

# Механический станок для боковин коробок ND-MS16

## **ВНИМАНИЕ:**

ПРОЧИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ. ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ. ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ИНФОРМАЦИЮ ВЫ МОЖЕТЕ ПОЛУЧИТЬ У ДИЛЕРА ИЛИ НА САЙТЕ [WWW.TRUSTY-TOOLS.RU](http://WWW.TRUSTY-TOOLS.RU)



## Характеристики станка

- Модель:
- Параметры (Длина x Высота x Ширина) ... 910ММ X 600ММ X 1245ММ
- Вес (без скоб) ... 25.8 кг
- Тип скоб ...спинка 16ММ
- Длина ...8ММ, 12ММ, 15ММ, 18ММ
- Емкость магазина ...200 скоб

## Техника безопасности

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ. НАРУШЕНИЕ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМАМ.

### ВНИМАНИЕ

1. Используйте защитные очки при работе с инструментом.
2. Не кладите руку и другие части тела между ударным механизмом (014) и наковальней (046).
3. Не нажимайте на педаль (044) станка, если на наковальне нет картона.

## Сборка станка

1. Найдите удобное место.
2. Достаньте станок из коробки.
3. Закрепите балансир (049) с помощью 6мм шестигранника и гаечного ключа на 13мм.
4. Соберите пружину (038)

## Работа на станке

1. Оттяните толкатель (026) назад до упора и поверните вниз.
2. Вставьте 4 ленты подходящих скоб в магазин (020). Продвиньте скобы к началу магазина.
3. Поверните толкатель (026) вверх и аккуратно подведите его к скобам. Не отпускайте толкатель, поскольку резкий удар может деформировать скобы и привести к заклиниванию инструмента.

**ВАЖНО:** Поддерживайте пружину (027) чистой и не изгибайте её.

4. Положите картон на наковальню

**ВАЖНО:** Скобы будут биться по центральной линии наковальни (026).

5. Нажмите ногой на педаль (044) до упора. Затем отпустите педаль.

**ВАЖНО:** Не нажимайте на педаль (044) станка, если на наковальне нет картона.

## Чистка заклиниваний

1. Откройте магазин и достаньте из него все скобы.
2. Снимите ударный механизм (014) при помощи 4мм шестигранника.
3. Прочистите заклинивание.
4. Соберите механизм обратно.

## Обслуживание

1. Поддерживайте станок в чистоте.
2. Смазывайте движущиеся части станка и винтовые соединения каждый рабочий день.