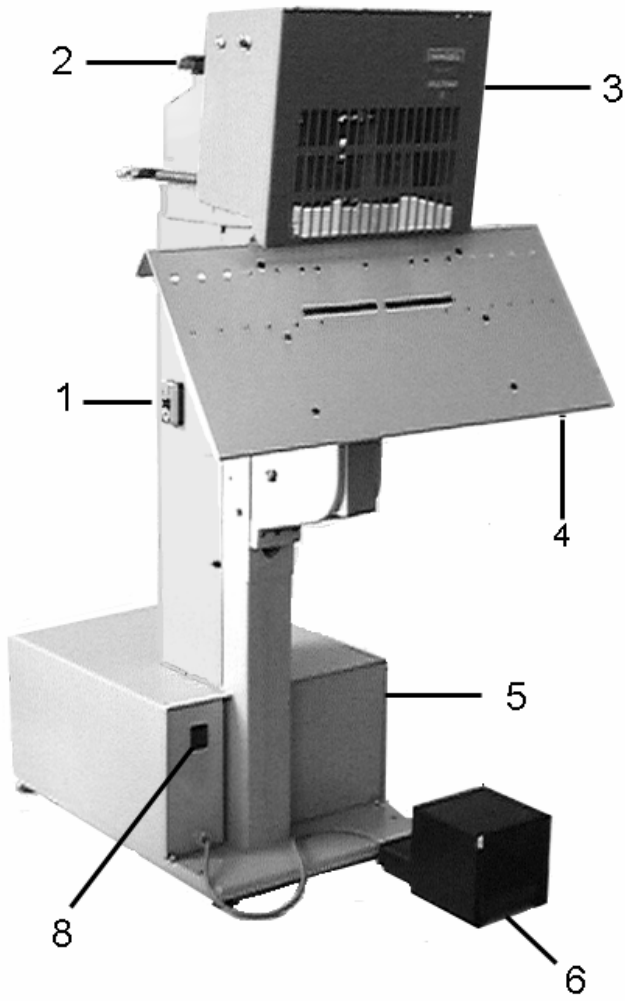


MULTINAK

Multinak S



Multinak FS

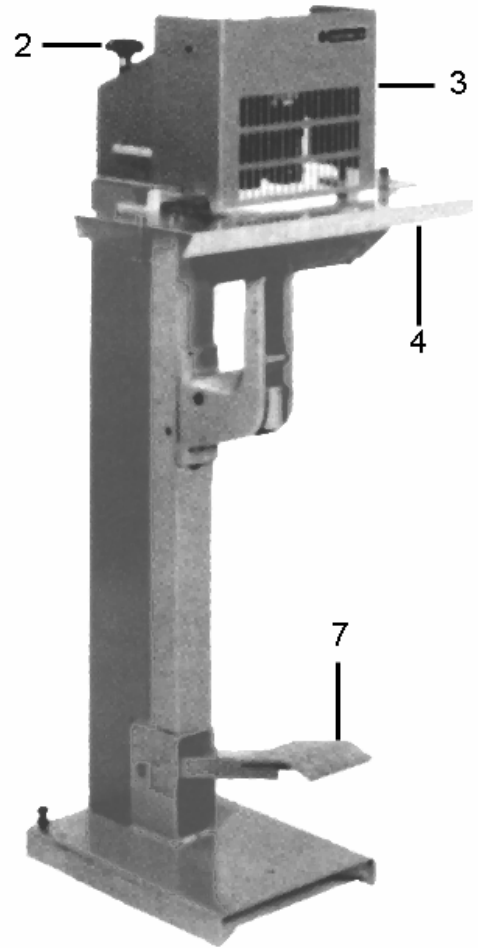


fig001

Deutsch4

English18

Français32

Deutsch

Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, daß Sie sich für unsere Heft-Maschine entschieden haben. Mit dem Kauf dieses Qualitätsproduktes haben Sie eine gute Wahl getroffen.

Bitte lesen Sie vor Benutzung der Maschine unbedingt diese Gebrauchsanweisung und befolgen Sie die Sicherheitsvorschriften.

Die eingeklammerten Zahlen im Text verweisen auf die Abbildungen.

Funktionsbeschreibung

1. Ein-Aus-Schalter
2. Handrad
3. Handschutz
 - Maschine kann nur bei geschlossenem Handschutz betrieben werden.
4. Universaltisch
5. Schutzhaube
6. Fußschalter
7. Fußpedal
8. Service Schalter

Sicherheitsvorschriften

Reparaturen nur mit original NAGEL-Ersatzteilen durchführen.

Reparaturen nur bei gezogenem Netzstecker durchführen.

Reparaturen und Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur durch ausgebildetes Fachpersonal erfolgen.

Das Entfernen der Sicherheitseinrichtungen und Verkleidungen und der Betrieb bei Schäden, welche die Sicherheit beeinträchtigen, ist verboten (z.B. beschädigte Netzkabel, Abdeckungen).

Netzkabel so verlegen, daß es keine Stolperstelle bildet.

Arbeitsplatz des Bedieners: Vor der Maschine.

Maschine ausschließlich in einem trockenem Raum aufstellen.

Maschine ausschließlich zum Heften von Papier und Pappe verwenden.

Aufstellung

Heben Sie die Maschine zusammen mit einer kräftigen Person aus der Verpackung. Stellen Sie die Maschine auf einer festen und ebenen Fläche auf. Mit den Nivellierfüßen Unebenheiten des Bodens ausgleichen.

Drehrichtung prüfen (nur Multinak S, Drehstrom)

Kontrollieren Sie beim erstmaligen Einschalten der Maschine die richtige Drehrichtung des Motors.

Die Getriebeachse (9) muß in Pfeilrichtung drehen. Wenn das nicht der Fall ist, müssen im Netzstecker zwei beliebige Phasen gegeneinander vertauscht angeschlossen werden.

Die Null-Leiterklemme (ist am Drehstromstecker mit „N“ bezeichnet) und das grün- gelbe Erdungskabel jedoch nie vertauschen oder abmontieren.

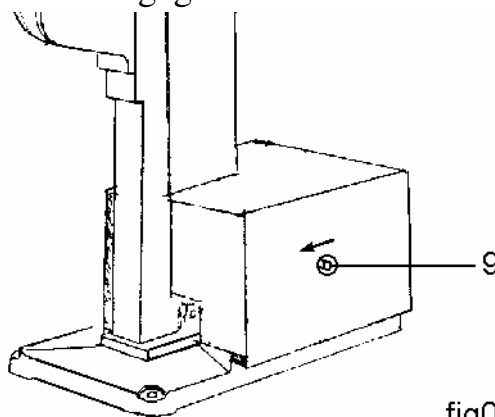


fig002

Montage des Universaltsches

Die Flanschfläche (17) des Universaltsches mit zwei Halbrundschauben (18) am Horn (16) der Heftmaschine festschrauben. Heftköpfe am Handrad (2, fig001) ganz nach oben drehen. Dann des Tischblech (19) in Pfeilrichtung über die Umbieger anheben.

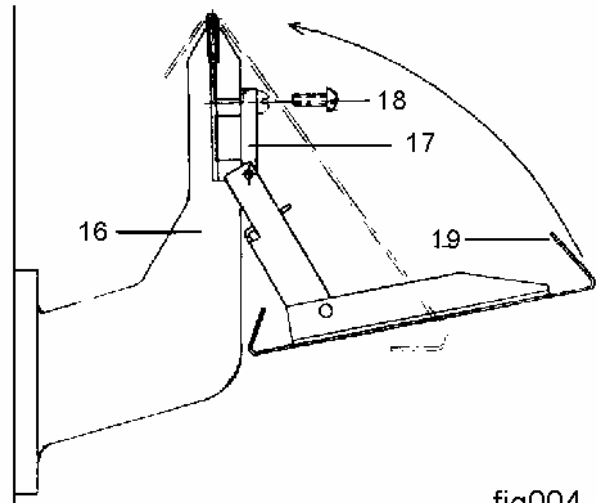


fig004

Die Flachtischstellung wird erreicht, wenn die Vorderkante des Tischbleches angehoben wird, so daß es mit den vorgesehenen Aussparungen über die Umbieger zu liegen kommt. Die rückwärtigen Anschläge werden entsprechend mit Schraubbolzen (21) und Rändelmutter (22) in den vorgesehenen Löchern befestigt.

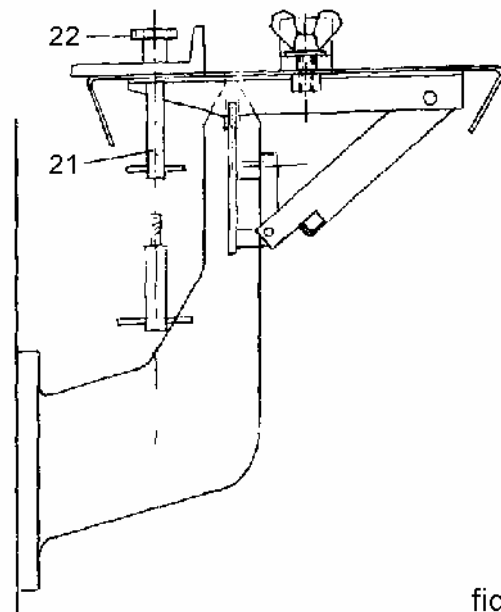
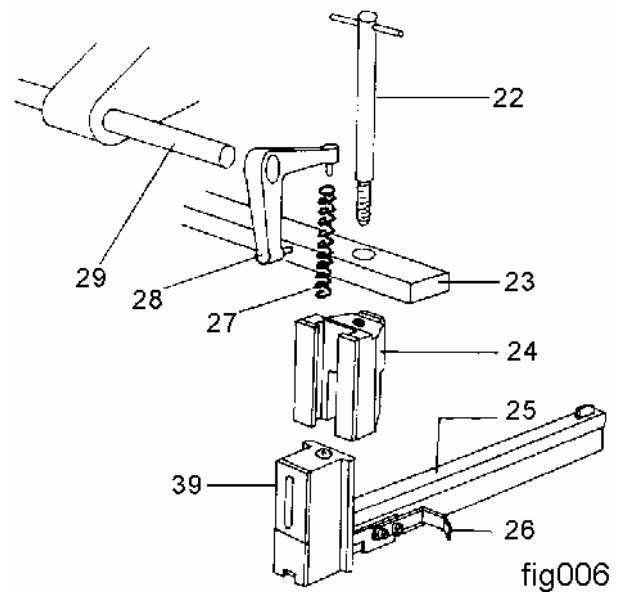


fig005

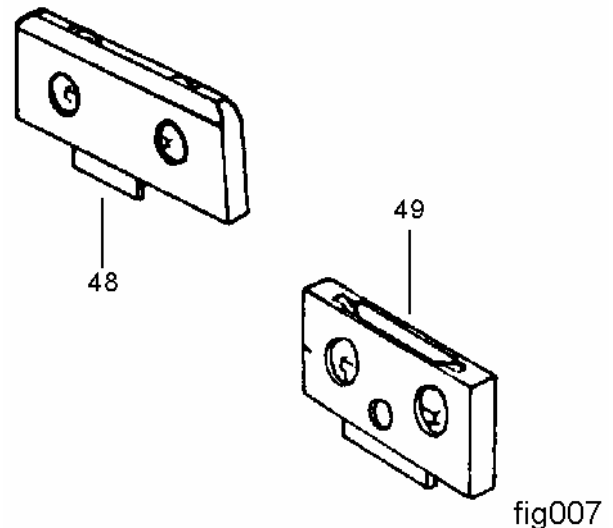
Montage der Heftköpfe

Führungsstück (24) von oben über den Heftkopf (25) schieben. Beide Teile gemeinsam an die gewünschte Position unter den Trägerarm (23) bringen und Bolzen (22) von oben in das Führungsstück einschrauben. Das Führungsstück darf bei richtiger Montage nicht verkanten. Der Griff des Klammerschiebers (26) am Heftkopf muß immer außen sitzen und von der Maschine wegzeigen; notfalls umschrauben. Spiralfeder (27) in Heftkopfbohrung einsetzen. Winkelhebel (28) über Exzenterachse (29) schieben, mit dem langen Schenkel nach unten. Zapfen des kurzen Schenkels in Spiralfeder einhängen. Zapfen des langen Schenkels in die Löcher von Treiber und Treiberkralle durch das Langloch der oberen Frontplatte (39) einhängen. Zur Erleichterung Heftkopf mit einer Hand etwas anheben.



Montage der Umbieger

Die Maschine wird geliefert mit zwei Broschürenumbiegern (48), schmal und mit Phase, und mit zwei Blockumbiegern (49), breit. Die Umbieger werden nach Abheben des Universaltisches in den Schlitz des Horns eingesetzt und mit je einer Schraube befestigt.



Handschutz

Der Handschutz (3) ist einstellbar an der Schraube (11) auf seiner rechten Seite. Er muß für jede Arbeit auf die Heftgutstärke eingestellt werden.

Multinak S:

Beim Hochklappen des Handschutzes schaltet die Maschine ab. Damit die Maschine wieder Betriebsbereit ist, muß der Handschutz heruntergeklappt und der Ein-Aus-Schalter (1, fig001) erneut eingeschalten werden.

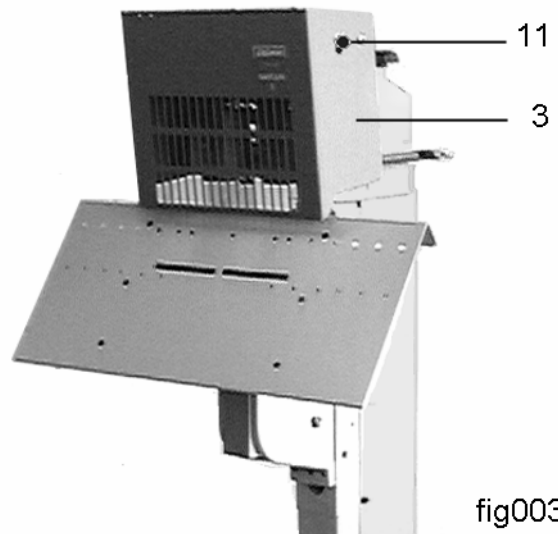


fig003

Multinak FS:

Beim Modell mit Fußbetrieb nie mit hochgeklapptem Handschutz arbeiten.

Einstellung des Heftkopfabstandes

Der Abstand der beiden Heftköpfe kann nach dem Schema (fig008) verändert werden (80-155mm). Andere Kombinationen sind möglich. Man sollte jedoch darauf achten, daß der Abstand der beiden Köpfe von der Mitte möglichst gleich groß ist.

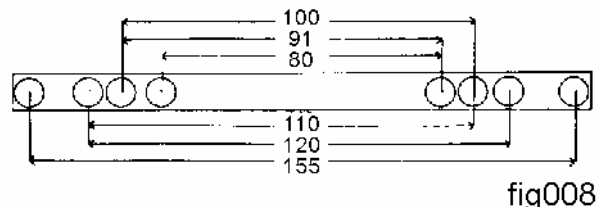


fig008

Zur Veränderung des Abstandes wird der Bolzen (31, fig009) herausgeschraubt. Gleichzeitig hält man den Heftkopf mit der anderen Hand zunächst fest und verschiebt ihn dann in die gewünschte Position. Dort wird der Bolzen wieder eingeschraubt. Wenn beide Heftköpfe in der neuen Position sind, sind die Umbieger in die entsprechende Position unter den Heftköpfen zu bringen.

Einstellung auf die Heftgutstärke

Die Multinak hat einen Fühler zur Messung der Heftgutstärke.

Das Heftgut wird auf den Anlagetisch unter den Fühlerteller (32) gelegt. Zum Messen wird der Fühlerarm (34) angehoben und nach vorn geschwenkt.

Broschüren dabei aufschlagen und nicht im Falz messen. Dann wird am Handrad (2) "auf" oder "ab" gedreht. Es ist zweckmäßig, zunächst so weit "auf" zu drehen, bis Luft zwischen Heftgut und Fühlerteller ist und dann "ab" zu drehen.

Die Grobeinstellung ist erreicht, wenn der Fühlerarm auf der Höhe des weißen Striches ist, der sich auf dem gegenüberliegenden feststehenden Zeiger (33) befindet. Danach Fühlerarm anheben und zur Seite wegschwenken.

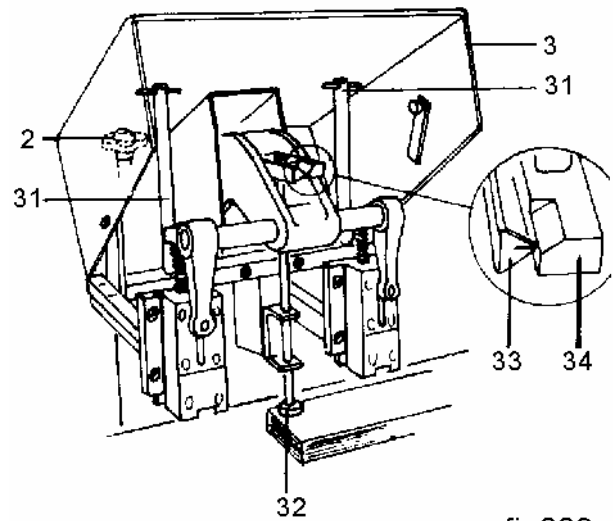


fig009

Da sich das Heftgut beim Heften unterschiedlich stark zusammenpreßt, muß nach dieser Grobeinstellung eine erste Probeheftung gemacht und am Handrad (2) nachreguliert werden.

Funktionsbesserungsteile (nur in Heftköpfen AS)

Funktionsbesserungsteile sind:

Deckelschiene, Füllstück, Kanalblech und Vorsatzspreizer.

Füllstück und Deckelschiene müssen immer bei Klammern Nr. 30 verwendet werden, jedoch nie bei Ringklammern. Füllstück (44) in den Tunnel schieben (Schräge zeigt nach hinten). Die Deckelschiene wird am Magazindeckel angeschraubt. Das Kanalblech (42) ist bei Klammern Nr. 30/6 unbedingt erforderlich;

es kann auch bei anderen Klammern verwendet werden, aber nie bei Klammern, die länger sind als 6mm. Zum Einbau wird die untere Frontplatte abgeschraubt, dann wird das Kanalblech in den Tunnel gesteckt und mit der Schraube (43) befestigt. Wichtig ist, daß das Kanalblech gratfrei mit der Vorderkante des Heftkopfes abschließt, da sonst der Treiber anstößt.

Der Vorsatzspreizer (41) muß bei Blockheftungen mit Heftklammern ab 10mm Schenkellänge verwendet werden, jedoch nie bei Ringklammern.

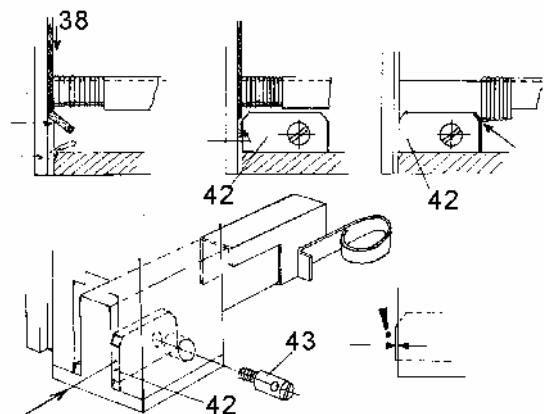


fig011

Heftklammern

Grundsätzliches:

Heftklammern mit dem Zeichen „NAGEL“ sind mit großer Präzision gefertigt und dank ihrer Meißelspitze von hoher Durchschlagkraft. Heftklammern werden in unterschiedlichen Drahtstärken und verschiedenen Schenkellängen aus Eisen- oder, wie in längeren Heftklammern, aus Stahldraht geliefert.

Die Heftklammernbezeichnungen bedeuten:

Beispiel „24/15 S“

24 = Drahtstärke

15 = Schenkellänge in mm

S = Stahldraht

Schenkellänge:

Heftklammern werden in Schenkellängen von 6mm bis 30mm geliefert. Man wählt die Schenkellänge ca. 4mm länger als die Heftgutstärke.

Drahtstärke:

Heftklammern werden aus Drähten unterschiedlicher Stärken hergestellt. Man verwende für ein bestimmtes Heftgut stets einen durchschlagkräftigen, aber möglichst dünnen und wenig auftragende Draht nach folgender Faustregel:

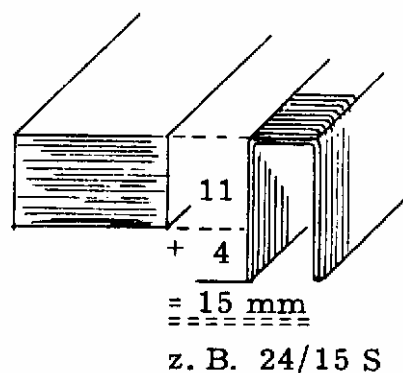


fig012

Heftgut	Drahtstärke	Schenkel länge
Dünne Lagen von wenigen Blättern	30	6
Alle Broschüren	Ri 24	6-10
Alle Broschüren	26	6-15
Dünne Blocks bis ca. 100 Blatt	26	6-15
Mittlere Blocks bis ca. 140 Blatt	24	6-18
Starke Blocks bis ca. 160 Blatt	50	6-20
Sehr starke Blocks bis ca. 260 Blatt	B 50	23-30

In der Broschüren- und Blockheftmaschine Multinak kann, bei Verwendung entsprechender Funktionsteile (fig025), mit allen Heftklammern der obenstehenden Tabelle geheftet werden.

Einlegen der Heftklammern

Verwenden Sie stets nur Original-NAGEL-Heftklammern in Paketen zu 5.000 Stück. Das Markenzeichen NAGEL verbürgt die richtige Heftklammer. Andere Heftklammern, auch wenn sie zeitweilig funktionieren, führen zu vorzeitigem Verschleiß und zu Störungen.

Klammerschieber zurückziehen, bis er einrastet. Magazindeckel durch Drehen der Flügelschraube (hinten am Magazindeckel) öffnen und Klammern einlegen.

Das Magazin des AS-Heftkopfes faßt:

500 Heftklammern Nr. 30

400 Heftklammern Nr. 26

300 Heftklammern Nr. 24

Das Magazin des BS-Heftkopfes faßt:

400 Heftklammern Nr. 50

300 Heftklammern Nr. B 50

Magazindeckel schließen und durch Drehen der Flügelschraube verriegeln.

Klammerschieber auslösen: Dazu am Ring erst leicht nach hinten ziehen und dann nach vorn führen. Nie vorschnellen lassen!

Heften Multinak S

Handschutz (3, fig001) herunterklappen.

Maschine am Ein-Aus-Schalter (1, fig001) einschalten.

Service-Schalter (8, fig001) muß auf Schalterstellung 1 stehen.

Die Maschine ist nun Betriebsbereit.

Heftgut auf dem Universaltisch anlegen.

Die Auslösung des Heftvorganges erfolgt über den Fußschalter (6, fig001).

Heften Multinak FS

Handschutz (3, fig001) herunterklappen.

Heftgut auf dem Universaltisch anlegen.

Der Heftvorgang erfolgt durch Hinunterdrücken des Fußpedals (7, fig001). Das Fußpedal muß ganz bis nach unten durchgedrückt werden.

Zubehör

Heftköpfe AS:

Für Blocks bis 15mm.

Heftköpfe BS:

Für Blocks bis 27mm.

Funktionswechselteile

Funktionsbesserungsteile

Nagel-Heftklammern:

In verschiedenen Drahtstärken, Schenkellängen und Qualitäten.

Wartung der Maschine

Rot markierte Schmierstellen nach ca. 160 Betriebsstunden ölen (mit nicht zu dünnflüssigem Maschinenöl).

Auch Treiber und Treiberkrallen im Heftkopf und Gleitführung des Kopfes sollen nie trocken laufen.

Maschine von Hand durchdrehen

Für Service-Arbeiten oder bei Störungen kann es notwendig werden, die Maschine von Hand durchzudrehen.

Dazu Maschine am Ein-Aus-Schalter (1, fig001) ausschalten.

Service-Schalter (8, fig001) auf Schalterstellung 2 schalten, damit die Hubmotorbremse gelüftet wird.

Drehgriff (aus dem Zubehör) auf die Getriebeachse (9, fig002) aufstecken.

Die Maschine kann nun von Hand durchgedreht werden.

Nach Beendigung der Service-Arbeiten Maschine in den oberen Totpunkt (Heftköpfe stehen ganz oben) drehen.

Drehgriff wieder abnehmen und Service-Schalter auf Schalterstellung 1 schalten.

Mögliche Störungen

Maschine funktioniert nicht:
 Netzstecker eingesteckt?
 Hauptschalter eingeschaltet?

Klammersitz bei Zwillingsheftung ungleich:

Feststellschraube (48) lockern, Exzenter-Aufhängeachse nachstellen, bis beide Köpfe gleichmäßig auf den Umbiegern aufliegen. Feststellschraube wieder anziehen.

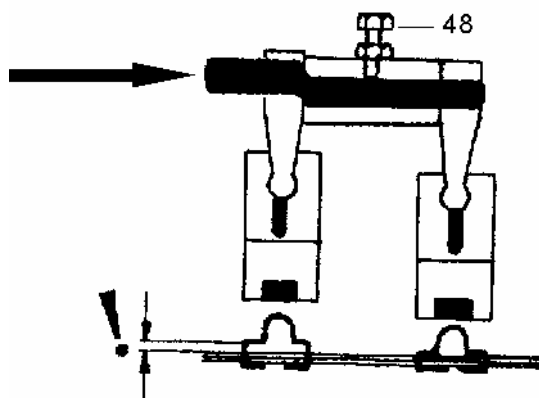


fig015

Kopf bleibt bei Rücklauf "oben" hängen:

Treiber und Treiberkralle ölen, notfalls Schrauben der oberen Frontplatte etwas lockern.

Klammervorschub setzt aus:

Klammerschieber verbogen oder Magazinkanal im Heftkopf verstopft. Schieber zurückziehen, untere Frontplatte lösen. Die Seitenkanäle von verklemmten, abgesplitterten Drahtteilen reinigen.

Klammerbild:

Handrad in Richtung "ab" drehen.



fig017

Klammerbild:

Klammer zu lang.

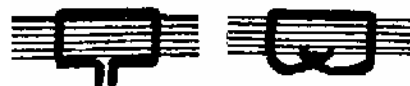


fig018

Klammerbild:

Treiberkralle abgenutzt oder untere Frontplatte locker.



fig019

Klammerbild:

Klammer zu dünn für hartes Heftgut oder Treiber schadhaft oder Seitenkanäle im Heftkopf verstopft.



fig020

Klammerbild:

Untere Frontplatte locker oder Heftgut zu hart. Dickere Klammersorte benutzen, notfalls Klammerspitzen mit Paraffin leicht "einwachsen".



fig021

Funktionsteile (Übersicht)

Funktionsteile gehören satzweise zusammen. Bei Verwendung einer bestimmten Heftklammersorte gehören die in der Spalte unter der Heftklammernummer aufgeführten Teile zusammen. In den Spalten ist die Gravierung der Teile aufgeführt, soweit sie graviert sind.

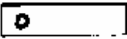
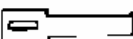
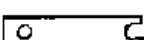
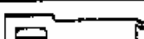


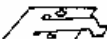





			Heftköpfe AS				BS	
			30	26	24	Ri 24	50	B 50
Heftklammern Nr.								
Funktionsteile								
38	Treiber		30	26	24		50	B 50
37	Treiberkralle			A	A		B	B
46	Treiber Ri					Ri 24		
47	Treiberkralle Ri					A Ri		
40	Untere Frontplatte		30 S	26	24	24	50	B 50
39	Obere Frontplatte		A	A	A	A	B	B
41	Vorsatzspreizer *)			x	x			
45	Deckelschiene		x	x	x			
44	Füllstück		x	x	x			
42	Kanalblech **)		x	x	x			
48	Broschürenumbieger (Einzelumbieger A)		x	x	x	x		
49	Blockumbieger (Einzelumbieger B)			x	x		x	x

fig025

*) Für Klammern ab 10 mm Schenkellänge

**) Nötig für Klammern Nr. 30/6; gut auch für Klammern 24/6 und 26/6. Muß für Klammern mit mehr als 6 mm Schenkellänge entfernt werden.

Technische Daten

Hersteller: Ernst Nagel GmbH, Breitwiesenstr. 21, D-70565 Stuttgart, Germany

Stromversorgung: siehe Typenschild auf der Maschine

Seriennummer: siehe Typenschild auf der Maschine

Baujahr: Die ersten beiden Ziffern der Seriennummer

Geräuschemission: < 70 db(A)

Konformitätserklärung

Diese Maschine entspricht der CE-Europanorm und den EG-Richtlinien 73/23/EWG, 89/392/EWG und 89/336/EWG.

Angewendete Normen:

EN 954-1, prEN 1010, EN 60204.



A handwritten signature in blue ink that reads 'Michael Kipp'.

Michael Kipp
Geschäftsführer

Multinak
SN:> 963791
06. 1998

English

Dear customer,

Many thanks for choosing our stapler. You have made a good choice in buying this quality product.

Before using the machine it is essential to read these instructions for use and to follow the safety regulations.

The figures in brackets in the text refer to the illustrations.

Function description

1. On/off switch
2. Handwheel
3. Hand protection
 - Machine can only be operated when the hand protection is closed.
4. Combination table
5. Protective hood
6. Foot-operated switch
7. Foot pedal
8. Service switch

Safety regulations

Only carry out repairs using original NAGEL replacement parts.

Only carry out repairs with the mains plug disconnected.

Repairs and work on the electrical equipment may only be carried out by trained specialists.

Safety devices and covers must not be removed and the machine must not be operated in the event of damage which impairs safety (e.g. damaged mains cables, covers).

Route the mains cable so that it does not create a tripping hazard.

Operator's workplace: In front of the machine.

Only install the machine in a dry room.

Only use the machine for stapling paper and cardboard.

Installation

Lift the machine out of the packaging with the help of a strong person. Install the machine on a firm and level surface.

Compensate for floor irregularities with the levelling feet.

Checking direction of rotation (Multinak S, three-phase current, only)

When switching on the machine for the first time check for the correct direction of rotation of the motor.

The gear axle (9) must rotate in the direction of the arrow. If this is not the case, any two phases in the mains plug must be connected interchanged.

However, never interchange or detach the directly earthed conductor terminal (is designated "N" on the three-phase current plug) and the green/yellow earthing cable.

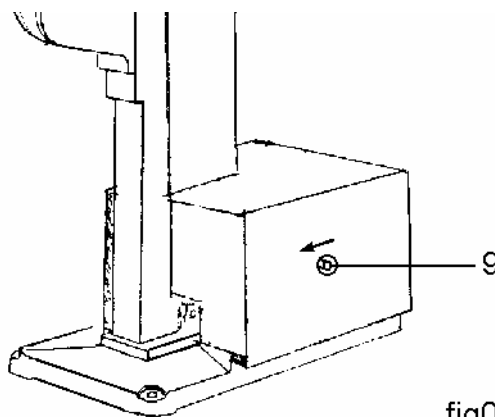


fig002

Assembling the combination table

Screw on the flange facing (17) of the combination table with two half-round screws (18) onto the horn (16) of the stapler. Move stapling heads right to the top at the handwheel (2, fig001). Then lift up the table plate (19) over the clencher in the direction of the arrow.

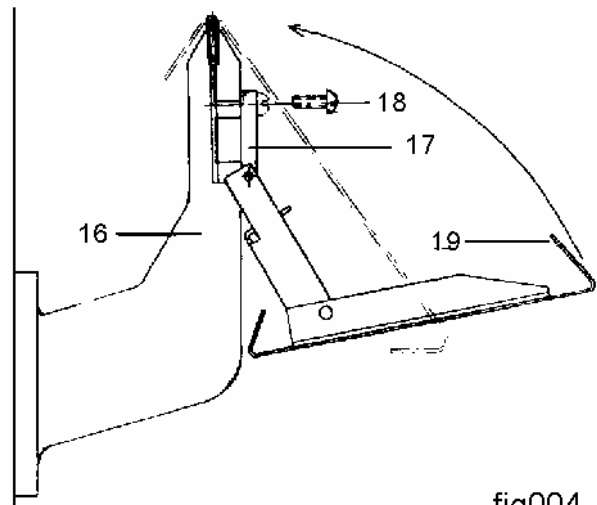


fig004

The table is flat when the front edge of the table plate is raised so that the recesses provided rest above the clencher. The rear stops are fixed in the holes provided by means of stud (21) and knurled nut (22).

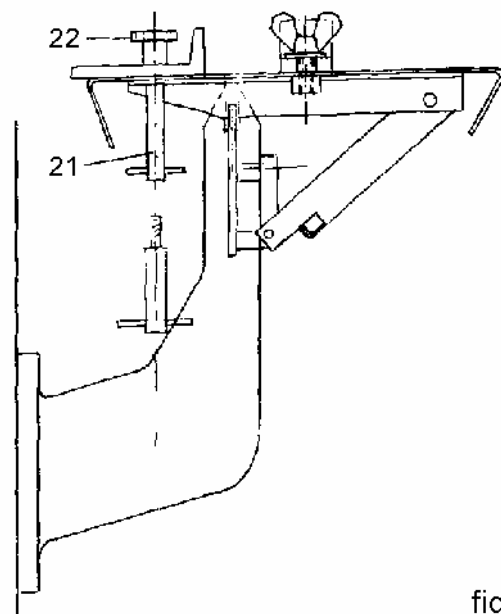


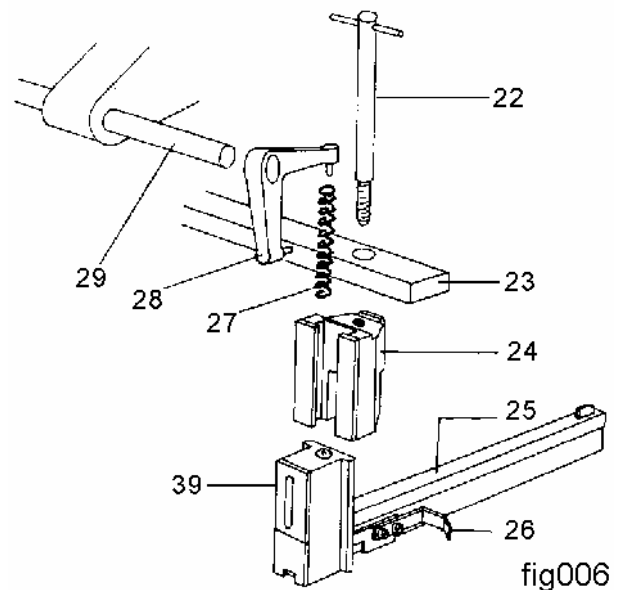
fig005

Assembling the stapling heads

Push the guide piece (24) over the stapling head (25) from above. Then bring both parts together into the required position beneath the support arm (23) and screw the bolts (22) into the guide piece from above. The guide piece must not be tilted over when installed correctly. The handle of the staple pusher (26) on the stapling head must always be on the outside and face away from the machine; screw on in a different position, if necessary.

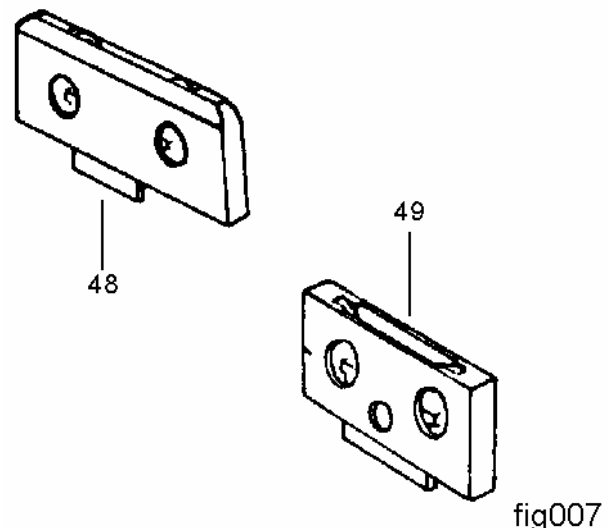
Insert the spiral spring (27) into the bore in the stapling head.

Push bell-cranked lever (28) over eccentric shaft (29) with the long shank downwards. Engage the pin of the short shank in the spiral spring. Engage the pin of the long shank through the slot of the upper front plate (39) in the holes of the driver plate and retaining plate. For easier mounting, lift up the stapling head with one hand.



Assembling the clenchers

The machine is delivered with two clenchers (48) for booklets, thin with phase, and with two clenchers with pads (49), wide. After lifting up the combination table, the clenchers are inserted into the slot of the horn and fixed with one screw each.



Hand protection

The hand protection (3) can be adjusted with the screw at its right-hand side.

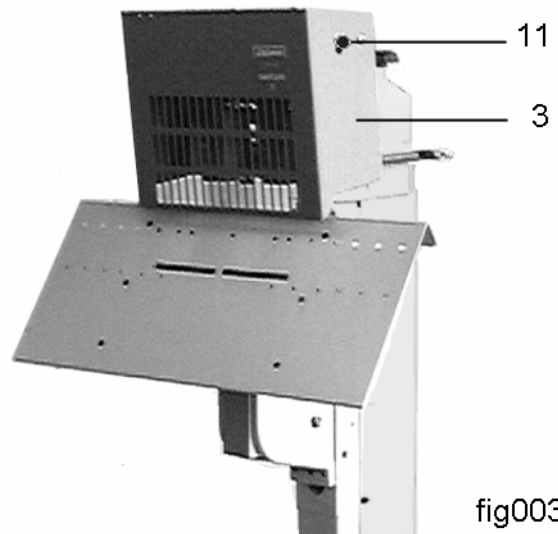
It must always be adjusted to the thickness of the item to be stapled.

Multinak S:

When the hand protection is lifted up the machine is switched off. To make the machine ready for operation again, the hand protection must be folded down and the on/off switch (1, fig001) switched on again.

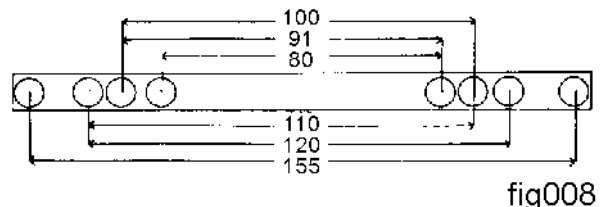
Multinak FS:

On the model with foot-operation never work with the hand protection lifted up.



Adjusting the distance of the stapling head

The distance of both stapling heads can be changed according to the diagram (fig008) (80-155mm). Other combinations are possible. But it is advisable to ensure that the distance of both stapling heads from the centre is the same as far as possible.



To change the distance, unscrew bolt (31, fig009). At the same time hold the stapling head with the other hand and then move it to the required position. There the bolt is screwed in again. If both stapling heads are in their new position, the clencher has to be brought into the corresponding position underneath the stapling heads.

Adjusting to the thickness of the item to be stapled

The Multinak is equipped with a feeler for measuring the thickness of the item to be stapled.

The item to be stapled is put on the contact table underneath the feeler plate (32). For measuring, the feeler arm (34) is lifted up and swung towards the front.

For this, fold open brochures and do not measure in the fold. The turn "up" or "down" at the handwheel (2). We recommend first turning "up" until there is clearance between the item to be stapled and the feeler plate and then turning "down".

The rough adjustment is achieved when the feeler arm is at the same level as the white line which is on the fixed pointer (33) on the opposite side. Then lift up feeler arm and move it aside.

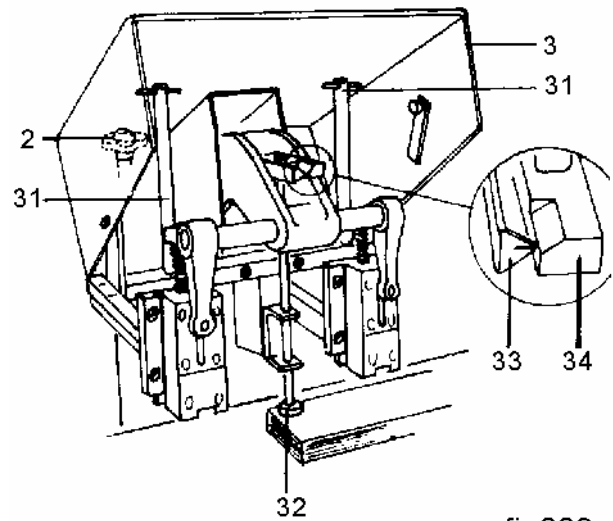


fig009

As, the items to be stapled are pressed together to a different extent, when stapling, a first trial stapling has to be made after this rough adjustment and adjustments made with the handwheel (2).

Interchangeable function parts

- Interchangeable function parts are:
 - Driver plate
 - Retaining plate
 - Lower front plate
 - Upper front plate

Interchangeable function parts must always match the staples which are going to be used. It is important to observe the designation engraved on the interchangeable function parts. All interchangeable function parts which form sets are shown in the table (fig025) underneath the corresponding wire gauge.

Removal and installation of interchangeable function parts:

To change these parts, it is expedient to unclasp the stapling head (proceed according to “Assembling the stapling heads”).

Unscrew lower front plate (40) and remove retaining plate (37) and driver plate (38) to be exchanged. When installing these parts, it is essential to ensure the retaining plate is located in front of the driver plate, and that the engravings face the operator. Fit matching lower front plate which at first should only be screwed on loosely. Before tightening properly, it is essential to check whether retaining plate and driver plate are running in the guide of the upper and lower front plate without any play.

This is done best by inserting a screwdriver through the slot in the upper front plate and sliding both parts up and down several times. Then tighten lower front plate and re-install stapling head.

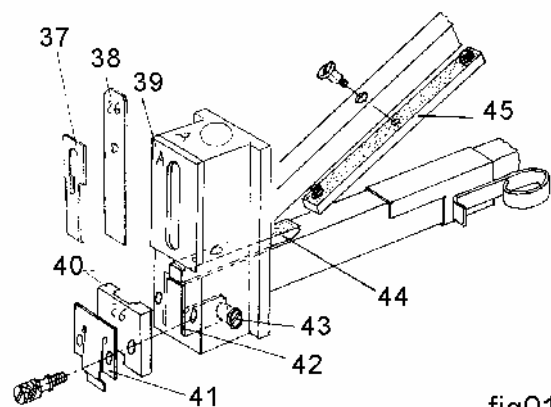


fig010

Improvement parts (AS stapling heads only)

Improvement parts are:

Cover rail

Filling bar

Canal filling plate

Staple guide spring

The filling bar and cover rail must always be used for staples no. 30, but never for loop staples. Slide filling bar (44) into the tunnel (with slant backwards). The cover rail is fixed to the magazine lid.

The canal filling plate (42) is absolutely essential for staples no. 30/6; it can also be used for other staples but never for staples longer than 6 mm. To install, unscrew lower front plate, then slide the canal filling plate into the tunnel and fix it with screw (43). It is important that the canal filling plate ends flush with the front edge of the stapling head, otherwise the driver plate pushes against it.

The staple guide spring must be used for stapling blocks from a leg length of 10 mm leg but never for loop staples.

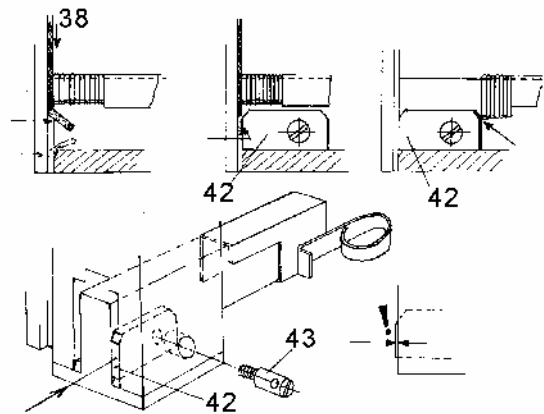


fig011

Staples

Basics:

Staples with the “NAGEL” logo are produced with high precision and have high penetrating force thanks to their chisel tip. They are supplied in various wire gauges and various leg lengths in iron wire or, for longer staples, in steel wire.

The designations of the type of clips mean:

Example “24/15 S”

24 = wire gauge
 15 = leg length in mm
 S = steel wire

Leg length:

Staples are supplied in leg lengths from 6 mm to 30 mm. The type of staple is selected so that the leg length is approx. 4 mm longer than the thickness of the item to be stapled.

Wire gauge:

Staples are produced from wires of different thicknesses. For each item to be stapled, use a wire with a high penetrating power but as thin and inobtrusive as possible.

Take the following as a rule of thumb.

Item to be stapled	Wire gauge	Leg length
Thin piles of a few sheets	30	6
All booklets	Ri 24	6-10
All booklets	26	6-15
Thin blocks up to approx. 100 sheets	26	6-15
Medium sized blocks up to approx. 140 sheets	24	6-18
Thick blocks up to approx. 160 sheets	50	6-20
Very thick blocks up to approx. 260 sheets	B 50	23-30

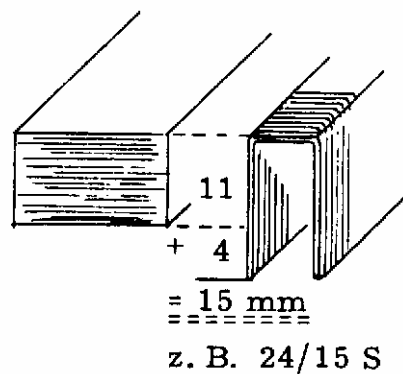


fig012

With the correct function parts all staples shown in the above table can be used in the Multinak brochure and block stapling machine (fig025).

Inserting staples

Only use original NAGEL staples in boxes of 5,000. The NAGEL brand guarantees the correct staples. Other staples, even if they work for a while, result in premature wear and disruptions.

Draw back staple pusher until it notches. Open magazine cover by turning the thumb screw (at the back of the magazine cover) and insert staples.

The magazine of the AS stapling head holds:

500 staples no. 30

400 staples no. 26

300 staples no. 24

The magazine of the BS stapling head holds:

400 staples no. 50

300 staples no. B 50

Close the magazine cover and lock by turning the thumb screw.

Release staple pusher: First pull backwards slightly at the ring and then guide it forwards. Never allow to jerk forwards!

Stapling with Multinak S

Fold down hand protection (3, fig001).

Switch on machine at the on/off switch (1, fig001).

Service switch (8, fig001) must be at switch position 1.

The machine is now ready for operation.

Place item to be stapled on combination table.

The stapling operation is triggered by the foot-operated switch (6, fig001).

Stapling with Multinak FS

Fold down hand protection (3, fig001).

Place item to be stapled on combination table.

The stapling operation is carried out by depressing the foot pedal (7, fig001). The foot pedal must be depressed fully.

Accessories

AS stapling heads:

For blocks up to 15 mm.

BS stapling heads:

For blocks up to 27 mm.

Interchangeable function parts

Improvement parts

Nagel staples:

In different wire gauges, leg lengths and qualities.

Machine maintenance

Monthly lubricate lubrication points marked in red (with machine oil of not too low a viscosity).

The driver plate and retaining plates in the stapling head and slideway of the head should never run dry.

Turning machine manually

For service work or in the event of faults it may be necessary to turn the machine manually.

Switch off the machine at the on/off switch (1, fig001).

Switch service switch (8, fig001) to switch position 2, thereby releasing the lifting motor brake.

Mount twist grip (from accessories) on gear unit shaft (9, fig002).

The machine can now be turned manually.

After carrying out service work the machine should be turned to top dead centre (stapling heads are right at the top).

Remove twist grip again and switch service switch to switch position 1.

Possible faults

Machine does not function:

Mains plug plugged in?

Mains switch switched on?

Staple seat unequal for twin stapling:

Loosen setscrew (48), adjust eccentric suspension pin, until both heads contact the clencher evenly. Retighten setscrew.

Head stays "at the top" during the return motion:

Lubricate driver plate and retaining plate and loosen the screws of the upper front plate slightly, if necessary.

Staple feed function fails:

Staple pusher bent or magazine channel in stapling head blocked. Pull back pusher and loosen lower front plate. Remove jammed, splintered wire parts from side channels.

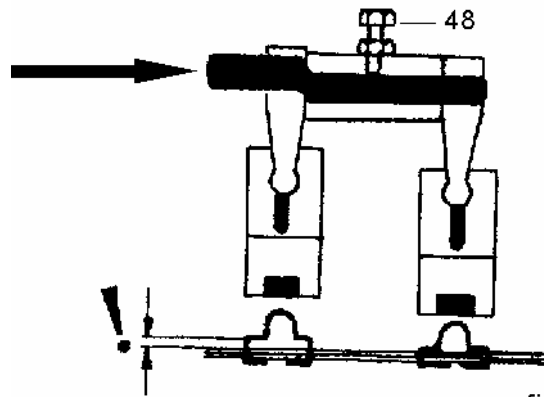


fig015

Staple pattern:

Turn "down" at the handwheel.



fig017

Staple pattern:

Staple too long.



fig018

Staple pattern:

Retaining plate worn or lower front plate loose.



fig019

Staple pattern:

Staple too thin for hard item to be stapled or driver plate damaged or side channel in stapling head blocked.



fig020

Staple pattern:

Lower front plate loose or item to be stapled too hard. Thicker type of staple needed, if necessary lightly "wax" staple tips with paraffin.



fig021

Function parts (summary)

Function parts must be used in sets. When using a particular type of staple the parts which are shown in the column under the number of the staple should be used together. Each column shows the engraving, if any, which will be found on the part.


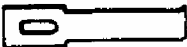
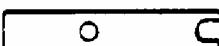
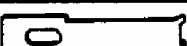
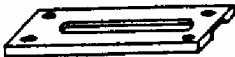






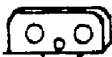
		STAPLING HEADS AS					BS		
		30	26	24	Ri24		50	B50	
Staples No.		30	26	24	Ri24		50	B50	
Adaption parts									
driver plate		30	26	24			50	B50	
retaining plate			A	A			B	B	
driver plate Ri					Ri24				
retaining plate Ri					ARi				
upper front plate		A	A	A	A		B	B	
lower front plate		30 S	26	24	24		50	B 50	
staple guide spring from 10 mm length *)			X	X					
cover rail		X	X	X					
filling bar		X	X	X					
canal plate **)		X	X	X					
bloc clencher (single clencher B)			X	X			X	X	
brochure clencher (single clencher A)		X	X	X	X				

fig. 26

*) For staples with leg lengths of 10 mm or more

**) Necessary for staples no. 30/6; also useful for staples 24/6 and 26/6 but must be removed when using staples longer than 6 mm.

Technical data

Manufacturer: Ernst Nagel GmbH, Breitwiesenstr. 21, D-70565 Stuttgart, Germany

Power supply: refer to rating plate on the machine

Serial number: refer to rating plate on the machine

Year of manufacture: The first two digits of the serial number

Noise emission: < 70 db(A)

Declaration of conformity

This machine corresponds to the CE European Standard and the EC Directives 73/23/EWG, 89/392/EWG and 89/336/EWG.

Standards used:

EN 954-1, prEN 1010, EN 60204.



A handwritten signature in blue ink that reads 'Michael Kipp'.

Michael Kipp
Managing Director

Multinak
SN:> 963791
06. 1998

Français

Cher client,

Nous vous remercions d'avoir porté votre choix sur notre agrafeuse. Vous serez satisfait de l'achat de ce produit de qualité.

Veillez lire absolument ce mode d'emploi avant d'utiliser la machine et respectez les consignes de sécurité.

Les numéros cités entre parenthèses dans le texte renvoient aux illustrations.

Description du fonctionnement

1. Interrupteur marche/arrêt

2. Volant

3. Protège-main

La machine ne peut fonctionner que si le protège-main est fermé.

4. Table universelle

5. Capot de protection

6. Interrupteur à pied

7. Pédale

8. Commutateur de maintenance

Règles de sécurité

Ne procéder aux réparations qu'en utilisant des pièces de rechange d'origine NAGEL.

Ne procéder aux réparations qu'après avoir débranché la fiche du secteur.

Les réparations et les interventions sur l'équipement électrique ne doivent être réalisées que par un personnel qualifié ayant reçu la formation correspondante.

Il est interdit de retirer les dispositifs et capots de sécurité ainsi que d'utiliser la machine si elle présente une détérioration pouvant entraver la sécurité (par exemple câbles secteur défectueux, capots endommagés).

Placer le câble d'alimentation de façon à éviter tout risque de trébucher.

Poste de travail de l'opérateur : devant la machine.

Installer la machine exclusivement dans un local à l'abri de l'humidité.

Utiliser la machine exclusivement pour l'agrafage de papiers et de cartons.

Installation

Sortez la machine de son emballage avec l'aide d'une personne forte. Installez la machine sur une surface plane et stable.

Compensez les irrégularités du sol en réglant les pieds de mise à niveau.

Contrôle du sens de rotation (seulement Multinak S, triphasé)

Contrôlez le sens de rotation du moteur à la première mise en service de la machine.

L'axe du réducteur (9) doit tourner dans le sens de la flèche. Si ce n'est pas le cas, vous devez inverser deux phases quelconques au niveau de la fiche d'alimentation.

Ne jamais inverser ou démonter la borne du fil neutre (repérée par "N" sur la fiche triphasée) et le câble vert-jaune de mise à la terre.

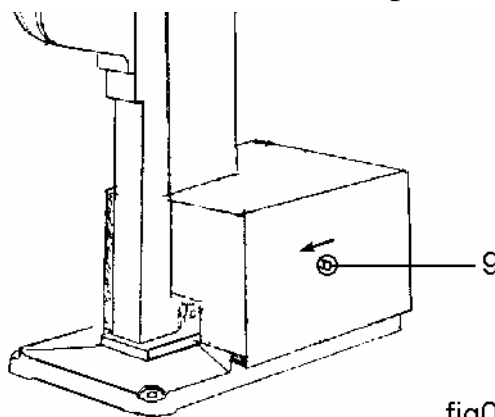


fig002

Montage de la table universelle

Fixer la bride (17) de la table universelle sur la corne (16) de l'agrafeuse au moyen de deux vis à tête bombée (18). Remonter les têtes d'agrafage tout en haut en agissant sur le volant (2, fig. 001). Lever ensuite le plateau de la table (19) dans le sens de la flèche, au-dessus des riveurs.

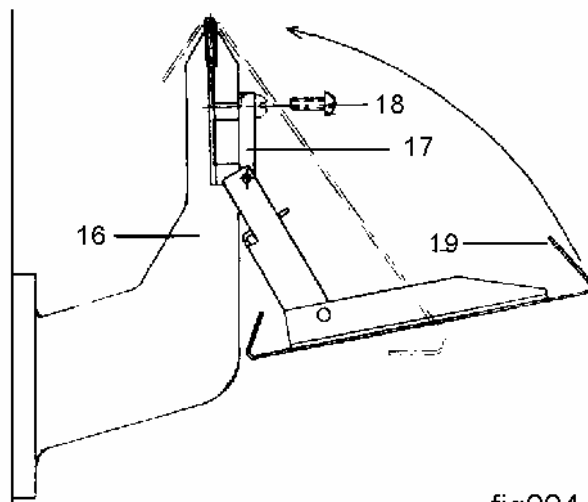


fig004

On obtient la position horizontale de la table en soulevant le bord avant du plateau jusqu'à ce que celui-ci s'emboîte dans les encoches prévues au-dessus des riveurs. Les butées arrière sont fixées dans les trous prévus à l'aide des boulons filetés (21) et écrous moletés (22).

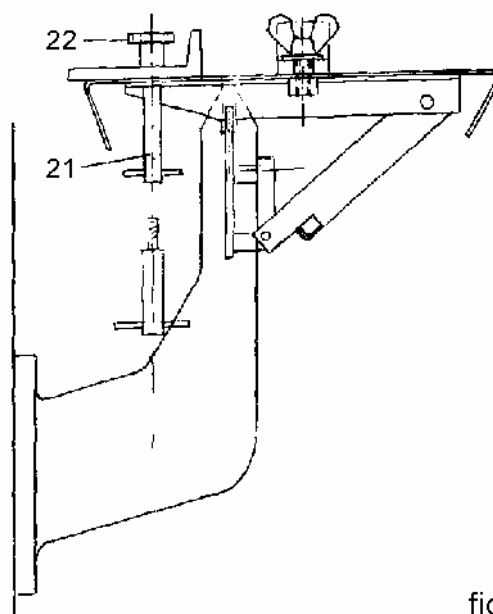


fig005

Montage des têtes d'agrafage

Introduire la pièce de guidage (24) par le haut sur la tête d'agrafage (25). Mettre ces deux pièces conjointement dans la position souhaitée sous le bras support (23) et visser le boulon (22) par le haut dans la pièce de guidage. La pièce de guidage ne doit pas se déboîter si le montage est correct. La poignée du poussoir (26) sur la tête d'agrafage doit toujours se trouver à l'extérieur et être dirigée vers l'extérieur de la machine. La dévisser si nécessaire.

Monter le ressort spiral (27) dans l'orifice de la tête d'agrafage.

Placer le levier coudé (28) au-dessus de l'axe d'excentrique (29), branche la plus longue vers le bas. Accrocher le goujon de la branche la plus courte dans le ressort spiral. Accrocher le goujon de la branche la plus longue dans les trous du poussoir et griffe du poussoir à travers le trou oblong de la plaque frontale supérieure (39). Pour faciliter le montage, soulever légèrement la tête d'agrafage à la main.

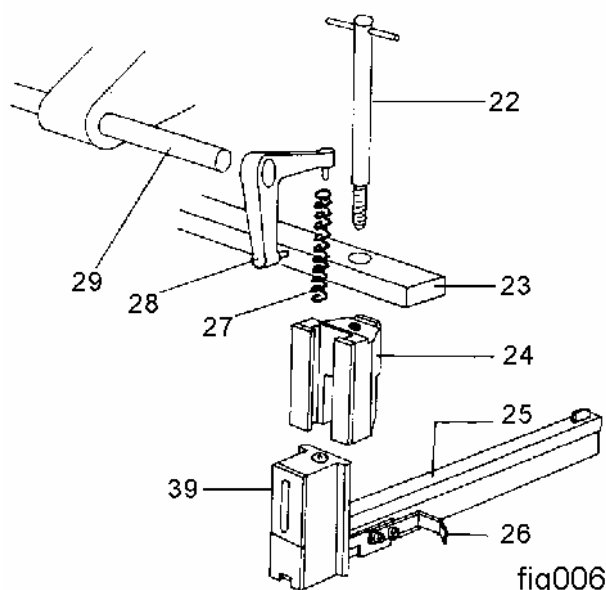


fig006

Montage des riveurs

La machine est livrée avec deux riveurs minces chanfreinés pour brochures (48) et deux riveurs larges pour blocs (49). Les riveurs sont mis en place dans la fente de la corne après avoir soulevé la table universelle, puis fixés chacun par une vis.

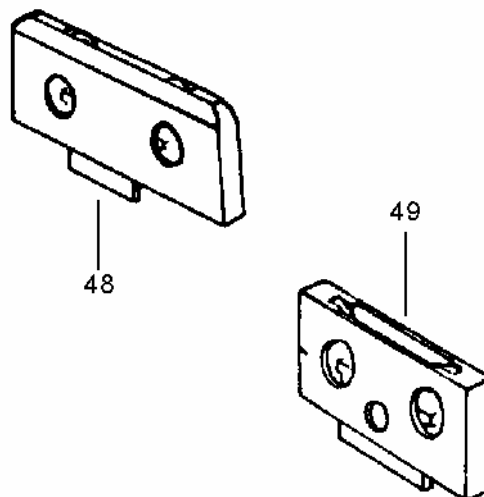


fig007

Protège-main

Le protège-main (3) est réglable à l'aide d'une vis (11) placée sur le côté droit. Il doit être réglé pour chaque travail en fonction de l'épaisseur de la liasse.

Multinak S :

La machine s'arrête lorsque le protège-main est levé. Pour que la machine soit à nouveau prête à fonctionner, il faut rabaisser le protège-main et réenclencher l'interrupteur marche/arrêt (1, fig. 001).

Multinak FS :

Ne jamais travailler avec le protège-main relevé sur le modèle avec commande au pied.

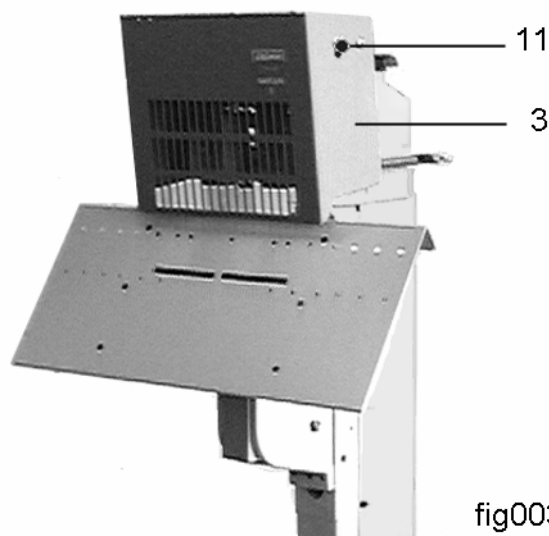


fig003

Réglage de la distance des têtes d'agrafage

La distance des deux têtes d'agrafage peut être modifiée (80 - 155 mm) selon le schéma (fig. 008). D'autres combinaisons sont possibles. Il faut cependant veiller à ce que les deux têtes soient sensiblement à la même distance par rapport au centre.

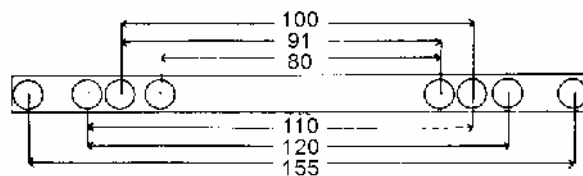


fig008

Pour modifier la distance, dévissez le boulon (31, fig. 009) en retenant la tête d'agrafage avec l'autre main. Déplacez ensuite la tête sur la position voulue, et revissez le boulon. Lorsque les deux têtes d'agrafage sont dans leur nouvelle position, il faut amener les riveurs dans la position correspondante sous les têtes d'agrafage.

Réglage en fonction de l'épaisseur de la liasse

La Multinak est équipée d'un palpeur pour mesurer l'épaisseur de la liasse.

Placer la liasse sur la table de marge, en dessous du disque du palpeur (32). Pour effectuer la mesure, relever le bras du palpeur (34) et le basculer vers l'avant.

Ouvrir les brochures et ne pas mesurer dans le pli. Puis tournez le volant (2) "vers le haut" ou "vers le bas". Il est recommandé de tourner d'abord "vers le haut" de manière à avoir du jeu entre la liasse et le disque du palpeur, puis tourner "vers le bas".

Le réglage approximatif est atteint lorsque le bras du palpeur se trouve à la hauteur du trait blanc qui est situé sur l'index opposé fixe (33). Relever ensuite le bras du palpeur et le faire pivoter sur le côté.

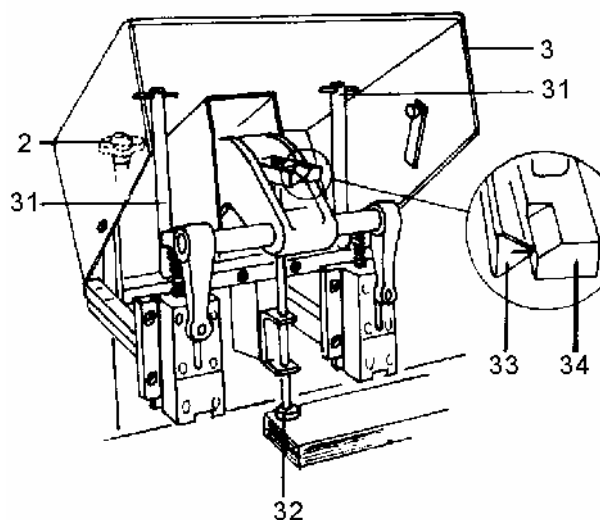


fig009

Etant donné que la liasse se comprime plus ou moins au moment de l'agrafage, il est nécessaire de faire un premier essai d'agrafage après ce réglage approximatif et de le corriger sur le volant (2).

Pièces d'adaptation

Les pièces d'adaptation sont :

pousseur

ressort de retenue

plaque frontale inférieure

plaque frontale supérieure

Les pièces d'adaptation doivent toujours correspondre au type d'agrafes utilisées. Respecter impérativement la désignation gravée sur les pièces d'adaptation. Les pièces d'adaptation faisant partie d'un même jeu sont indiquées dans le tableau (fig. 025) avec les épaisseurs de fil correspondants.

Démontage et remontage des pièces d'adaptation :

Pour remplacer ces pièces, il est recommandé de décrocher la tête d'agrafage (procéder par analogie au “montage des têtes d'agrafage”).

Dévisser la plaque frontale inférieure (40) et enlever le ressort de retenue (37) et le pousseur (38) à remplacer. Au cours du remontage de ces pièces, il faut absolument faire attention à ce que le ressort de retenue soit placé devant le pousseur et que la gravure soit visible. Monter ensuite la plaque frontale inférieure adéquate et la visser tout d'abord sans la serrer. Avant de la serrer, vérifier absolument si le ressort de retenue et le pousseur se déplacent sans jeu dans le guidage des plaques frontale inférieure et supérieure.

Pour cela, passer un tournevis à travers le trou oblong de la plaque frontale supérieure et déplacer les deux pièces plusieurs fois vers le haut et vers le bas. Bloquer ensuite la plaque frontale inférieure et remonter la tête d'agrafage.

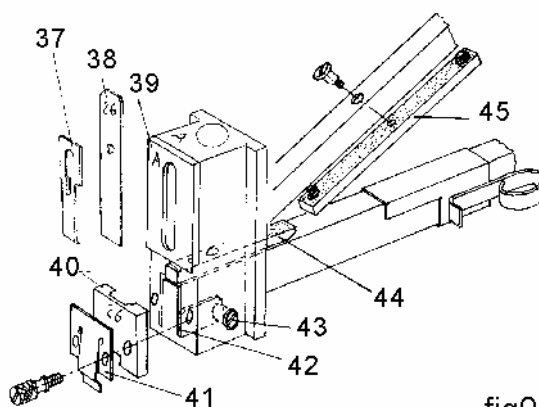


fig010

Pièces complémentaires (seulement dans les têtes d'agrafage AS)

Les pièces complémentaires sont :

- barre de pression dans le couvercle
- presseur
- plaquette de guidage
- guide d'agrafe

Le presseur et la barre de pression du couvercle doivent toujours être utilisés avec les agrafes n° 30, mais jamais avec les agrafes à oeilletons. Introduire le presseur (44) dans le tunnel (chanfrein en arrière).

La barre de pression est vissée sur le couvercle du magasin.

La plaquette de guidage (42) est absolument nécessaire pour les agrafes n° 30/6 ; elle peut cependant être aussi utilisée avec d'autres agrafes, mais jamais avec les agrafes dont la longueur dépasse 6 mm. Pour monter la plaquette de guidage, dévisser la plaque frontale inférieure, puis introduire la plaque dans le tunnel et la fixer au moyen de la vis (43). Il est important que cette plaquette soit bien alignée avec le bord avant de la tête d'agrafage, car sinon le pousseur vient buter dessus.

Le guide d'agrafage doit être utilisé pour l'agrafage de blocs avec des agrafes de plus de 10 mm de longueur de branche, mais jamais avec les agrafes à oeilletons.

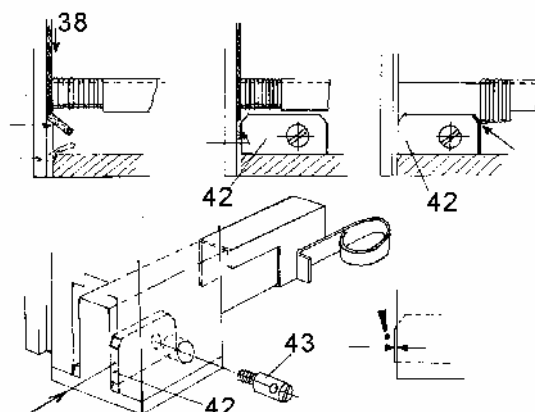


fig011

Agrafes

Principe :

Les agrafes “ NAGEL ” sont fabriquées avec une grande précision et ont une grande force de pénétration grâce à leur pointe biseautée. Elles sont proposées en différentes épaisseurs de fil et longueurs de branches, en fil de fer ou, comme pour les agrafes plus longues, en fil d'acier.

La désignation des types d'agrafes a la signification suivante :

Exemple “ 24/15 S ”

24 = épaisseur de fil
 15 = longueur de branche en mm
 S = fil d'acier

B = fil très épais
 Ri = agrafes à oeillets

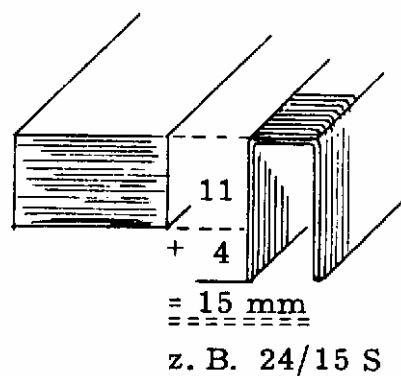


fig012

Longueur de branche :

Les agrafes ont une longueur de branche allant de 6 mm à 30 mm. La longueur de branche à choisir doit être env. 4 mm plus longue que l'épaisseur du document àagrafer.

Epaisseur de fil :

Les agrafes sont réalisées dans des fils de différentes épaisseurs. Il faut toujours utiliser pour une certaine liasse un fil ayant une grande force de pénétration, mais aussi le plus fin possible selon la règle empirique suivante :

Document	Epaisseur de fil	Longueur de branche
Liasses minces avec peu de feuilles	30	6
Toutes brochures	Ri 24	6-10
Toutes brochures	26	6-15
Blocs minces jusqu'à env. 100 feuilles	26	6-15
Blocs moyens jusqu'à env. 140 feuilles	24	6-18
Blocs épais jusqu'à env. 160 feuilles	50	6-20
Blocs très épais jusqu'à env. 260 feuilles	B 50	23-30

Introduction des agrafes

Utilisez exclusivement les agrafes d'origine NAGEL en boîte de 5.000. Le signe NAGEL garantit l'agrafe correcte. D'autres agrafes, même si elles fonctionnent temporairement, provoquent une usure prématurée et un fonctionnement anormal de la machine.

Tirer en arrière le poussoir d'agrafes jusqu'à ce qu'il se bloque. Ouvrir le couvercle du magasin en desserrant la vis à oreilles (à l'arrière du couvercle du magasin) puis introduire les agrafes.

Le magasin de la tête d'agrafage AS contient :

500	agrafes	n° 30
400	agrafes	n° 26
300	agrafes	n° 24

Le magasin de la tête d'agrafage BS contient :

400	agrafes	n° 50
300	agrafes	n° B 50

Fermer le couvercle du magasin et le verrouiller en serrant la vis à oreilles. Déverrouiller le poussoir d'agrafes : tirer l'anneau légèrement en arrière puis le ramener vers l'avant. Ne jamais le lâcher brusquement !

Agrafe avec Multinak S

Rabattre le protège-main (3, fig. 001).

Mettre la machine en marche sur l'interrupteur marche/arrêt (1, fig. 001).

Le commutateur de maintenance (8, fig. 001) doit se trouver sur 1.

La machine est maintenant prête à fonctionner.

Poser les documents à agraffer sur la table universelle.

Déclencher l'agrafage en actionnant l'interrupteur au pied (6, fig. 001).

Agrafe avec Multinak FS

Rabattre le protège-main (3, fig. 001).

Poser les documents à agraffer sur la table universelle.

L'agrafage s'effectue en enfonçant la pédale (7, fig. 001). La pédale doit être enfoncée au maximum.

Accessoires

Têtes d'agrafage AS :

pour blocs jusqu'à 15 mm.

Têtes d'agrafage BS :

pour blocs jusqu'à 27 mm.

Pièces d'adaptation

Pièces complémentaires

Agrafes Nagel :

en différentes épaisseurs de fil, longueurs de branche et qualités.

Entretien de la machine

Mensuel huiler les points de graissage repérés en rouge (avec de l'huile machine pas trop fluide).

Le poussoir et les ressorts de retenue à l'intérieur de la tête d'agrafage ainsi que le guide de la tête ne doivent jamais fonctionner à sec.

Comment faire tourner la machine à la main

Il peut être nécessaire de faire tourner la machine à la main pour des opérations de service ou en cas d'anomalies.

Arrêter la machine sur l'interrupteur marche/arrêt (1, fig. 001).

Placer le commutateur de maintenance (8, fig. 001) sur 2 de façon à desserrer le moteur frein de commande.

Monter la poignée (fournie en accessoires) sur l'axe du réducteur (9, fig. 002).

Il est maintenant possible de faire tourner la machine à la main.

Une fois les opérations de maintenance terminées, ramener la machine au point mort supérieur (têtes d'agrafage tout en haut).

Déposer la poignée et ramener le commutateur de maintenance sur 1.

Dérangements possibles

La machine ne fonctionne pas :
 La fiche secteur est-elle branchée ?
 Interrupteur principal en circuit ?
 Position d'agrafe différente en cas d'agrafage jumelé :

Desserrer la vis de blocage (48), ajuster l'axe excentrique jusqu'à ce que les deux têtes reposent uniformément sur les riveurs. Resserrer la vis de blocage.

La tête reste "en haut" au retour :

Huiler le pousseur et le ressort de retenue, desserrer au besoin les vis de la plaque frontale supérieure.

L'avance des agrafes s'arrête :

pousseur déformé ou canal du magasin bouché dans la tête. Reculer le pousseur, défaire la plaque frontale inférieure. Nettoyer les canaux latéraux des morceaux de fil coincés ou éclatés.

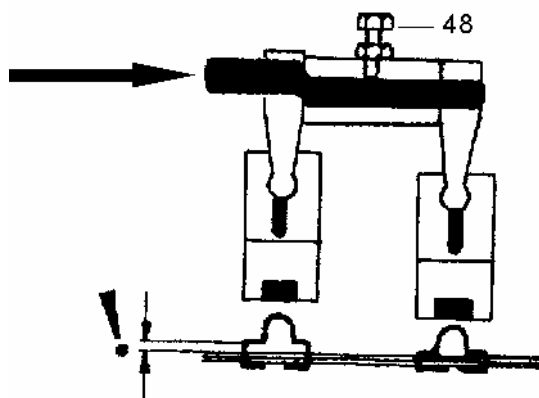


fig015

Aspect de l'agrafage :

Puis tournez le volant "vers le bas".



fig017

Aspect de l'agrafage :

Agrafe trop longue.

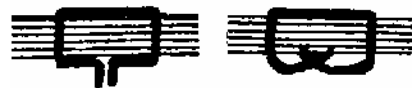


fig018

Aspect de l'agrafage :

Ressort de retenue usé ou plaque frontale inférieure mal serrée.



fig019

Aspect de l'agrafage :

Agrafe trop mince pour liasse épaisse ou pousseur endommagé ou canaux latéraux dans la tête bouchés.



fig020

Aspect de l'agrafage :

Plaque frontale inférieure mal serrée ou liasse trop dure. Employer des agrafes plus fortes, éventuellement lubrifier les pointes des agrafes avec de la paraffine.



fig021

Pièces fonctionnelles (récapitulatif)

Les pièces fonctionnelles vont par jeu. Pour utiliser un certain type d'agrafes, il est nécessaire d'utiliser ensemble les pièces indiquées dans la colonne en dessous du numéro de l'agrafe. Si les pièces sont gravées, la gravure est indiquée dans les colonnes.


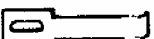

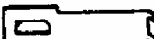

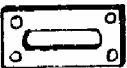
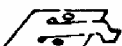





Agrafes No.	Têtes d'agrafage A				B	
	30	26	24	Ri24	50	B 50
Pièces d'adaptation						
Pousseur 	30	26	24		50	B 50
Ressort de retenue 		A	A		B	B
Pousseur Ri 				Ri24		
Ressort de retenue Ri 				A Ri		
Plaque frontale inférieure 	30 S	26	24	24	50	B 50
Plaque frontale supérieure 	A	A	A	A	B	B
Guide d'agrafe *) 		x	x			
Barre de pression 	x	x	x			
Presseur 	x	x	x			
Plaquette de guidage **) 	x	x	x			
Riveur pour brochure (riveur simple A) 	x	x	x	x		
Riveur pour blocs (riveur simple B) 		x	x		x	x

fig. 27

*) Pour les agrafes avec longueur de branche supérieure à 10 mm

**) Nécessaire pour les agrafes n° 30/6; avantageuse pour les agrafes 24/6 et 26/6. Doit être enlevée pour les agrafes avec longueur de branche supérieure à 6 mm.

Caractéristiques techniques

Fabricant : Ernst Nagel GmbH, Breitwiesenstr. 21, D-70565 Stuttgart, Germany

Alimentation : voir plaque signalétique sur la machine

Numéro de série : voir plaque signalétique sur la machine

Année de fabrication : les deux premiers chiffres du numéro de série

Niveau sonore : < 70 db(A)

Certificat de conformité

Cette machine correspond à la norme européenne CE et aux directives européennes 73/23/EWG, 89/392/EWG et 89/336/EWG.

Normes appliquées :

EN 954-1, prEN 1010, EN 60204.



A handwritten signature in blue ink that reads 'Michael Kipp'.

Michael Kipp
Directeur général

Multinak
SN:> 963791
06. 1998

Ernst Nagel GmbH
D – 70565 Stuttgart, Germany
Inland 0711 78078 11
Export +49711 78078 21
Telefax +49711 78078 10
www.ernstnagel.com