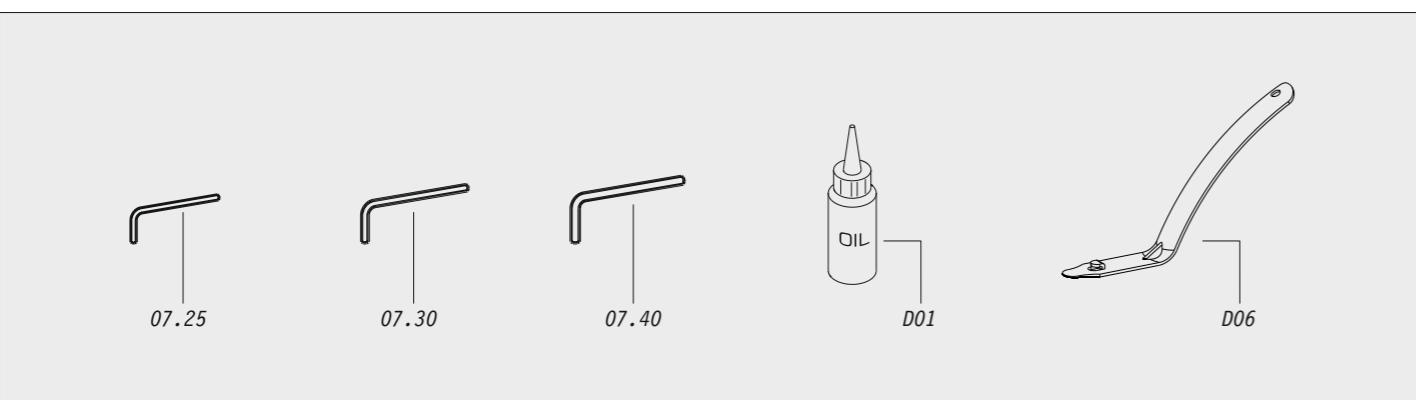


## Come risolvere i problemi - Trouble shooting

Problema	Possibile Causa	Soluzione
Perdita d'aria dal grilletto (11)	O-Rings (68) della valvola (16) o il cilindro (17) sono rovinati.	Sostituire le parti rovinate
Perdita d'aria allo scarico	O-Rings del cilindro (17) sono rovinati.	Sostituire O-Rings
Perdita d'aria dal battente (26)	O-Ring (67) rovinato.	Sostituire O-Ring
Perdita d'aria dal coperchio (1)	O-Ring (49) rovinato.	Sostituire O-Ring
Perdita d'aria dal cilindro (17)	O-Ring (55) del pistone (2) rovinato.	Sostituire O-Ring
Mancato funzionamento	1) Vite (63) allentata. 2) (9), (14) rotti per usura.	1) Controllare e stringere la vite (63). 2) Controllare e cambiare i pezzi (9), (14).
Inceppamento	1) Dimensioni delle graffe sbagliate.  2) Lubrificazione insufficiente. 3) Vite (63) allentata.	1) Tirare indietro la leva (43) e con un cacciavite togliere la graffa inceppata.  Usare graffe corrette. 2) Lubrificare in modo corretto. 3) Controllare e stringere la vite (63).

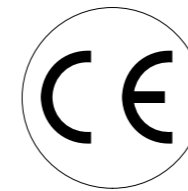
Problem	Possible Cause	Correction
Air leakage from trigger (11)	Worn-out parts: Valve O-Rings (68) or cylinder (17)	Replace worn-out parts
Air leakage from exhaust valve	Worn-out parts: cylinder O-Rings (17)	Replace O-Rings
Air leakage from driver blade (26)	Worn-out part: O-Ring (67)	Replace O-Ring
Air leakage from head /cover (1)	Worn-out part: O-Ring (49)	Replace O-Ring
Air leakage from cylinder (17)	Worn-out part: piston O-Ring (55)	Replace O-Ring
Missing shot	1) Loose screw (63) 2) Broken parts, due to wear (9, 14)	1) Tighten loose screw (63) 2) Replace parts (9, 14)
Jamming	1) Wrong size of staples  2) Insufficient lubrication 3) Loose screw (63)	1) Bring lever (43) back and pull staple out by using a screwdriver. Use correct staples.  2) Lubricate the tool the correct way 3) Check and tighten the screw (63)

## Dotazioni - Equipment



**OMER**®

19822RT4\_A22ROLL\_4 250914 IV



**Manuale d'uso,  
manutenzione e parti di ricambio Parte 2**  
Use, maintenance and spare  
parts manual Part.2

# A.22 Roll

cod. 19822RT4

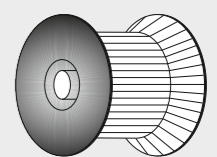
**Dati tecnici**  
Technical data

**Indice di modifica**  
Upgrade number

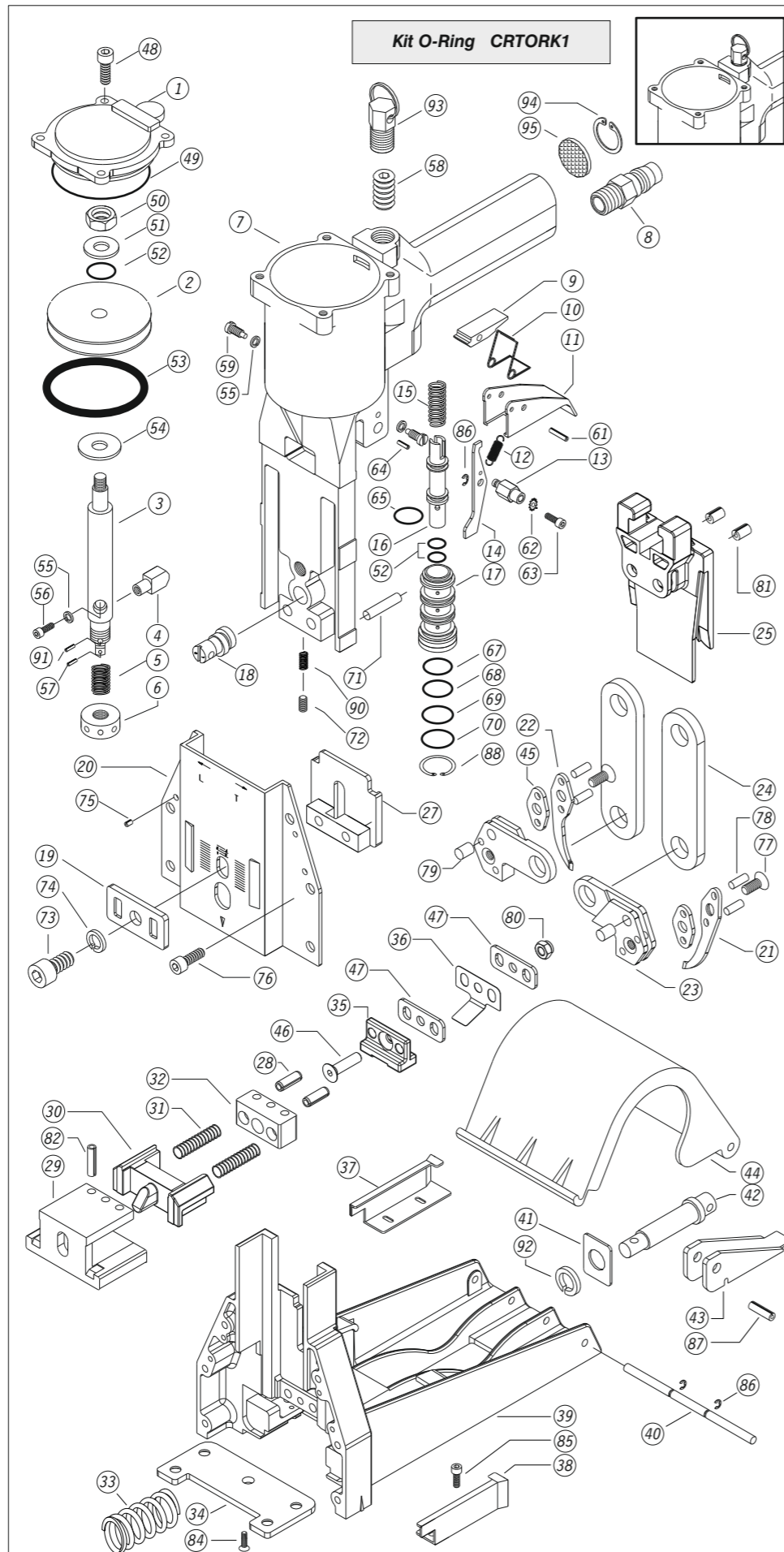
4

<b>Misure impiegabili mm</b> Usable lengths mm	<b>18 ÷ 22</b>
<b>Capacità caricatore n° punti</b> Magazine capacity No. of fasteners	<b>1000</b>
<b>Pressione d'esercizio</b> Working pressure	<b>5,5 ÷ 7 bar</b> <b>80 ÷ 100 psi</b>
<b>Consumo aria litri/colpo</b> Air consumption litres/shot	<b>1,32</b>
<b>Peso kg</b> Weight kg	<b>2,35</b>
<b>Dimensioni (AxBxH) mm</b> Dimensions mm	<b>237x115x222</b>
<b>EN 12549 :1999</b> <b>ISO 11201 :1995</b>	<b>L<sub>pA,1s</sub></b>
<b>Pressione sonora in pos. operatore</b> Sound pressure at the workstation	<b>89 dB(A)</b>
<b>EN 12549 :1999</b> <b>ISO 3744 :1994</b>	<b>L<sub>WA,1s</sub></b>
<b>Potenza sonora emessa</b> Emitted sound power	<b>93 dB(A)</b>
<b>EN 12549 :1999</b> <b>ISO 3744 :1994</b>	<b>L<sub>pA,1s,1m</sub></b>
<b>Valore medio di pressione sonora sulla superficie</b> Weighted single-event surface sound pressure level	<b>80 dB(A)</b>

**Tipo di punto**  
Type of fastener



Ref. No.	Part No.	Description
1	32P501	Cap
2	35P002N	Piston
3	35P003N	Piston Rod
4	35P004	Block
5	35P005	Spring
6	35P006	Collar
7	35P007N	Body
8	35P008	Air Plug
9	35P009	Block
10	35P010	Spring
11	35P011	Trigger
12	35P012	Spring
13	35P013	Rod
14	35P014	Trigger's control
15	35P015	Spring
16	35P016	Valve
17	35P017N	Tube
18	35P018	Adjusting Rod
19	35P019	Adjusting Plate
20	32P520	Front plate
21	35P021	Right jaw
22	35P022	Left jaw
23	35P023	Jaw seat
24	35P024	Plate
25	22R025	Driver
27	35R027	Driver guide unit
29	22I029	Anvil
30	19R030	Pusher
31	19R031	Spring
32	19R032	Anvil Cap
33	19R033	Spring
34	19R034	Plate
35	35R035	Top Guide
36	35R036	Leaf Spring
37	22R037	Right Coil Guide
38	22R038	Left Coil Guide
39	35R039	Magazine Seat
40	19R040	Shaft
41	19R041	Washer
42	19R042	Shaft
43	19R043	Lever
44	19R044	Cover
45	35P092	Plate
46	35R540	Screw
47	35R047	Washer
48	35P040N	Screw
49	35P042N	O-Ring
50	35P043	Nut
51	35P044	Washer
52	35P045	O-Ring
53	35P046N	O-Ring
54	35P047	Washer
55	35P041	Spring Washer
56	35P048	Screw
57	35P049	Spring Pin
58	35P050	Screw
59	35P051	Trigger Screw
61	35P052	Spring Pin
62	35P053	Teeth Washer
63	35P054	Screw
64	35P066	Spring Pin
65	35P056	O-Ring
67	35P058	O-Ring
68	35P059	O-Ring
69	35P060	O-Ring
70	35P061	O-Ring
71	35P062	Rod
72	35P063	Screw
73	35P064	Screw
74	35P065	Spring Washer
75	35P066	Spring Pin
76	32P570	Screw
77	35P069	Screw
78	35P070	Pin
79	35P071	Pin
80	35R531	Nut
81	35P072	Spring Pin
82	19B081	Spring Pin
84	35P082N	Screw
85	19B084	Screw
86	35P081	E-Ring
87	19B086	Spring Pin
88	35P080N	C-Ring
90	35P084	Heli-Coil
91	35P085	Plastic Pin
92	19B090	Wave Washer
93	19B091	Counter Balance Hanger
94	35P080N	C-Ring
95	32P541	Silencer



19822RT4\_A22ROLL\_4\_250914\_IV

**COME CARICARE LE GRAFFE**

- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Premere il coperchio (44) aprirlo facendolo ruotare.
- 3 - Porre la bobina di graffe nell'apposita sede nel caricatore (39). Alimentare con la parte finale della bobina l'apposita guida. Spingere fino in fermarsi nella guida battente.
- 4 - Ruotare il coperchio fino alla chiusura.

**HOW LOADING THE STAPLES**

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Slightly squeeze cover (44) then pull to open.
- 3 - Place coil staples in magazine (39). Feed front end of coil staples into right coil guide, left coil guide and top guide.
- 4 - Push forward until stopping in driver guide unit then swing cover closed.

**REGOLAZIONE IN BASE ALLA LUNGHEZZA DELLA GRAFFA**

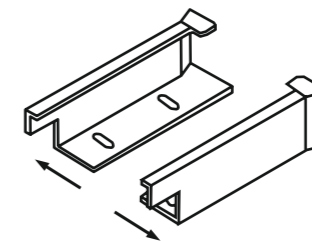
- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare il grano (72).
- 3 - Girare la vite (18) posizionandola con la "S" in alto graffe corte o con la "L" in alto per graffe lunghe.
- 4 - Stringere di nuovo il grano (72).
- 5 - Regolare la guida destra e sinistra (37 - 38) nella posizione più stretta quando si utilizzano graffe di lunghezza 18 mm o 19 mm (posizione S verso l'alto) o nella posizione più larga quando si utilizzano graffe di lunghezza 22 mm (posizione L verso l'alto). (Vedi Fig. 1)

Fig. 1

18 mm	22 mm
19 mm	

**HOW SETTING THE LENGTH OF THE STAPLE LEGS**

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Loose screw (72).
- 3 - Turn the adjusting rod (18) to put "S" up for shorter staples and to put "L" up for longer ones.
- 4 - Tighten screw (72).
- 5 - Adjust right and left slides (37 - 38) in the narrowest position when shooting staples of 18 mm or 19 mm (3/4") long (adjusting rod set with "S" in the up position) or the widest position when shooting staples of 22 mm (7/8") long (adjusting rod set with "L" in the up position). (See picture no. 1)



**COME ADDATTARE**

**A. Profondita'**

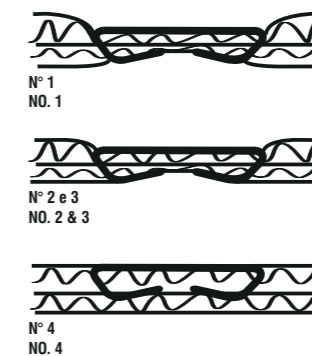
- 1 - Togliere l'alimentazione.
- 2 - Allentare la vite (73).
- 3 - Far scorrere la piastra frontale (20) verso l'alto o il basso e posizionare la piastra di regolazione (19) su una delle tacche da 1 a 4 a seconda della maggiore o minore profondità desiderata. (Vedi Fig. 2)

**HOW TO ADJUST**

**A. Depth**

- 1 - Disconnect the air pressure.
- 2 - Loose screw (73).
- 3 - Slide front plate (20) up or down and set the top of the adjusting plate (19) on position no. 1 for deepest penetration and no. 4 for the shallow one. (See picture no. 2)

Fig. 2



**B. Chiusura**

- 1 - Girare il collare (6) con un perno in senso orario per una maggiore ribaditura e in senso antiorario in caso contrario. (Vedi Fig. 3)

**B. Clinching**

- 1 - Turn collar (6) with a stick through the window, clockwise for a tight clinch and counterclockwise for a loose clinch. (See picture Fig. 3)

Fig. 3

