

**BeA-Nagler Typ 14/50-763 AC**

- [1] Abmessungen: L = 367; H = 252 B = 70 mm;  
 [2] Gewicht: 2,8 kg.  
 [3] Zulässiger Luftdruck: 8 bar,  
 [4] empfohlener Betriebsdruck: 6 - 8 bar.  
 [5] Luftverbrauch pro Eintreibvorgang bei 6 bar:  
 1,5 l freie Luft.  
 [6] Eintreibgegenstand: Industrieklammern  
 Typ 14+155 in den Längen von 25 bis 50 mm.  
 [7] A-bewerteter Einzelereignis-  
 Schalleistungspegel  $L_{wa,1s} = 97$  dB  
 [8] A-bewerteter Einzelereignis-  
 Emission Schalldruckpegel  
 am Arbeitsplatz  $L_{pA,1s} = 90$  dB  
 [9]\* Vibrationskennwert  $3,3m/s^2$

Auslösefrequenz: Stufenlos regelbar von  
 0 - 500 Auslösungen pro Min. bei 6 bar.

- [10] Magazinart: Oberlader  
 [11] Ladekapazität: min 14er/156 oder  
 155er/144 Klammern  
 [12] Luftanschluß: 9 bis 10 mm Nennweite  
**Diese Ersatzteilliste/Servicehinweise bildet mit dem beiliegenden Benutzer-Handbuch die Betriebsanleitung. Bitte vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und Sicherheitshinweise unbedingt beachten.**

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

**Austausch des Treibers und des Kolbens**

Die vier Zylinderschrauben 13301126 herausdrehen und die Kappe komplett abheben (Bild 1). Mit dem Ersatztreiber, der von unten in den Treiberkanal eingeführt wird, die Kolben-Treiber-Einheit nach oben aus dem Naglergehäuse herausdrücken (Bild 2). Mit einem Dorn  $\varnothing 3,5$  mm sorgfältig den Stift 14401573 und die Spannhülse 13300260 herausdrücken. Den Kolben dafür in die Montagevorrichtung 14401092 einlegen (Bild 3). Defekte Teile austauschen. Vor dem Wiedereinsetzen Kolben-O-Ring einfetten mit O-Ring-Fett 13301706.

**Auswechseln des Puffers und des Zylinders**

Die Zylinderschrauben 13301137, 13301110 sowie 13301118 herausdrehen und das Unterteil abnehmen. Treiber-Kolben-Einheit und Puffer herausziehen. Durch Schlagen des Gehäuses auf eine Holzplatte löst sich der Zylinder und läßt sich entnehmen. Defekte Teile austauschen und leicht gefettet wieder einbauen (Bild 4).

**Austausch von Rollfeder und Schubkasten**

Sicherungsscheibe 13300347 lösen und Schubkastenarretierung entfernen. Schubkasten vom Klammerträger ziehen. Rollfeder entspannen. Sicherungsscheibe 13300347 lösen und Feder aushaken. Teile austauschen und wieder montieren (Bild 5).

**Auswechseln der Ventil-O-Ringe**

Herausdrehen der vier Zylinderschrauben 13301126 und Abheben der Kappe komplett. Dann das Hauptventil 14404548 herausnehmen, defekte O-Ringe ersetzen und leicht gefettet wieder einsetzen (O-Ring-Fett 13301706) (Bild 6). Die Befestigung der Kappe mit den 4 Zylinderschrauben 13301126 muß mit einem Drehschrauber erfolgen, bei dem das Drehmoment auf 7 Nm eingestellt ist.

**Geschwindigkeitsjustierung des Automatikventils**  
 Mit dem Automatikventil kann die automatische Schlagfolge stufenlos von 0 - 500 Klammern pro Min. eingestellt werden. Dreht man die Drosselschraube 14404000 gegen Uhrzeigersinn erhöht sich die Schlagfolge.

English

**BeA Pneumatic Stapler Type 14/50 - 763 AC**

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

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

**Attention!**

Always disconnect the tool from its air supply and empty magazine before attempting any repair.

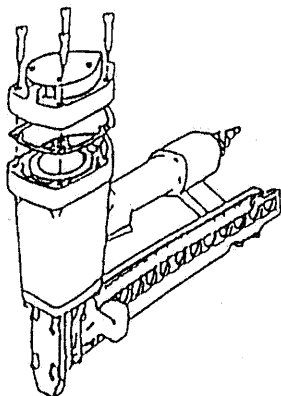
**Removing piston and driver blade**

Take out 4 bolts 13301126 and remove the complete cap (fig. 1). The piston with driver blade can now be removed by using a spare driver blade and pushing it from below (fig. 2). Use a pin punch of 4 mm diameter and BeA mounting block 14401092 for removing the pin 14401573 and splint pin 13300260 (fig. 3). Any damaged parts must be replaced. Before refitting, the piston O-ring should be greased with special grease 13301706.

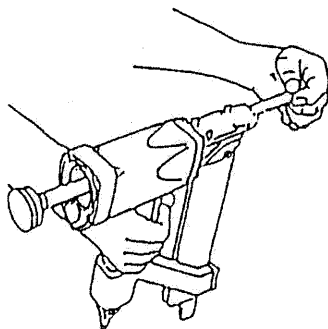
**Changing of bumper and cylinder**

Take off bolts 13301137, 13301118 and 13301110 now remove magazine. Take out piston-driver set and bumper. Gently tap the housing on a wooden surface. By the impact, the cylinder will come out and can easily be removed from the housing. Replace the damaged parts and grease before refitting (fig. 4).

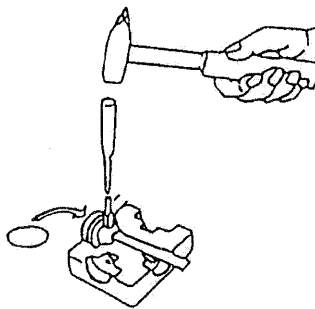
1



2



3

**Replacement of feeder bar and roller spring**

Remove circlip 13300347 and feeder stop. Withdraw feeder bar from Staple carrier. Release tension of roller spring. Remove circlip 13300347 and tension spring. Replace any damaged parts (5).

**Changing of O-rings on valve system**

Take off 4 bolts 13301126 and remove cap. Take out main valve 14404548 and replace worn O-rings. Grease O-rings with special grease 13301706 (fig. 6). Fix the cap with 4 allen bolts 13301126 with a torque wrench adjusted to 7 Nm.

**Adjustment of Cycle Speed of the Automatic Valve**

The cycle speed of the automatic valve can be infinitely varied between 0 - 500 staples per minute. By turning the adjusting screw 14404000 anti-clockwise the frequency of the operation is increased.

français

**Agrafeuse pneumatique BeA type 14/50 - 763 AC**

**Cette nomenclature des pièces détachées et instructions de service constituent le Mode d'Emploi. A lire attentivement avant la mise en service de l'appareil. Respecter les instructions de sécurité.**

Dans la version allemande de la nomenclature des pièces détachées, les caractéristiques techniques sont indiquées par [ ]

**Attention:**

**Déconnecter l'appareil de l'alimentation pneumatique, vider le magasin.**

**Remplacement du pousseur et du piston**

Dévisser les quatre vis à tête cylindrique 13301126 et enlever la cache complète (ill. 1). Pousser l'unité piston-pousseur vers le haut du boîtier de l'enfonceur à l'aide du pousseur de rechange introduit dans le canal du pousseur par le bas. (ill. 2). Pousser prudemment la cheville 14401573 et la douille de serrage 13300260 à l'aide d'un poinçon de 4 mm. Pour cela, engager le piston dans le dispositif de montage 14401092 (ill. 3). Remplacer les pièces défectueuses. Avant le remontage du piston, graisser le joint torique du piston avec de la graisse à joints toriques 13301706.

**Remplacement du pare-choc et du cylindre**

Enlever les vis à tête cylindrique 13301137, 13301118 et 13301110 et démonter la partie inférieure. Retirer l'unité pousseur-piston et le pare-choc. En frappant l'appareil sur une planche en bois, le cylindre est dégagé et peut être retiré. Remplacer les pièces défectueuses et les remplacer par des pièces de rechange légèrement graissées (ill. 4).

**Remplacement du ressort à crose et du tiroir**

Enlever la rondelle d'arrêt 13300347 et enlever le dispositif d'arrêt du tiroir. Retirer le tiroir du porte-agrafe. Détendre le ressort à crose. Enlever la rondelle d'arrêt 13300347 et décrocher le ressort. Remplacer les pièces et remonter (ill. 5).

**Remplacement des joints toriques de soupape**

Enlever les quatre vis à tête cylindrique 13301126 et enlever la cache complète. Ensuite démonter la soupape principale 14404548, remplacer les joints toriques défectueux et remonter légèrement graissés (graisse à joints toriques 13301706) (ill. 6). Resserrer les quatre vis à tête cylindrique 13301126 pour la fixation de la cache à l'aide d'une clé dynamométrique réglée à 7 Nm.

**Ajustement de la vitesse de la soupape automatique**

La soupape automatique permet d'ajuster la séquence des tirs automatiques, sans graduation, de 0 à 500 coups/minute. En tournant la vis régulatrice 14404000 contre le sens d'une aiguille d'une montre on augmente la séquence des tirs.

español

**Grapadora neumática BeA tipo 14/50 - 763 AC**

**Esta lista de piezas de repuesto/indicaciones de asistencia técnica, forma con el manual del usuario, las instrucciones de servicio. Por favor, antes de la puesta en marcha leer detenidamente y atender las indicaciones de seguridad.**

En la parte en idioma alemán de la lista de piezas de repuesto, los datos técnicos se encuentran bajo números característicos [ ] .

**Atención:**

**Separar el aparato de la fuente de presión neumática, descargar el almacén.**

**Reemplazo del impulsor y del pistón**

Desenroscar los cuatro tornillos cilíndricos 13301126 y levantar completamente la cubierta (Figura 1). Con el controlador de repuesto, que es introducido desde abajo en el canal del impulsor, presionar hacia el exterior de la carcasa (Figura 2).

Con un punzón de 4 mm, empujar el pasador 14401573 y el casquillo de sujeción 13300260 cuidadosamente hacia el exterior. Colocar el pistón para ello en el dispositivo de montaje 14401092 (Figura 3). Reemplazar piezas defectuosas. Antes de la recolocación engrasar el anillo obturador del pistón con grasa para el anillo obturador 13301706.

**Recambio del tope y del cilindro**

Desenrosar los tornillos cilíndricos 13301137, 13301118, así como 13301110 y retirar la parte inferior. Extraer la unidad impulsor-pistón y el tope. Golpeando la carcasa sobre una placa de madera se suelta el cilindro y permite ser extraído. Reemplazar piezas defectuosas y recolocarlas ligeramente engrasadas (Figura 4).

**Recambio de muelle de rodadura y caja de tiro**

Soltar la arandela de seguridad 13300347 y retirar el enclavamiento de la caja de tiro. Extraer la caja de tiro del soporte de fijación. Destensar el muelle de rodadura. Soltar la arandela de seguridad 13300347 y desenganchar el muelle. Reemplazar las piezas y volver a montar (Figura 5)

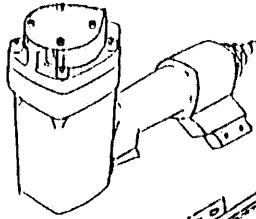
**Recambio de los anillos obturadores de la válvula**

Desenrosar los cuatro tornillos cilíndricos 13301126 y levantar la cubierta completa. Después de ello retirar la válvula principal 14404548, reemplazar los anillos obturadores defectuosos y colocar los nuevos ligeramente engrasados (Grasa para el anillo obturador 13301706) (Figura 6). La fijación de la cubierta con los cuatro tornillos cilíndricos 13301126 debe ser realizada con un atornillador rotativo, con par de ajuste regulado en 7 Nm.

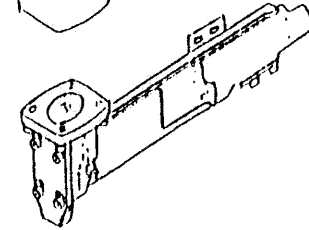
**Adjuste de velocidad de la válvula automática**

La velocidad de la válvula automática se puede ajustar infinitamente de 0 - 500 grapas por minuto. Girando el tornillo de regulación 14404000 hacia la izquierda se aumenta la velocidad de tiros.

4



5



italiano

**Fissatrice pneumatica BeA Tipo 14/50 - 763 AC**

La distinta delle parti di ricambio e le indicazioni di assistenza formano con il manuale utente allegato le istruzioni per l'uso. Si prega di leggerle con attenzione prima della messa in funzione e di osservare le istruzioni di sicurezza.

Nella parte tedesca della distinta delle parti di ricambio i dati tecnici sono indicati da numeri caratteristici [ ].

**Attenzione:**

Separare l'apparecchio dalla fonte di pressione pneumatica. Svtare il caricatore.

**Sostituzione dell'elemento conduttore e del pistone**

Svitare le 4 viti a testa cilindrica 13301126 e sollevare completamente il coperchio (fig. 1). Con l'elemento conduttore di ricambio, introdotto dal basso nell'apposito canale, spingere l'unità pistone-elemento conduttore verso l'alto fuori dall'alloggiamento (fig. 2). Con una punta da 4 mm estrarre accuratamente la spina 14401573 e la spina elastica 13300260. A tale scopo inserire il pistone nel dispositivo di montaggio 14401092 (fig. 3). Sostituire i particolari difettosi. Prima di reinstallare gli O-ring del pistone, lubrificarli con l'apposito grasso 13301706.

**Sostituzione del respingente e del cilindro**

Svitare le viti a testa cilindrica 13301137, 13301118 e 13301110 ed estrarre la parte inferiore. Estrarre l'unità pistone-elemento conduttore e il respingente. Battere l'alloggiamento su un pannello di legno per far distaccare ed estrarre il cilindro. Sostituire le parti difettose e lubrificare leggermente i particolari da reinstallare (fig. 4).

**Sostituzione della molla a lamina e del cassetto**

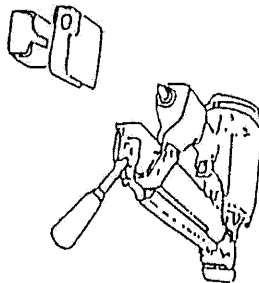
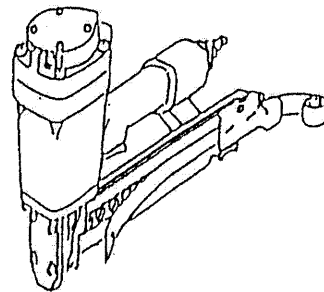
Allentare la rosetta di sicurezza 13300347 e rimuovere l'arresto del cassetto. Estrarre il cassetto dalle graffe di supporto. Allentare la molla a lamina. Allentare la rosetta di sicurezza 13300347 e sganciare la molla. Sostituire i particolari e installarli nuovamente (fig. 5).

**Sostituzione degli O-ring delle valvole**

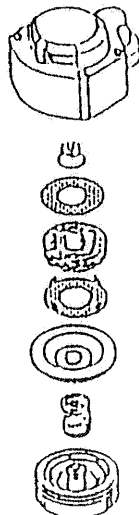
Estrarre le 4 viti a testa cilindrica 13301126 e sollevare completamente il coperchio. Estrarre la valvola principale 14404548, sostituire gli O-ring difettosi e reinstallarli leggermente lubrificati (grasso per O-ring BeA 13301706) (fig. 6). Il fissaggio del coperchio con le 4 viti a testa cilindrica 13301126 deve avvenire con un cacciavite con una coppia di 7 Nm.

**Regolazione della velocità della valvola automatica**

La valvola automatica permette di regolare la velocità di aggraffatura da 0 a 500 graffe/min. Ruotando la vite di regolazione 14404000 in senso antiorario la frequenza viene aumentata.



6

**BeA luchtdruktacker Type 14/50 - 763 AC**

Deze reserveonderdelenlijst/service-instructies vormt met het bijgevoegde gebruikershandboek de gebruiksaanwijzing. Lees deze voor de inbedrijfstelling zorgvuldig door en houd rekening met de veiligheidsinstructies.

In het Duitse gedeelte van de reserveonderdelenlijst staan technische gegevens onder kengetallen [ ].

**Let op:**

Scheid het apparaat van de pneumatische drukbron, maak het magazijn leeg.

**Vervangen van de drijfstang van de zuiger**

De vier cilinderkopschroeven 13301126 eruit draaien en de kap geheel omhoog trekken (afbeelding 1). Met de reservecilinderdrijfstang, die van onder in het drijfstangkanaal wordt gestoken, de zuiger-drijfstangeenheid naar boven uit het nagelmachine-huis drukken (afbeelding 2). Met een dom 4 mm de pen 14401573 en de spanhuis 13300260 zorgvuldig naar buiten drukken. De zuiger hiervoor in de montageinrichting 14401092 leggen (afbeelding 3). Defecte delen vervangen. Voordat deze weer wordt aangebracht, moet de zuiger-O-ring worden ingevet met O-ring-vet 13301706.

**Vervangen van de buffer en van de cilinder**

De cilinderkopschroeven 13301137, 13301118 alsmede 13301110 eruit draaien en het ondergedeelte eraf nemen. Drijfstang-zuiger-eenheid en buffer eruit trekken. Door het huis op een houten plaat te kloppen laat de cilinder los en zo kan deze er worden uitgenomen. Defecte delen vervangen en licht ingevet opnieuw inbouwen (afbeelding 4).

**Vervangen van rolveer en nageleenheid**

Borgring 13300347 losnemen en de vergrendeling van de nageleenheid verwijderen. Nageleenheid van de nagelsteuneenheid trekken. Rolveer ontspannen. Borgring 13300347 losnemen en veer loshaken. Delen vervangen en weer monteren (afbeelding 5).

**Vervangen van de ventiel-O-ringen**

Draai de vier cilinderkopschroeven 13301126 eruit en neem de kap er geheel af. Neem vervolgens het hoofdventiel 14404548 eruit, vervang defecte O-ringen en breng deze licht ingevet weer aan (O-ring-vet 13301706) (afbeelding 6). De bevestiging van de kap met de vier cilinderkopschroeven 13301126 dient te geschieden door middel van een schroevendraaier, waarbij het aandraaimoment op 7 Nm ingesteld is.

**Instelling van de snelheid van het repeteeventiel**

Het repeteeventiel kan traploos worden ingesteld op automatisch inschieten van 0 - 500 nieten per minuut. Het inschiettempo wordt verhoogd door de stelschroef 14404000 tegen de klok in te draaien

Dansk

**BeA - trykluftsmaskine type 14/50 - 763 AC**

Denne reservedelsliste/disse servicehenvisninger udgør sammen med vedlagte brugerhåndbog selve driftsvejledningen. Bedes venligst læst omhyggeligt igennem før ibrugtagningen, ligesom sikkerhedshenvisningerne bedes iagttaget.

i den tyske del af reservedelslisten står tekniske data med kendetail [ ]

**Giv agt:**

Maskinen adskilles fra den pneumatiske trykkilde. Magasinet tømmes.

**Udskiftning af drivdornen og stemplet**

De fire cylinderskruer 13301126 skrues ud, og kappen løftes af komplet (illustration 1). Med reservecilinderdornen, der indføres i drivdornkanalen nedefra, trykkes stempel-drivdornenheden opåder ud af sømhuset (illustration 2). Med en 4 mm dorn trykkes stiften 14401573 og spændebøsningen 13300260 omhyggeligt ud. I stedet lægges stemplet i montagehjælpeanordningen 14401092 (illustration 3). Defekte dele udskiftes. Før genindsættelsen indfædtes stempel-O-ringen med O-ringsfedt 13301706

**Udskiftning af pufferen og cylinderen**

Cylinderskruerne 13301137, 13301118 samt 13301110 drejes ud, og underdelen tages af. Drivdorn-stempelenhed og puffer trækkes ud. Ved at slå huset mod en træplade, løsner cylinderen sig, hvorpå den kan tages ud. Defekte dele udskiftes og monteres atter i let indfædtes stand (illustration 4).

**Udskiftning af rullefjeder og trykkasse**

Sikringsskive 13300347 løsnes, og trykkasselås fjernes. Trykkasse trækkes fra klammeholder. Rullefjeder afspændes. Sikringsskive 13300347 løsnes og fjeder hages af. Dele udskiftes, og der monteres igen (illustration 5).

**Udskiftning af ventil-O-ringe**

De fire cylinderskruer 13301126 skrues ud, og kappen løftes af komplet. Derpå tages hovedventilen ud, defekte O-ringe erstattes, og nye indsættes let indfædtes (O-ringsfedt 13301706) (illustration 6). Befæstelsen af kappen med de fire cylinderskruer 13301126 skal ske med en skruetrækker, på hvilken momentet er indstillet til 7 Nm.

**Hastighedsjustering af automatikventilen**

Med automatikventilen kan den automatiske slagfølge indstilles trinløst fra 0-500 klammer pr. minut. Drejer man drosselskruen 14404000 i retning mod uret forhøjes slagfølgen.



Deutsch  
English  
Français  
Español

Ersatzteilliste und Servicehinweise  
Spare parts list, service instructions  
Nomenclature des pièces détachées et instructions de montage  
Lista de recambios e instrucciones de uso



Typ  
Type  
Tipo

14/50-763 AC (Art.-Nr. 12000360)

