

PAULT

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ Пневматический гвоздезабивной пистолет под барабанные гвозди PAULT MCN90

ВАЖНО:

ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ ВСЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ И ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД ПЕРВЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ. СОХРАНИТЕ ЭТО РУКОВОДСТВО ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.



РИСКИ

ДАЖЕ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ИНСТРУМЕНТА В СООТВЕТСТВИИ С ПРЕДПИСАНИЯМИ, НЕВОЗМОЖНО УСТРАНИТЬ ВСЕ ОСТАТОЧНЫЕ ФАКТОРЫ РИСКА. В СВЯЗИ С КОНСТРУКЦИЕЙ ИНСТРУМЕНТА МОГУТ ВОЗНИКНУТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ОПАСНОСТИ:

- ПОВРЕЖДЕНИЕ ЛЕГКИХ ПРИ ОТСУТСТВИИ НАДЕТОЙ РЕСПИРАТОРНОЙ МАСКИ.
- НАРУШЕНИЕ СЛУХА ПРИ ОТСУТСТВИИ ЭФФЕКТИВНЫХ СРЕДСТВ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ СЛУХА.
- ПОВРЕЖДЕНИЯ ГЛАЗ ПРИ ОТСУТСТВИИ НАДЕТЫХ ЗАЩИТНЫХ ОЧКОВ.
- ОСЛОЖНЕНИЯ СО ЗДОРОВЬЕМ, ВОЗНИКАЮЩИЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ВИБРАЦИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА ПОСЛЕ ДЛИТЕЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.

СОДЕРЖАНИЕ

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1 КРЕПЕЖ

1.2 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

1.3 ОПИСАНИЕ/ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.4 РАСПОЛОЖЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

2 ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ

2.1 ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

2.2 УРОВЕНЬ ШУМА

2.3 ИНФОРМАЦИЯ О МЕХАНИЧЕСКОМ ВОЗДЕЙСТВИИ (ВИБРАЦИИ)

2.4 БЕЗОПАСНОСТЬ ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ

2.5 БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ РАБОТЕ

2.6 ПУСКОВЫЕ УСТРОЙСТВА

2.7 ПРИВОДНЫЕ СИСТЕМЫ

3 СИСТЕМА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

4 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К РАБОТЕ

4.1 ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА К ПЕРВОЙ РАБОТЕ

4.2 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СИСТЕМЕ ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

4.3 ЗАПОЛНЕНИЕ МАГАЗИНА

4.4 ОБРАЩЕНИЕ С ИНСТРУМЕНТОМ

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6 УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

7 СХЕМА УСТРОЙСТВА ДЛЯ РАЗБОРКИ

8 СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ





Наименование:

Пневматический гвоздезабивной пистолет под барабанные гвозди PAULT MCN90

Модель: MCN90

Длина крепежа: 45-90 мм

Угол наклона гвоздей: 15 градусов

Рабочее давление: 5,5-8,3 Бар

Комплектация: пневматический пистолет, очки, шестигранники 2шт., масленка

Производитель: ZHEJIANG RONGPENG IMPORT AND EXPORT CO., LTD

Адрес производителя: Shuiquetou Village, Pengjie Town, Luqiao, Taizhou, Zhejiang, China, 318057

Импортер:

ООО ВАПП ГРУПП

620027, Свердловская область, г. Екатеринбург, пер. Красный д. 8

Веб-сайт: vapp.group

Отдел продаж: +7 800 300 8487

По вопросам после покупки: +7 800 300 8487

Первое издание, август 2024 года.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип инструмента	MCN90	Требуемое давление	90-110 кг/см2 (6,3-7,5 бар)
Габаритные размеры	376*356*132 мм	Вес (без креплений)	4,25 кг
Максимальное давление	120 кг/см2	Рекомендуемая смазка	белое минеральное масло №16

1.1 Крепеж: Размер крепежа и длина гвоздя: Приводы (диаметр 2,87-3,7 мм) и длина (45 мм, 50 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 83 мм, 90 мм) для спиральных гвоздей, сваренных проволокой. Емкость магазина: 225 штук

1.2 Аксессуары: . Шестигранный ключ Смазка Инструкция по эксплуатации

1.3 Описание/характеристики

Особенности:

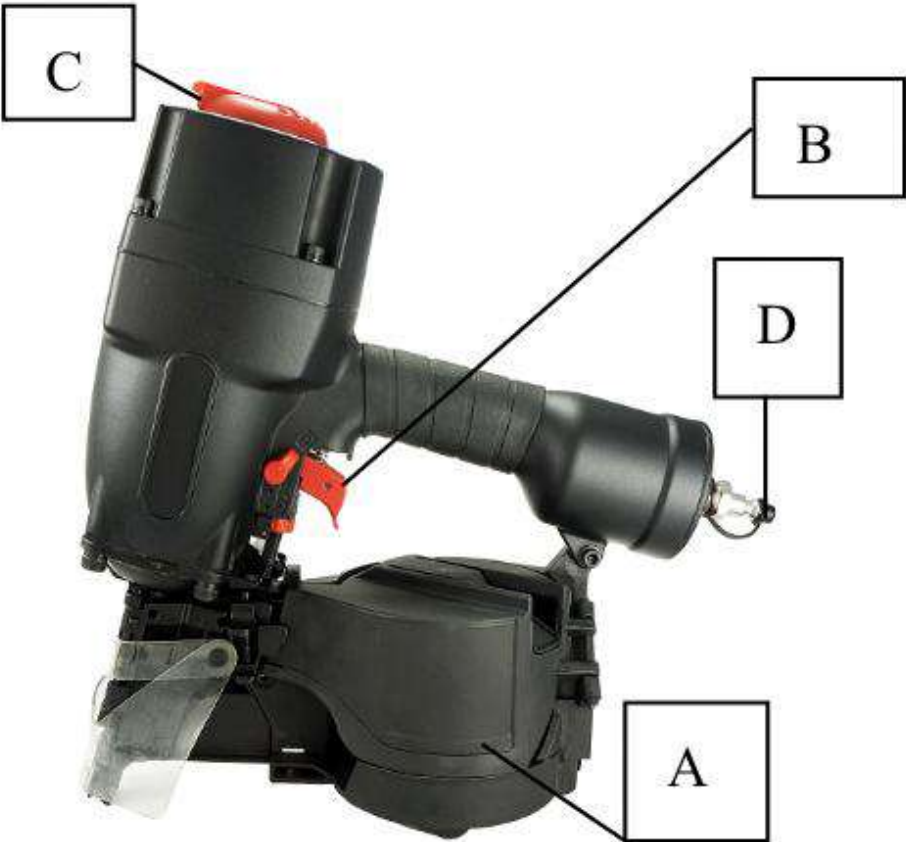
- * Прочный магазин позволяет забивать 225 гвоздей непрерывно при полной загрузке. Разнонаправленный выпуск, удобная резиновая рукоятка.
- * Оснащен пылезащитным чехлом и защитой корпуса

Области применения

- *Изготовление поддонов, бочек и деревянных ящиков для экспорта
- *Обрешетка
- *Изготовление деревянного забора
- *Упаковка для тяжелых условий эксплуатации
- *Общие области применения в строительстве, включая сайдинг, настил и обрешетку

1.4 РАСПОЛОЖЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ (СМ. РИСУНОК 1)

- A - Магазин
- B - Спусковой крючок
- C - Выпускной патрубок
- D - Воздушная быстроразъемная муфта



2 Особые указания

2.1 Инструкции

К инструментам для управления крепежными элементами применяется следующий стандарт:

EN792-13:2000+A1:2008 "Ручные неэлектрические электроинструменты - требования безопасности - Часть 13:

Инструменты для управления крепежными элементами". Настоящий стандарт требует, чтобы

- ° в приводных устройствах крепежных элементов использовались только те крепежные элементы, которые указаны в руководстве по эксплуатации (см. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ). Приводной инструмент крепежных элементов и крепежные элементы, указанные в руководстве по эксплуатации, должны рассматриваться как единая система безопасности;
- ° для подключения к системе подачи сжатого воздуха следует использовать быстродействующие муфты, а неуплотняющийся патрубок должен быть установлен на инструменте таким образом, чтобы после отсоединения в инструменте не оставалось сжатого воздуха.;
- ° кислород или горючие газы не должны использоваться в качестве источника энергии для приводных механизмов крепежных деталей, работающих на сжатом воздухе;
- ° приводные инструменты для крепления крепежных элементов должны подключаться к системе подачи воздуха только в том случае, если максимально допустимое давление инструмента не может быть превышено более чем на 10%; в случае более высокого давления в систему подачи сжатого воздуха должен быть встроен редукционный клапан, который включает в себя расположенный ниже по потоку предохранительный клапан;
- ° при ремонте приводных инструментов крепежных элементов должны использоваться только запасные части, указанные изготовителем или его уполномоченным представителем;
- ° ремонт должен выполняться только уполномоченными представителями производителя или другими специалистами с должным учетом информации, приведенной в руководстве по эксплуатации.
- ° подставки для крепления крепежных приспособлений к опоре, например, к рабочему столу, должны быть спроектированы и изготовлены изготовителем подставки таким образом, чтобы крепежные приспособления могли быть надежно закреплены при совместном использовании, что, например, позволяет избежать повреждения, перекоса, смещения.
- ° особые области применения крепежного инструмента могут потребовать соблюдения дополнительных положений и норм.
- ° разрешается использовать только основные источники энергии и смазочные материалы, перечисленные в руководстве по эксплуатации:
- ° крепежные приспособления, обозначенные перевернутым равнобедренным треугольником, расположенным в одной точке, могут использоваться только с эффективным предохранительным устройством.;
- ° для технического обслуживания крепежных приспособлений следует использовать только запасные части, указанные производителем или его уполномоченным представителем;
- ° ремонт должен выполняться только уполномоченными производителем специалистами или другими специалистами с должным учетом информации, приведенной в руководстве по эксплуатации;

ПРИМЕЧАНИЕ: Специалисты - это те, кто благодаря профессиональной подготовке или опыту работы обладает достаточными знаниями в области инструментов для управления крепежными элементами и в достаточной степени знаком с соответствующими государственными положениями по промышленной защите, правилами предотвращения несчастных случаев, директивами и общепризнанными техническими регламентами (например, стандартами ЕКС и ЕКСЭТ), чтобы иметь возможность оценить безопасное рабочее состояние инструментов для крепления деталей.

2.2 Уровень шума

Характерные значения шума для инструмента, приводящего в движение крепежные детали, были определены в соответствии с EN12549:1999 и EN ISO4871 "Правила проведения испытаний на акустический шум для инструментов, приводящих в движение крепежные детали, - инженерный метод" (см. технические характеристики).

2.3 Информация о механическом воздействии (вибрации)

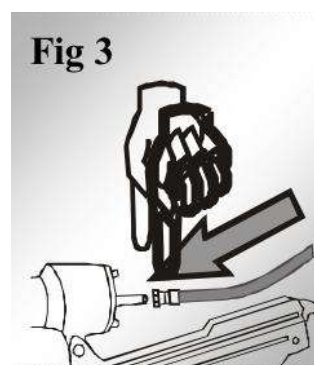
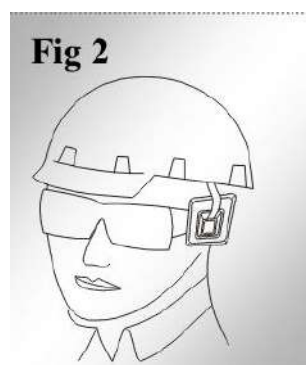
Характерные значения вибрации для приводного инструмента для крепежных деталей были определены в соответствии со стандартами ISO 8662-11:1999 и EN 12096 - Измерение вибрации в ручных электроинструментах - Часть 11: Приводные инструменты для крепежных деталей (см. технические характеристики).

2.4 Безопасность приводного инструмента для крепления деталей

- Перед каждой операцией проверяйте исправность предохранительного и спускового механизма, а также правильность установки всех гаек и болтов.
- Не производите никаких изменений в приводном механизме крепежа без разрешения производителя.
- Не разбирайте и не приводите в негодность какие-либо части привода крепежного элемента, такие как предохранительный хомут.
- Не выполняйте никаких "аварийных ремонтных работ" без надлежащих инструментов и оборудования.
- Привод крепежного элемента должен обслуживаться надлежащим образом и через регулярные промежутки времени в соответствии с инструкциями производителя.
- Не допускайте ослабления или повреждения инструмента, например, с помощью:
 - * штамповки или гравировки;
 - * модификации, не разрешенной производителем, ориентируясь на шаблоны, изготовленные из твердого материала, такого как сталь;
 - * используйте оборудование в качестве молотка, прилагая чрезмерное усилие любого рода.

2.5 Техника безопасности на производстве

Никогда не направляйте какой-либо рабочий инструмент для управления крепежом на себя или на других людей или животных. Во время работы держите крепежный инструмент таким образом, чтобы избежать травм головы или тела в случае возможной отдачи, вызванной перебоями в подаче энергии или в труднодоступных местах на рабочем месте. (см. рис. 2)



Никогда не вводите инструмент для перемещения крепежных элементов в свободное пространство. Это позволит избежать любой опасности, связанной со свободно летающими крепежными элементами и чрезмерным напряжением инструмента. Для транспортировки инструмент должен быть отсоединен от системы подачи сжатого воздуха, особенно в тех случаях, когда используются лестницы или при перемещении требуется необычная физическая поза (см. рис. 3).

Переносите инструмент, используя только рукоятку, и ни в коем случае не нажимайте на спусковой крючок. Учитывайте условия на рабочем месте. Крепежи могут застрять в узком пространстве или упасть с рабочей поверхности и, таким образом, подвергнуть людей риску травмы. В целях личной безопасности используйте средства защиты органов слуха и зрения (см. рис. 2).

ВАЖНО: Во время использования не направляйте регулируемое вентиляционное отверстие на оператора, других людей или животных.

2.6 Пусковые устройства

Приводные приспособления для крепления приводятся в действие нажатием пальца на спусковой крючок. Кроме того, приводной инструмент для крепления крепежа оснащен предохранительным хомутом, который позволяет выполнять операцию приведения в действие только после прижатия торца инструмента к обрабатываемой детали. Эти инструменты помечены перевернутым треугольником (7) позади серийного номера и не допускаются к использованию без эффективного предохранительного хомута.

2.7 Приводные системы

В зависимости от назначения, инструмент для забивки крепежных деталей оснащается приводной системой однократного последовательного приведения в действие и контактного приведения в действие.

Вы можете переключиться на одну фигурку гвоздя, чтобы выбрать однократное последовательное приведение в действие, и на две фигурки гвоздя, чтобы выбрать контактное приведение в действие.

- Однократное последовательное приведение в действие: система приведения в действие, в которой спусковой крючок и предохранительная скоба должны быть активированы таким образом, чтобы только одна операция приведения в действие приводилась в действие с помощью спускового крючка после того, как дуло инструмента было приложено к месту приведения в действие, после чего дальнейшие операции приведения в действие могут быть выполнены только после возврата спускового крючка в исходное положение. в положение "без движения", пока предохранительный рычаг остается нажатым.

- Контактное приведение в действие (версия с ограниченным доступом): система приведения в действие, в которой спусковой крючок и предохранительная скоба должны приводиться в действие при каждом движении, при этом порядок приведения в действие не указан. Для повторных операций вождения достаточно, чтобы либо спусковой крючок оставался активированным, а затем приводился в действие предохранительный рычаг, либо наоборот.

Крепежные приспособления, оснащенные контактным приводом, должны быть помечены символом "Не использовать на строительных лесах, лестницах" (см. рис.4) и не должны использоваться для конкретных целей, например:

- при замене одного места для вождения на другое необходимо использовать строительные леса, лестницы-стремянки или конструкции, похожие на стремянки, например, планки для крыши;
- закрывать ящики;
- устанавливать системы безопасности при транспортировке, например, на транспортные средства и фургоны.



Рис. 4: Символ "Не использовать на строительных лесах, лестницах"

Цвета:

Красный на белом фоне, приводные инструменты для крепления и лестница черного цвета

3 Система подачи сжатого воздуха

Для правильной работы крепежного инструмента требуется отфильтрованный, сухой и смазанный сжатый воздух в достаточном количестве.

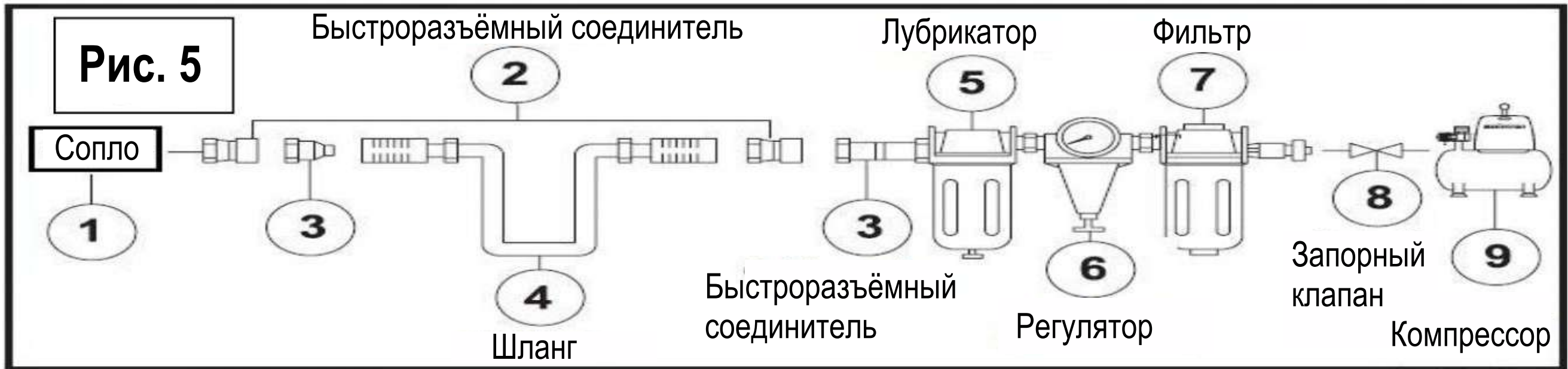
Если давление воздуха в системе трубопроводов превышает максимально допустимое для инструмента, приводящего в движение крепежные детали, в линии подачи к инструменту должен быть дополнительно установлен редукционный клапан, за которым следует предохранительный клапан, расположенный ниже по потоку.

ПРИМЕЧАНИЕ: При подаче сжатого воздуха компрессорами естественная влага, содержащаяся в воздухе, конденсируется и собирается в виде конденсированной воды в сосудах высокого давления и трубопроводах. Этот конденсат необходимо удалять с помощью водоотделителей. Эти водоотделители необходимо проверять ежедневно и при необходимости опорожнять, поскольку в противном случае в системе подачи сжатого воздуха и в приводном инструменте крепежа может развиваться коррозия. Это приводит к ускорению износа.

Компрессорная установка должна иметь соответствующие размеры с точки зрения выходного давления и производительности (объемного расхода) для ожидаемого потребления. Слишком малые по отношению к длине трубопровода участки трубопровода (трубы и шланги), а также перегрузка компрессора могут привести к падению давления.

Трубопроводы сжатого воздуха, проложенные стационарно, должны иметь внутренний диаметр не менее 19 мм и, соответственно, большой диаметр, если используются относительно длинные трубопроводы или несколько пользователей. Трубопроводы сжатого воздуха следует прокладывать таким образом, чтобы образовывать уклон (наивысшую точку в направлении к компрессору). Легкодоступные водоотделители должны быть установлены в самых нижних точках. Соединения для пользователей должны быть присоединены к трубопроводам сверху, а точки подключения крепежных инструментов должны быть оборудованы устройством подачи сжатого воздуха (фильтром/ водоотделителем/масленкой) непосредственно в месте соединения.

Масленки необходимо проверять ежедневно и при необходимости доливать рекомендованное количество масла (см. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ). При использовании шлангов длиной более 10 м подача масла для привода крепежных элементов не может быть гарантирована. Поэтому мы рекомендуем добавить от 2 до 5 капель (в зависимости от загрузки инструмента для крепления) рекомендованного масла (см. технические ХАРАКТЕРИСТИКИ) через воздухозаборник инструмента или масленку, прикрепленную непосредственно к инструменту.



4 Подготовка инструмента к работе

4.1 Подготовка инструмента к первой эксплуатации

Пожалуйста, прочтите и соблюдайте данное Руководство по эксплуатации перед использованием инструмента. Необходимо всегда строго соблюдать основные меры безопасности, чтобы избежать повреждения оборудования и травм пользователя или других людей, работающих в непосредственной близости от места эксплуатации.

4.2 Подключение к системе подачи сжатого воздуха

Убедитесь, что давление, подаваемое системой сжатого воздуха, не превышает максимально допустимого давления для привода крепежных деталей. Первоначально установите давление воздуха на меньшее значение из рекомендуемого допустимого давления (см. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ).

- Опустошите магазин, чтобы предотвратить выброс крепежного элемента на следующем этапе работы в том случае, если внутренние части приводного устройства для крепления не находятся в исходном положении после проведения работ по техническому обслуживанию и ремонту или транспортировки.
- Подсоедините приводной инструмент крепежа к системе подачи сжатого воздуха с помощью подходящего напорного шланга, оснащенного быстродействующими соединителями.
- Проверьте правильность работы, приложив наконечник приводного инструмента крепежа к куску дерева или деревянному материалу и нажав на спусковой крючок один или два раза.

4.3 Заполнение магазина

Разрешается использовать только те крепежные элементы, которые указаны в технических характеристиках (см. 1.1). При заполнении магазина держите инструмент так, чтобы дуло не было направлено на оператора, других людей или животных.

4.4 Обращение с инструментом

Обратите внимание на пункт 2 - Специальное указание - данного руководства по эксплуатации.

Убедившись в том, что инструмент для крепления крепежа работает правильно, приложите инструмент к обрабатываемой детали и нажмите на спусковой крючок.

Проверьте, был ли крепеж введен в обрабатываемую деталь в соответствии с требованиями.

- если крепежная деталь выступает, увеличивайте давление воздуха с шагом 0,5 бар, проверяя результат после каждой новой регулировки;
- если крепежная деталь вдавливается слишком глубоко, уменьшайте давление воздуха с шагом 0,5 бар, пока результат не будет удовлетворительным.

В любом случае, вы должны стремиться работать при максимально низком давлении воздуха. Это даст вам три существенных преимущества;

1. Вы сэкономите электроэнергию
2. Будет производиться меньше шума
3. Будет снижен износ крепежного инструмента.

Избегайте срабатывания приводного устройства для крепления, если магазин пуст.

Любое неисправное или неправильно функционирующее приводное устройство для крепления должно быть немедленно отключено от системы подачи сжатого воздуха и передано специалисту для осмотра.

В случае более длительных перерывов в работе или в конце рабочей смены рекомендуется отключить инструмент от системы подачи сжатого воздуха и опустошить магазин.

Соединители для подачи сжатого воздуха к приводному инструменту крепежа и шланги должны быть защищены от загрязнения, попадания крупной пыли, песка и т.д., которые могут привести к утечке и повреждению приводного инструмента крепежа и муфт.

5. Техническое обслуживание

Отсоединяйте инструмент от компрессора перед регулировкой, устранением замятий, техническим обслуживанием, перемещением и во время простоя.

Регулярная смазка. Если ваш инструмент не оснащен встроенным автоматическим маслоотделителем, добавляйте 2 или 6 капель масла для пневматического инструмента в воздухозаборник перед каждым рабочим днем или после 2 часов непрерывной работы, в зависимости от характеристик обрабатываемой детали или типа крепежа.

Пневматические инструменты необходимо периодически осматривать и заменять изношенные или сломанные детали, чтобы обеспечить безопасную и эффективную работу инструмента. Проверьте и замените все изношенные или поврежденные уплотнительные кольца, уплотнения и т.д. Затяните все винты и колпачки, чтобы избежать травм. Это должен делать специалист.

Регулярно проверяйте, свободно ли перемещаются спусковой крючок, пружина и предохранительный механизм, чтобы убедиться в целостности и работоспособности системы safe: нет незакрепленных и отсутствующих деталей, нет деталей для сборки или хранения.

Магазин и наконечник инструмента должны быть чистыми и очищенными от грязи, ворса или абразивных частиц.

Когда температура опускается ниже нуля, инструменты следует согревать любым удобным и безопасным способом.

6 Устранение неполадок (см. таблицу 1)

В следующей таблице перечислены распространенные проблемы и способы их решения. Пожалуйста, внимательно прочитайте ее и строго следуйте всем инструкциям.

Предупреждение!

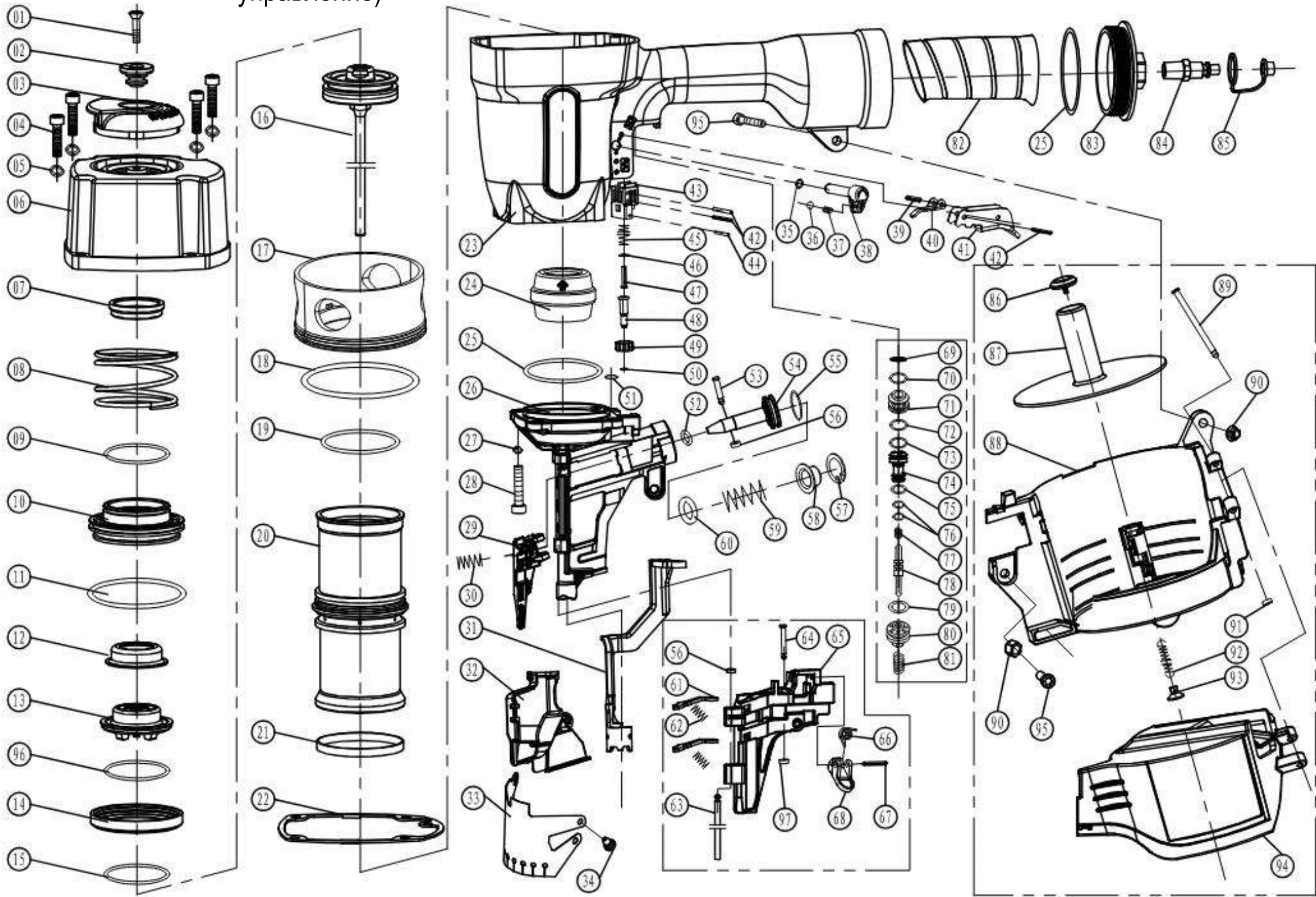
Потенциальная опасность, которая может привести к серьезным травмам или гибели людей.

- При появлении любого из перечисленных ниже симптомов во время работы прибора немедленно выключите его и отсоедините от системы подачи воздуха. Несоблюдение этого предупреждения может привести к серьезным травмам персонала.
- Перед выполнением каких-либо регулировок отключите инструмент от системы подачи воздуха.
- Ремонт должен выполняться только квалифицированным специалистом по техническому обслуживанию.

Неполадка	Возможная причина	Решение
Утечка воздуха в верхней части инструмента или в зоне спускового крючка	1. Повреждено уплотнительное кольцо в пусковом клапане. 2. Повреждена головка пускового клапана. 3. Поврежден шток, уплотнение или уплотнительное кольцо пускового клапана.	1. Проверьте и замените уплотнительное кольцо. 2. Проверьте и замените. 3.Проверьте и замените шток пускового клапана, уплотнение или уплотнительное кольцо
Утечка воздуха в нижней части инструмента.	1. Ослаблены винты. 2. Изношены или повреждены уплотнительные кольца или бампер.	1. Затяните винты. 2. Проверьте и замените уплотнительные кольца или бампер.
Утечка воздуха между корпусом и крышкой цилиндра.	1. Изношен бампер. 2. Слишком высокое давление воздуха.	1. Затяните винт. 2. Проверьте и замените уплотнительные кольца или бампер.
Лезвие слишком глубоко загоняет крепежную деталь.	1. Изношен бампер. 2. Слишком высокое давление воздуха.	1. Замените бампер. 2. Отрегулируйте давление воздуха.
Инструмент работает неправильно: не может привести в действие крепежную деталь или работает медленно.	1. Недостаточная подача воздуха. 2. Недостаточная смазка. 3. Изношены или повреждены уплотнительные кольца или пломбы. 4. Забито выпускное отверстие в головке блока цилиндров.	1. Проверьте достаточную подачу воздуха. 2. Капните 2 или 6 капель масла в воздухозаборник. 3. Проверьте и замените уплотнительные кольца или сальник. 4. Замените поврежденные внутренние детали.
Инструмент пропускает крепежные детали.	1. Изношенный бампер или поврежденная пружина. 2. Грязь на передней панели. 3. Грязь или повреждение препятствуют свободному перемещению крепежных элементов в магазине. 4. Изношенное или сухое уплотнительное кольцо на поршне или отсутствие смазки. 5. Утечка герметичности крышки цилиндра.	1. Замените бампер или пружину толкателя. 2. Очистите канал привода на передней панели. 3. Необходимо очистить магазин. 4. Необходимо заменить уплотнительное кольцо и смазать. 5. Замените уплотнительную шайбу.
Инструмент застревает.	1. Неправильный или поврежденный крепеж. 2. Поврежденная или изношенная направляющая привода. 3. Магазин или носовой винт ослаблены. 4. Магазин загрязнен.	1. Замените и используйте правильное крепление. 2. Проверьте и замените привод. 3. Затяните магазин. 4. Очистите магазин.

Устройство для забивания рулонных гвоздей CN90 со схемой взрывозащиты и списком запасных частей (контактное управление)

Дата выпуска:	2015. 04. 10
Номер версии:	V1



№	Описание	Кол	№	Описание	Кол	№	Описание	Кол	№	Описание	Кол
01	Болт М6*25	1	26	Направляющая привода	1	51	Уплотнительное кольцо 7,5*1,8	1	76	Уплотнительное кольцо 2,5 *1,5	2
02	Втулка вала	1	27	Пружинная шайба 8	4	52	Уплотнительное кольцо 9,9*2,4	1	77	Пружина переключателя	1
03	Воздушный дефлектор	1	28	Болт М8*25	4	53	Стиральная машина	1	78	Уровень переключателя	1
04	Болт М6*35	4	29	Собачка	1	54	Штифт вала	1	79	Уплотнительное кольцо 18 × 2,65	1
05	Пружинная шайба 6	4	30	Сжатая пружина	1	55	Уплотнительное кольцо 20*2,4	1	80	Гнездо переключателя	1
06	Крышка цилиндра	1	31	Предохранительный хомут	1	56	Втулка из сосны	2	81	Сжатая пружина	1
07	Стиральная машина	1	32	Крышка головки гвоздодера	1	57	Внутреннее стопорное кольцо	1	82	Крышка ручки	1
08	Сжатая пружина	1	33	Крышка головки пистолета	1	58	Посадочное место пружины	1	83	Торцевая крышка	1
09	Уплотнительное кольцо 45*2,65	1	34	Неподвижное кольцо	1	59	Направляющая пружина гвоздя	1	84	Заглушка для впуска воздуха	1
10	Клапан	1	35	Защелкивающийся фиксатор 5	1	60	Буферное кольцо	1	85	Заглушка для пробки	1
11	Уплотнительное кольцо 56*3,55	1	36	Стальной шарик Dw=3	1	61	Стопорный блок гвоздя	2	86	Крышка пружины	1
12	Втулка бампера	1	37	Сжатая пружина	1	62	Сжатая пружина	2	87	Ногтевая пластина	1
13	Бампер крышки цилиндра	1	38	Регулировочный стержень	1	63	Штифт вала	1	88	Журнал	1
14	Уплотнительная шайба	1	39	Штифт 3*18	1	64	Штифт подвижной крышки	1	89	Вал	1
15	Уплотнительное кольцо 57,6*4,5	1	40	Предохранительная прокладка	1	65	Подвижная крышка	1	90	Гайка М6	2
16	Поршень в сборе	1	41	Спусковой крючок А	1	66	Пружина кручения	1	91	Сосновый куст	1
17	Воротник	1	42	Штифт 3*32	3	67	Посадочное место пружины	1	92	Весна	1
18	Уплотнительное кольцо 73*3,55	1	43	Регулировочное седло	1	68	Спусковой крючок	1	93	Посадочное место для крючка	1
19	Уплотнительное кольцо 50*3,55	1	44	Штифт 2,5*22	1	69	Уплотнительное кольцо 15*2,65	1	94	Крышка магазина	1
20	Цилиндр	1	45	Сжатая пружина	1	70	Уплотнительное кольцо 16×1,6	1	95	Болт М6*30	2
21	Уплотнительное кольцо	1	46	Прокладка	1	71	Седло клапана	1	96	Уплотнительное кольцо 50*1,8	1
22	Прокладка	1	47	Нажимной рычаг	1	72	Уплотнительное кольцо 6,1×1,8	1	97	Сосновый куст	1
23	Корпус пистолета	1	48	Регулировочный винт	1	73	Уплотнительное кольцо 6,4×2	1			
24	Бампер	1	49	Регулировочная гайка	1	74	Корпус клапана	1			
25	Уплотнительное кольцо 63*2,65	2	50	Защелкивающийся фиксатор	1	75	Уплотнительное кольцо 9×1,8	1			

Примечание:

Если вам нужны запасные части для этой модели, пожалуйста, свяжитесь с нами или с дистрибьютором, у которого вы приобрели этот инструмент. Спасибо!

PAULT берет на себя обязательства по бесплатному устранению всех неисправностей, возникших по вине производителя, в течение гарантийного периода, 12 месяцев, со дня продажи инструмента.

Настоящая гарантия предоставляется компанией в дополнение к правам потребителя, установленным действующим законодательством. В случае возникновения каких-либо неисправностей в процессе эксплуатации рекомендуем Вам обратиться к инструкции. В случае невозможности самостоятельного устранения неисправности, обратиться к продавцу или изготовителю.

Гарантия не распространяется на:

- сменные насадки ствола, монтажный ствол, поршень-боек;
- резиновые втулки, кольца, сальники;
- проведение сервисного обслуживания;
- инструмент, потеря работоспособности которого явилась следствием естественного износа деталей.

pault.ru

8-800-333-84-87

Устранение производственных недостатков не осуществляется в случаях, вызванных следующими причинами, подтвержденными сервисным центром:

- повреждение или отсутствие серийного номера ;
- небрежным обращением с оборудованием (например, механические повреждения);
- разборкой и/или ремонтом оборудования Клиентом или третьими лицами, не уполномоченными PAULT;
- несоблюдением правил эксплуатации и обслуживания, изложенных в руководстве по эксплуатации оборудования, и данных условий;
- использованием расходных материалов или запасных частей, не соответствующих типу оборудования, его техническим характеристикам, ГОСТам и/или техническим регламентам (а также использованием расходных материалов или запасных частей, не одобренных PAULT), использованием расходных материалов или запасных частей низкого качества.



MCN 90



MCN 45N



PAULT®

ГАРАНТИЙНЫЙ
ТАЛОН

Серийный номер

Дата продажи

Организация продавец

М.П.