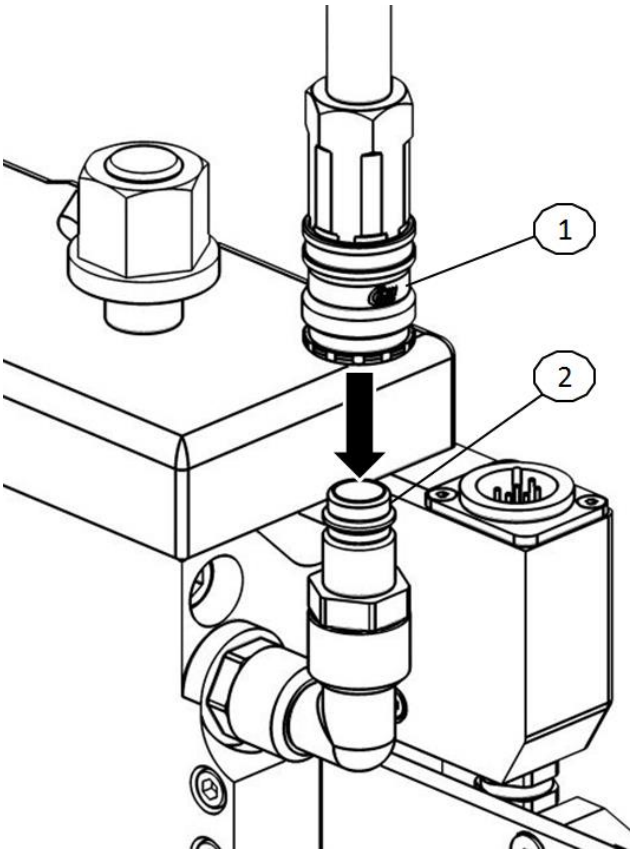
- ➢ Prüfen Sie die Druckluftanlage und das Eintreibgerät vor dem Anschließen auf Sachschäden.
- ➢ Schließen Sie das Eintreibgerät nur an eine funktionierende Druckluftanlage an.

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.

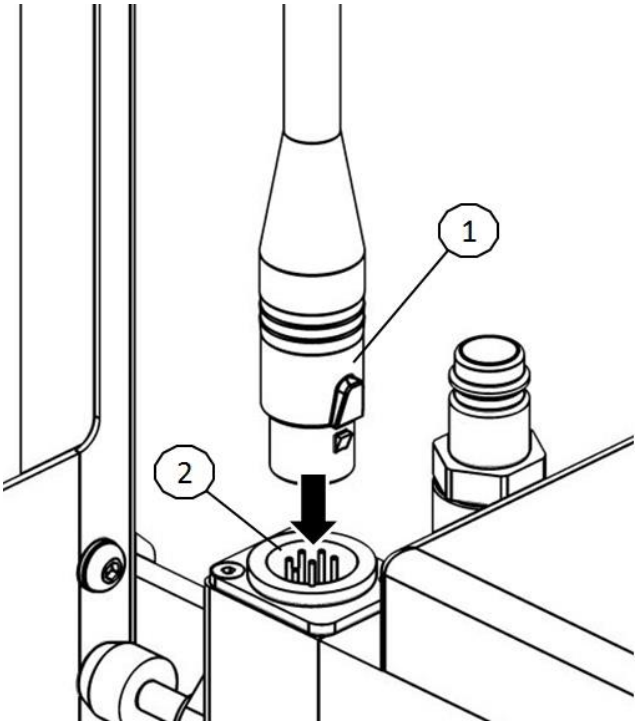
Es ist ein Anschlussstecker des Typs XLR 6-polig zu verwenden. Die Belegung der Pole ist im Teil Schaltpläne beschrieben.

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.

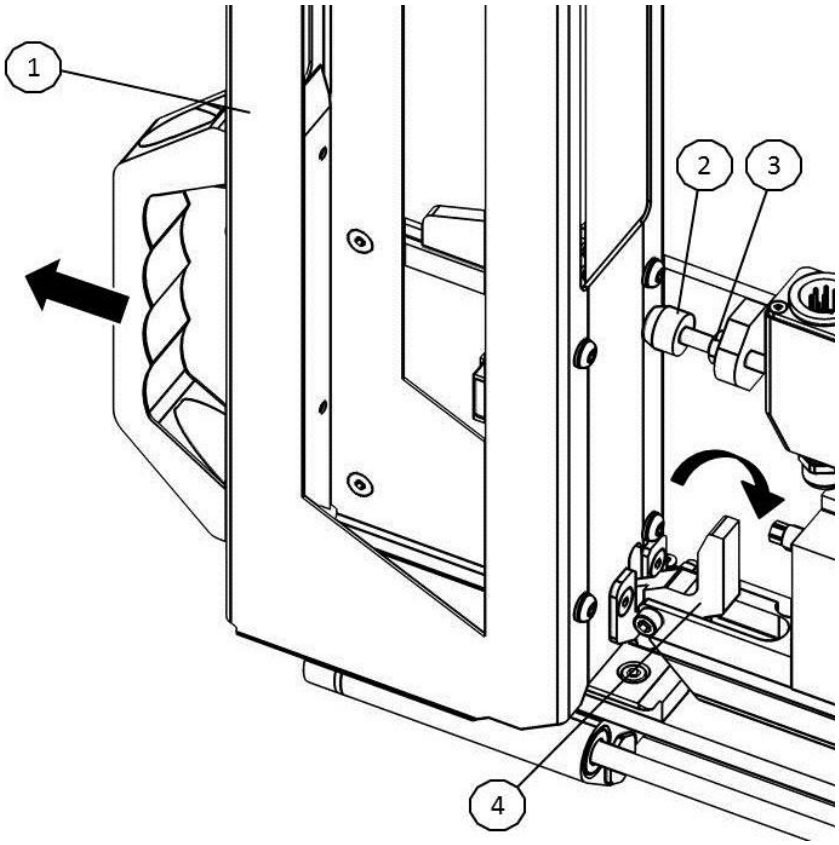


Magazin wechseln

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 L35	L35
Type L38	L38
Type L40	L40
Type L44	L44
Type L50	L50
Type L55	L55
Type L63	L63

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 eine 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
62151004	Wechselmagazin für HK Type L35
62152402	Wechselmagazin für HK Type L38
62152203	Wechselmagazin für HK Type L44
62151105	Wechselmagazin für HK Type L50
62151204	Wechselmagazin für HK Type L55
62152501	Wechselmagazin für HK Type L63
62752602	Ersatzteil-Set (Auflistung siehe Anhang)

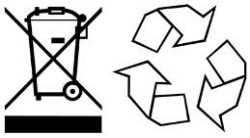
Befestigungsmittel nachbestellen

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

Typ			Länge	Drahtmaß	Rückenbreite
L35 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	35 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 mm
L38 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	38 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 mm
L40 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	40 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 mm
L44 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	44 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 mm
L50 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	50 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 mm
L55 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	55 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 mm
L63 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	63 mm	1,39 x 1,58 mm	10,7 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 485 mm
Gewicht	9,75 kg
Arbeitsdruck	4,5 – 7,5 bar
Max. Arbeitsdruck	8,3 bar
Eintreibgegenstand	PREBENA Heftklammer Type L35-L64
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 bruchsicher verpackt frankiert an PREBENA eingesendet werden.

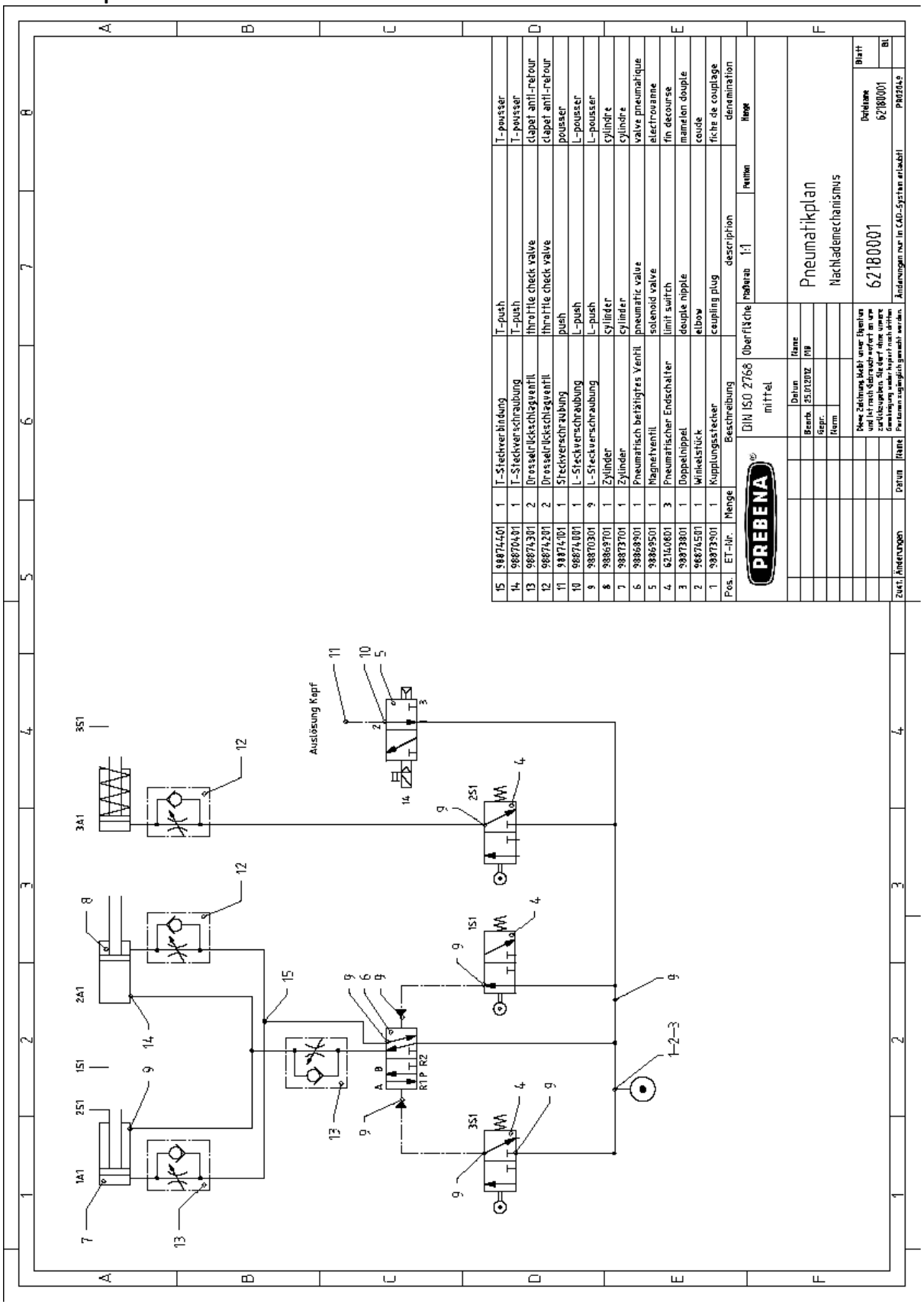
Garantieschein

Modellbezeichnung: Kaufdatum:

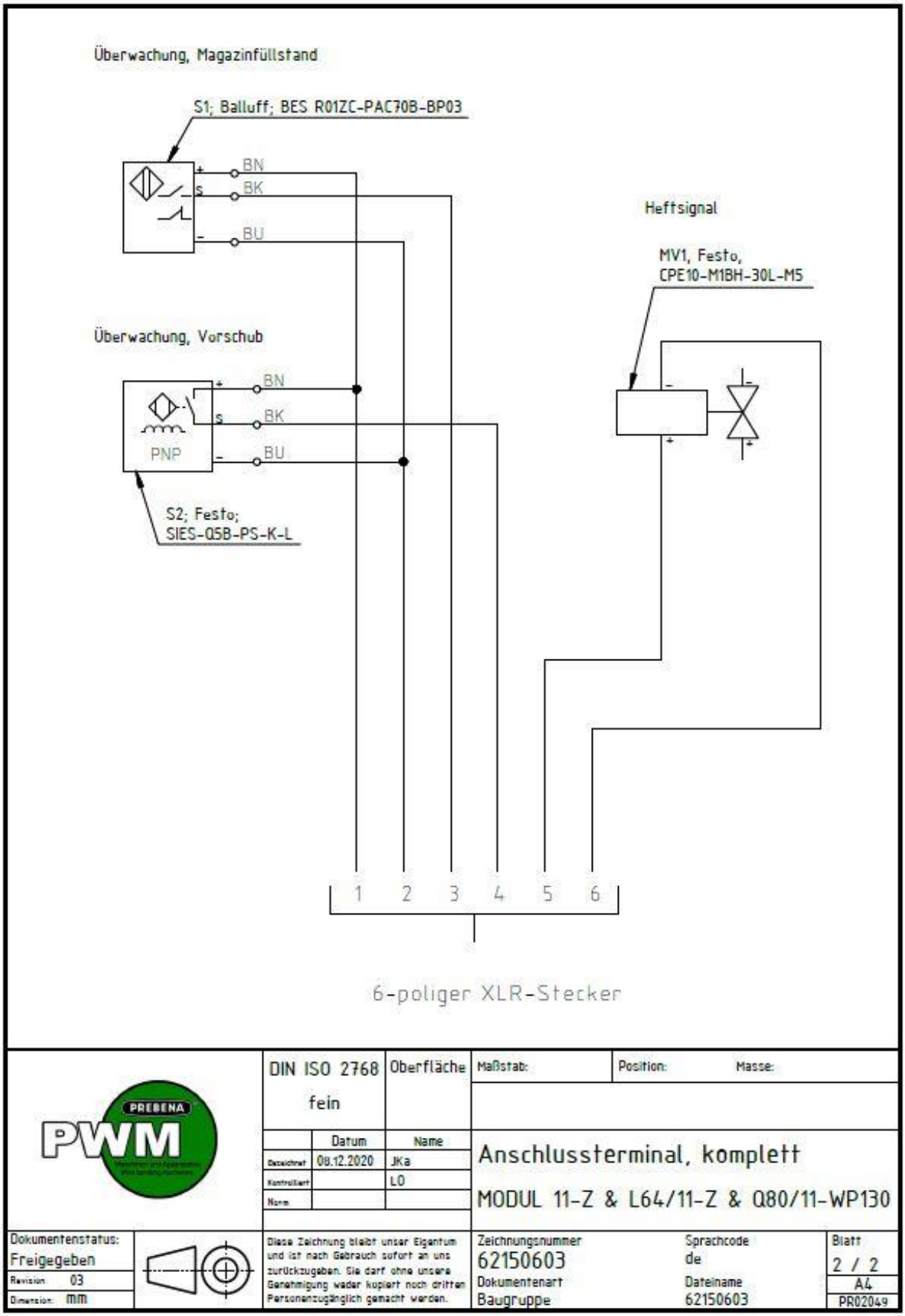
Händler: (Stempel)

Schaltpläne

Pneumatikplan



Elektroplan



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-L64**

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

Nummer Anhang I	Bezeichnung	anwendbar	eingehalten	Anmerkung
1.7.1.	Informationen und Warnhinweise an der Maschine	☒	☒	
1.7.1.1.	Informationen und Informationseinrichtungen	☒	☒	
1.7.1.2.	Warneinrichtungen	☒	☒	
1.7.2.	Warnung vor Restrisiken	☒	☒	
1.7.3.	Kennzeichnung der Maschinen	☒	☒	
1.7.4.	Betriebsanleitung	☒	☒	
1.7.4.1.	Allgemeine Grundsätze für die Abfassung der Betriebsanleitung	☒	☒	
1.7.4.2.	Inhalt der Betriebsanleitung	☒	☒	
1.7.4.3.	Verkaufsprospekte	☒	☒	

Introduction

This instruction manual will help you to use the pneumatic MODULE 11-L64 industrial stapler in a

- proper,
- safe and
- economic

manner.

In these operating manual. the MODULE 11-L64 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-L64 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.

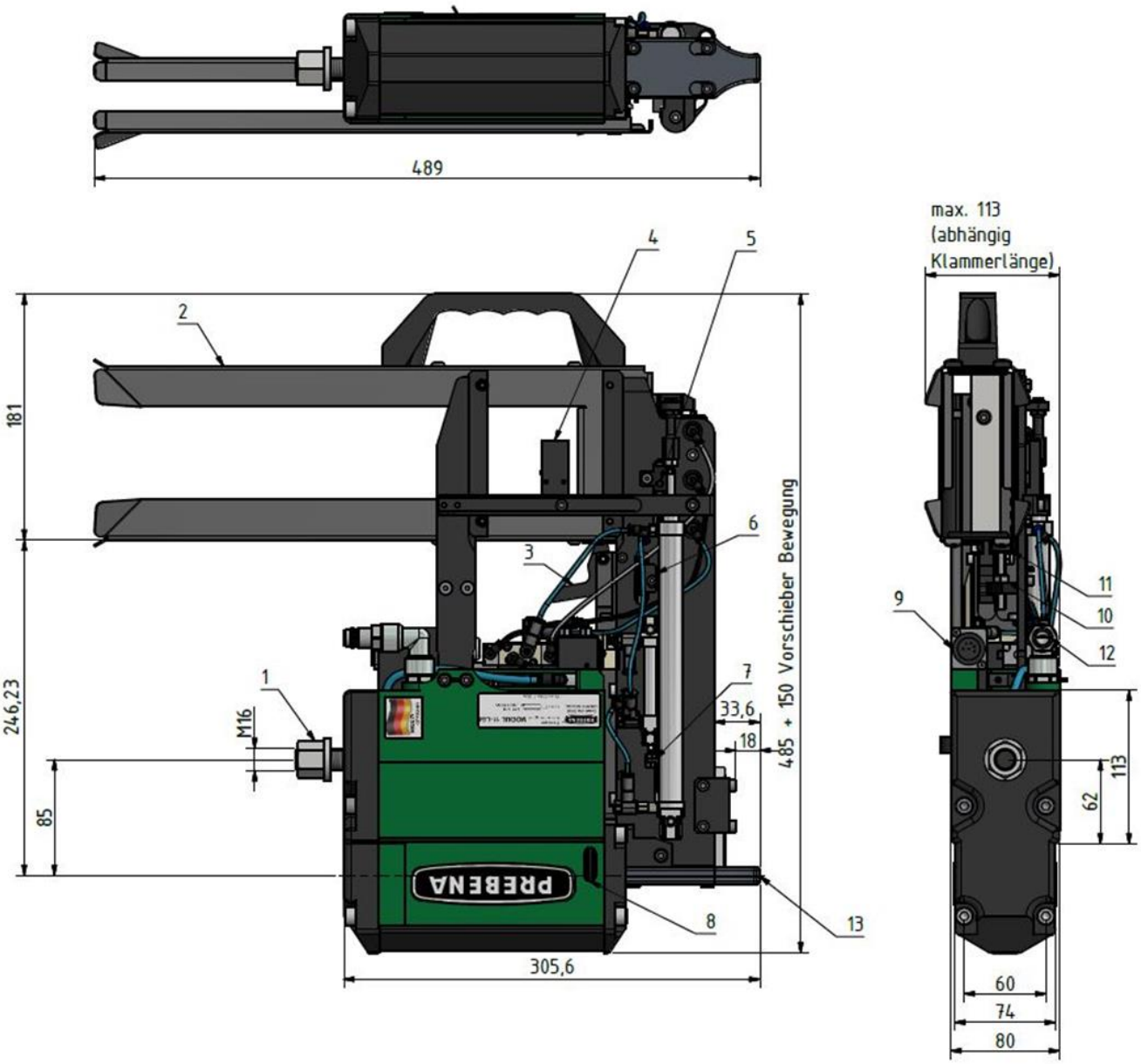
Avoiding risk of explosion

- 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

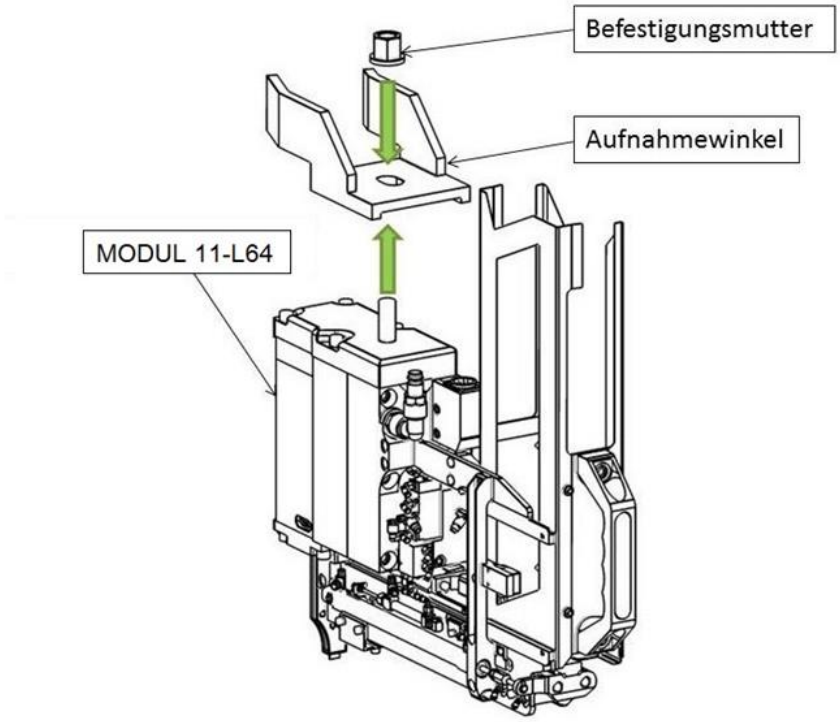
Assembling the stapler

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.

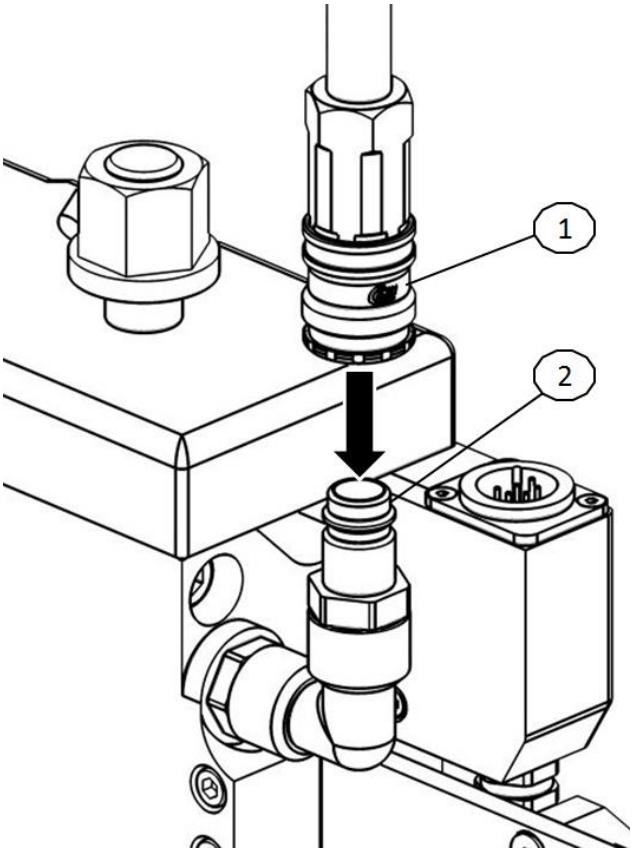
- ➢ Check the compressed air system and the stapler for material damage before connecting them.
- ➢ Only connect the stapler to a functioning compressed air system.

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.

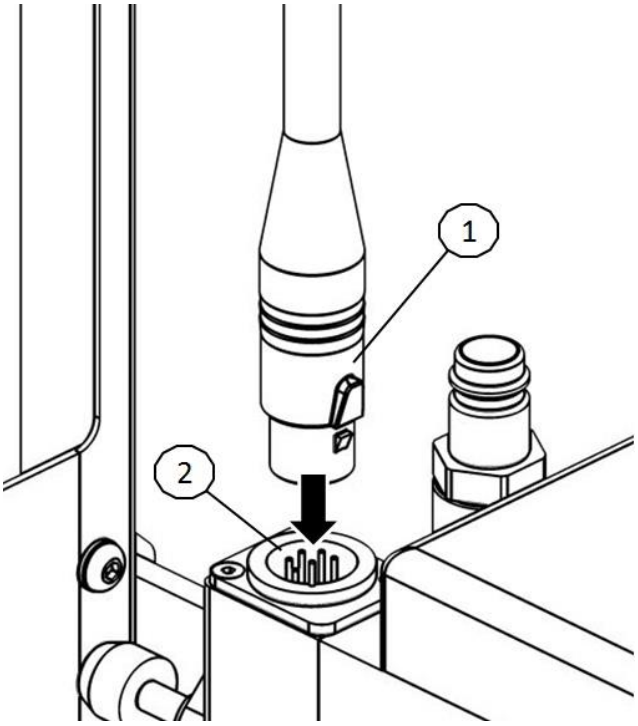
A 6-pin XLR type connector plug must be used. The pin assignment is described in the chapter "Circuit diagrams".

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.

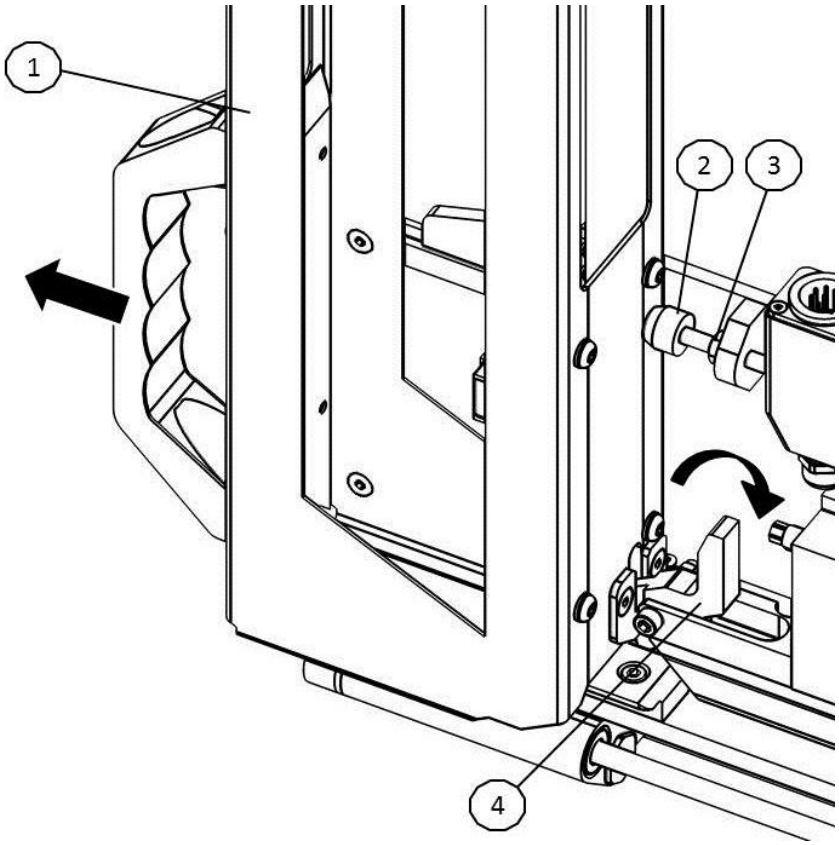


Changing the magazine

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:

Magazine design	PREBENA staples
Type L35	L35
Type L38	L38
Type L40	L40
Type L44	L44
Type L50	L50
Type L55	L55
Type L63	L63

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.

Product no.	Accessories
Z200.10	Special oil for compressed air nailers 1/2 litre
Z200.00	Small mist oiler
62151004	Interchangeable magazine for HK type L35
62152402	Interchangeable magazine for HK type L38
62152203	Interchangeable magazine for HK type L44
62151105	Interchangeable magazine for HK type L50
62151204	Interchangeable magazine for HK type L55
62152501	Interchangeable magazine for HK type L63
62752602	Spare part set (listing see attachment)

Ordering additional fasteners

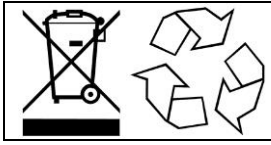
The stapler may only be used with the respective PREBENA staples shown on the type plate.

Type			Length	Wire size	Spine width
L35 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	35 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 mm
L38 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	38 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 mm
L40 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	40 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 mm
L44 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	44 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 mm
L50 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	50 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 mm
L55 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	55 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 mm
L63 CNKHA	CSVHA-ETA	CRFHA-ETA	63 mm	1.39 x 1.58 mm	10.7 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 disposed 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 485 mm
Weight	9.75 kg
Working pressure	4.5 – 7.5 bar
Max. working pressure	8.3 bar
Fastener type	PREBENA staple type L35-L64
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

Befestigungstechnik

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.

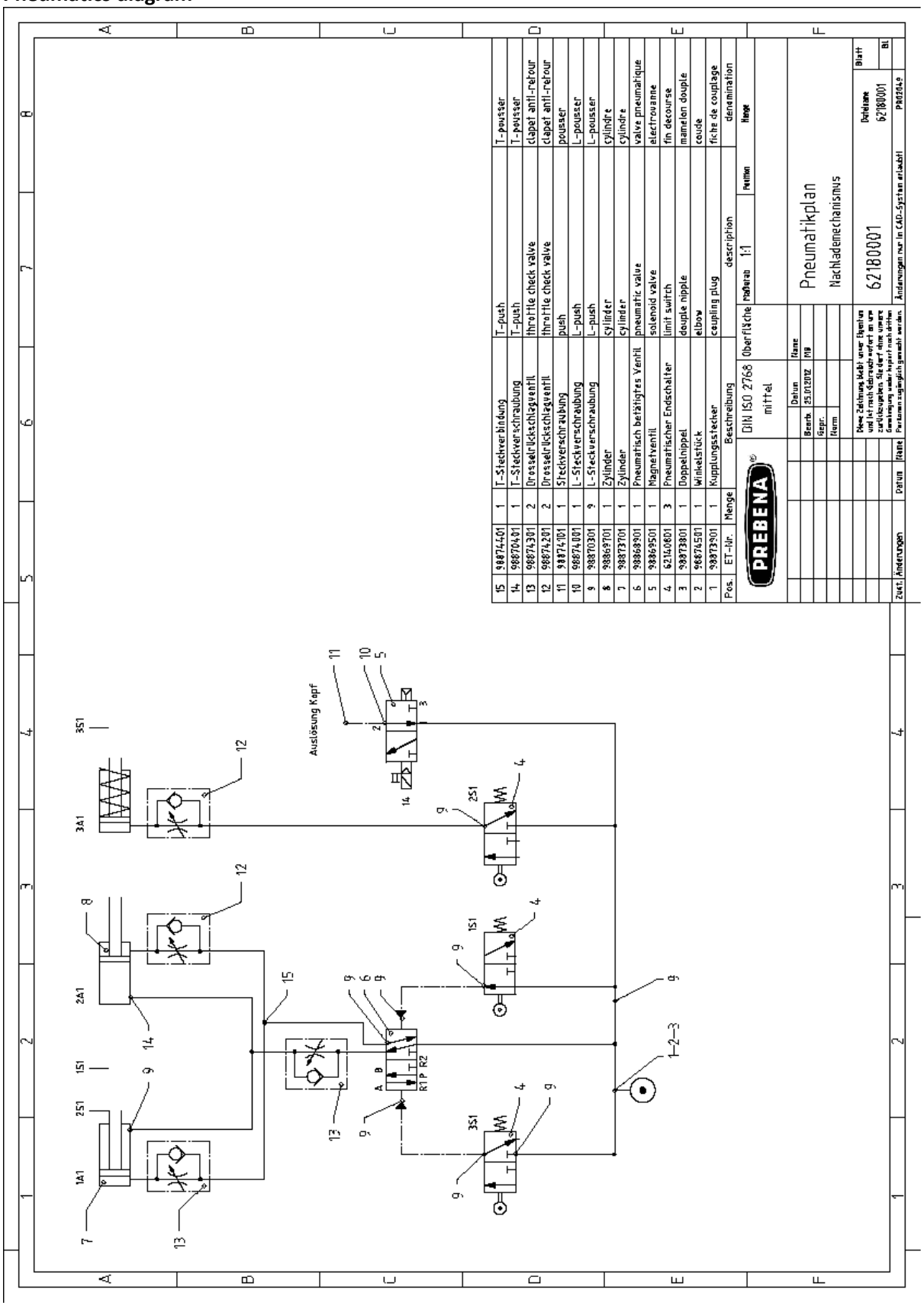
Warranty card

Model designation: Date of purchase:

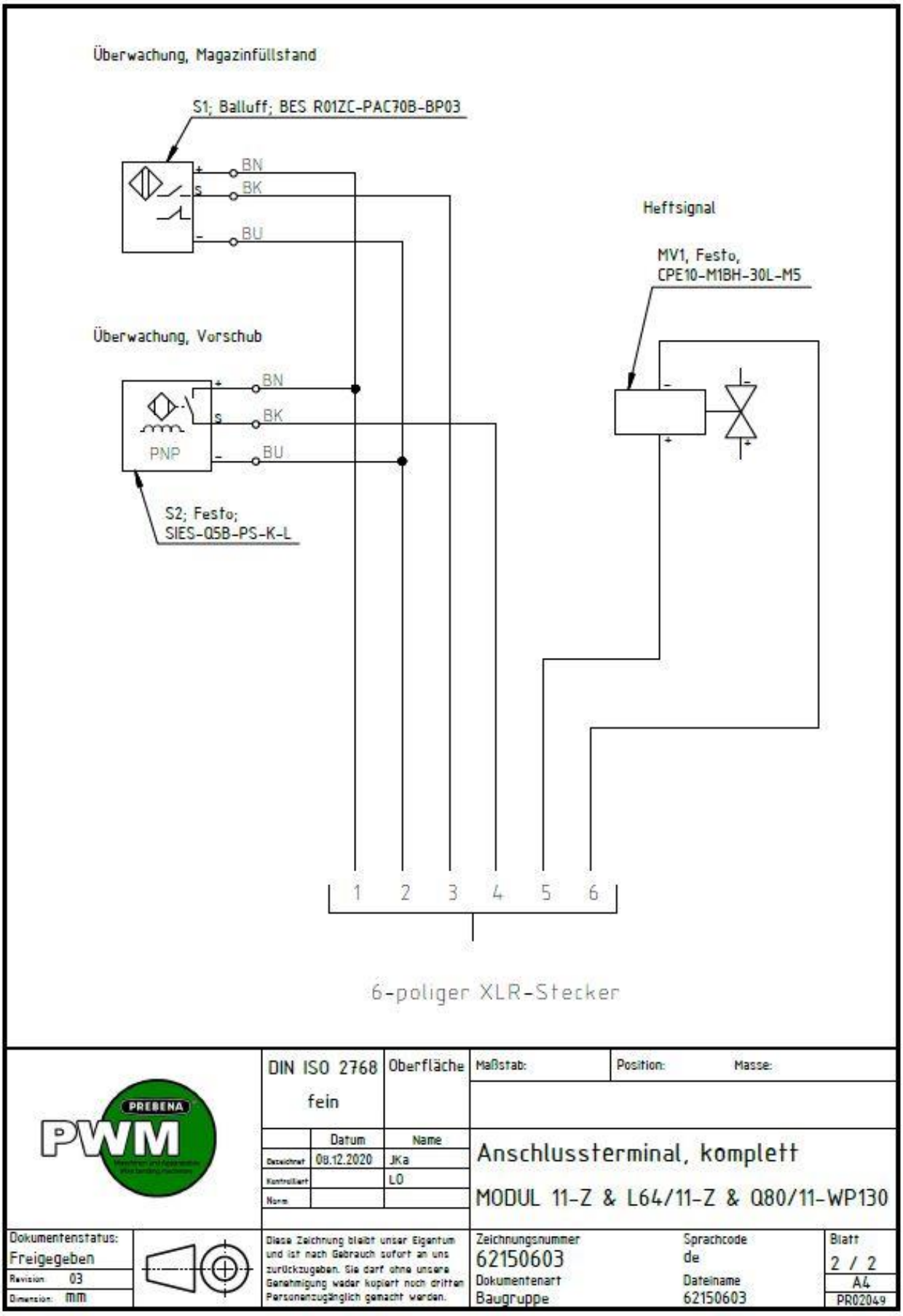
Dealer: (stamp)

Circuit diagrams

Pneumatics diagram



Electrical diagram



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-L64**

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

Number Appendix I	Designation	applicable	compliance	Comment
1.7.1.1.	Information and information devices	☒	☒	
1.7.1.2.	Warning devices	☒	☒	
1.7.2.	Warning about residual risks	☒	☒	
1.7.3.	Marking of the machinery	☒	☒	
1.7.4.	Operating manual	☒	☒	
1.7.4.1.	General principles for the drafting of the operating manual	☒	☒	
1.7.4.2.	Contents of the operating manual	☒	☒	
1.7.4.3.	Sales literature	☒	☒	

Spare parts list

Ersatzteilliste