

## Heavy Wire Stapler

### Operating Instructions (Translation of Original Instructions) **Betriebsanleitung** (Ursprünglichen Anweisungen)



# SENCO®

<b>GB</b>	<b>English</b>	<b>3</b>
<b>D</b>	<b>Deutsch</b>	<b>11</b>

# TABLE OF CONTENTS

<b>1</b>	<b>Specifications</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Safety instructions</b>	<b>5</b>
2.1	Symbols used	5
2.2	Standards and Directives	5
<b>3</b>	<b>Designations</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>Operation</b>	<b>7</b>
4.1	Connection to compressed air supply	7
4.2	Loading the magazine	7
4.3	Inserting the battery	7
4.4	Switching the appliance on / off	7
4.5	Signal wheel / trip fuse	7
4.6	Adjusting the clip spacing	7
4.7	Switching the clamp distance SHORT / LONG	7
4.8	Triggering	7
4.9	Adjusting the telescopic arm	8
4.10	Setting the drive depth	8
4.11	Setting Correct Spacing	8
4.12	Removing tool	8
<b>5</b>	<b>Work with guide rails (Festool / Maffel)</b>	<b>9</b>
5.1	The roadmap is designed for working with standard guide rails	9
5.2	Positioning the guide rail	9
<b>6</b>	<b>Parts list SHS51XP Smart BoardMaster</b>	<b>18</b>
6.1	SHS51XP Smart BoardMaster - EJ03600	18
6.2	SHS51XP Gerät Smart BoardMaster- EJ036A0	19
6.3	SHS51XP Smart BoardMaster Holder assy - EJ036H0	20
6.4	SHS51XP Smart BoardMaster Castor carrier - EJ036K0	22
6.5	SHS51XP Smart BoardMaster Pneum. Trigger- N216230	24
<b>7</b>	<b>Parts list SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster</b>	<b>26</b>
7.1	SQS55XP Smart BoardMaster- EJ04000	26
7.2	SQS55XP Gerät Smart BoardMaster- EJ040A0	27
7.3	SNS50XP Smart BoardMaster - EJ04100	28
7.4	SNS50XP Gerät Smart BoardMaster - EJ041A0	29
7.5	SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Holder assy - EJ040H0	30
7.6	SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Castor carrier - EJ040K0	32
7.7	SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Pneum. Trigger - N216240	33
<b>8</b>	<b>Parts list SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster</b>	<b>34</b>
8.1	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Control assy - EJ036L	34
8.2	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Short arm - EJ036P0	36
8.3	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Hand grip - EJ036N0	38
8.4	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Telescopic arm - EJ036Q0	40
8.5	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Stop - EJ03650	42
<b>9</b>	<b>Optional SHS51XP / SQS55XP / SNS50XP Smart BoardMaster</b>	<b>43</b>
9.1	Optional SHS51XP / SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster: Clamping arm - EJ03640	44
9.2	Optional SHS51XP / SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster: Cantilever - EJ03680	45
<b>10</b>	<b>Circuit diagram</b>	<b>46</b>
	<b>Guarantee</b>	<b>47</b>
	<b>EC Declaration of Conformity</b>	<b>48</b>



**Read carefully before use! Keep for future reference!**  
**Compliance with the stated operating and safety regulations as well as the legal requirements**  
**Regulations are subject to the duty of care of the operator!**

# SPECIFICATIONS

## 1 SPECIFICATIONS

GB

Model	SHS51XP	SNS50XP	SQS55XP
Order no.	EJ03600	EJ04100	EJ04000
Weight	10.1 kg	10.3 kg	10.3 kg
Dimensions: Height length width	337 - 1173 mm 337-1283 mm 337 mm	337 - 1173 mm 337-1283 mm 337 mm	337 - 1173 mm 337-1283 mm 337 mm
Driving force	Air pressure	Air pressure	Air pressure
Stapling cycle	max. 10 staples / s	max. 10 staples / s	max. 10 staples / s
Operating pressure	136 l at 6 bar operating pressure 60 cycles / min	180 l at 6 bar operating pressure 60 cycles / min	180 l at 6 bar operating pressure 60 cycles / min
Air consumption	5 - 7 bar	5 - 7 bar	5 - 7 bar
Max over pressure	8.3 bar (120 psi)	8.3 bar (120 psi)	8.3 bar (120 psi)
Sound development EN 12549	$L_{pA1s, 1m} = 84$ dBA $L_{pA, 1s} = 93$ dBA	$L_{pA1s, 1m} = 93$ dBA $L_{pA, 1s} = 99$ dBA	$L_{pA1s, 1m} = 93$ dBA $L_{pA, 1s} = 99$ dBA
Vibration ISO 8662-11	<2.5m / s <sup>2</sup>	3.1m / s <sup>2</sup>	3.1m / s <sup>2</sup>
Air connection	Compressed air connection 9 mm Hose connection via quick coupling		
Magazine volume	160 staples	160 staples	140 staples
Suitable fasteners	N13-21 25-50mm	N19-25 38-63mm	Q17-25 38-63mm
Lubricant for maintenance	Acid-free special grease (E.g. Order no. YB0123; Senco tool lubricant)		
	technical changes		
	Reserved		

# SAFETY INSTRUCTIONS

## 2.1 SYMBOLS USED

This stapler drives staples into panel-shaped building materials such as chipboard, gypsum fibreboards, OSB boards etc. for assembly on wooden frames (intended use)



### **DANGER**

**NON OBSERVANCE OF THIS WARNING COULD LEAD TO SERIOUS INJURY OR DEATH.**



### **WARNING**

**NON OBSERVANCE OF THIS WARNING COULD LEAD TO MINOR INJURIES OR SERIOUS DAMAGE TO PROPERTY.**



### **CAUTION**

**NON OBSERVANCE OF THIS WARNING COULD LEAD TO MINOR DAMAGE TO PROPERTY.**



### **HEARING PROTECTION**

**WEAR HEARING PROTECTION.**



### **EYE PROTECTION**

**WEAR EYE PROTECTION.**

## 2.2 STANDARDS AND DIRECTIVES

This product meets the requirements of 2006/42/EC European directive.

- Only those staples that are listed in the relevant instruction manual can be used in staplers (see chap 1.0 specifications ). Staplers and the staples described in the instruction manual should be regarded as a safety related system.
- Quick connectors should be used for connection to the compressed air source. The non-closable nipples must be attached to the stapler in such a way that after disconnection there is no more compressed air in the system.
- Oxygen or flammable gases may not be used as an energy source for staplers powered by compressed air.
- Staplers may only be connected to lines, whereby the maximum permissible operational pressure may not be exceeded by more than 10 %. At higher pressures, a pressure control valve (pressure regulator) with a downstream pressure control valve must be installed in the pneumatic line.
- Only replacement parts from the manufacturer and its representatives may be used when repairing the stapler.
- Repair work may only be carried out by experts approved by the manufacturer or other experts and observing the guidelines stipulated in the instruction manual. An expert is someone who has sufficient knowledge of the stapler based on his professional training and experience and is familiar enough with the relevant national occupational safety regulations, directives and generally recognised technical provisions that he can judge the occupational safety status of the stapler.
- Before starting work, make sure that the safety and trigger devices are working perfectly and that all screws and nuts are firmly tightened.

- Do not manipulate the stapler in any way.
- Do not dismantle or block any part of the stapler. This applies in particular to the trigger safety mechanism!
- Do not perform any "emergency repairs" using inappropriate methods.
- Ensure that the stapler undergoes regular and proper maintenance.
- Avoid any weakening or damage to the stapler, e.g. from - knocking or engraving - modification work not authorised by the manufacturer - working on templates made of hard material (e.g. steel) - dropping or pushing over the floor - using it as a hammer - any type of violent force.



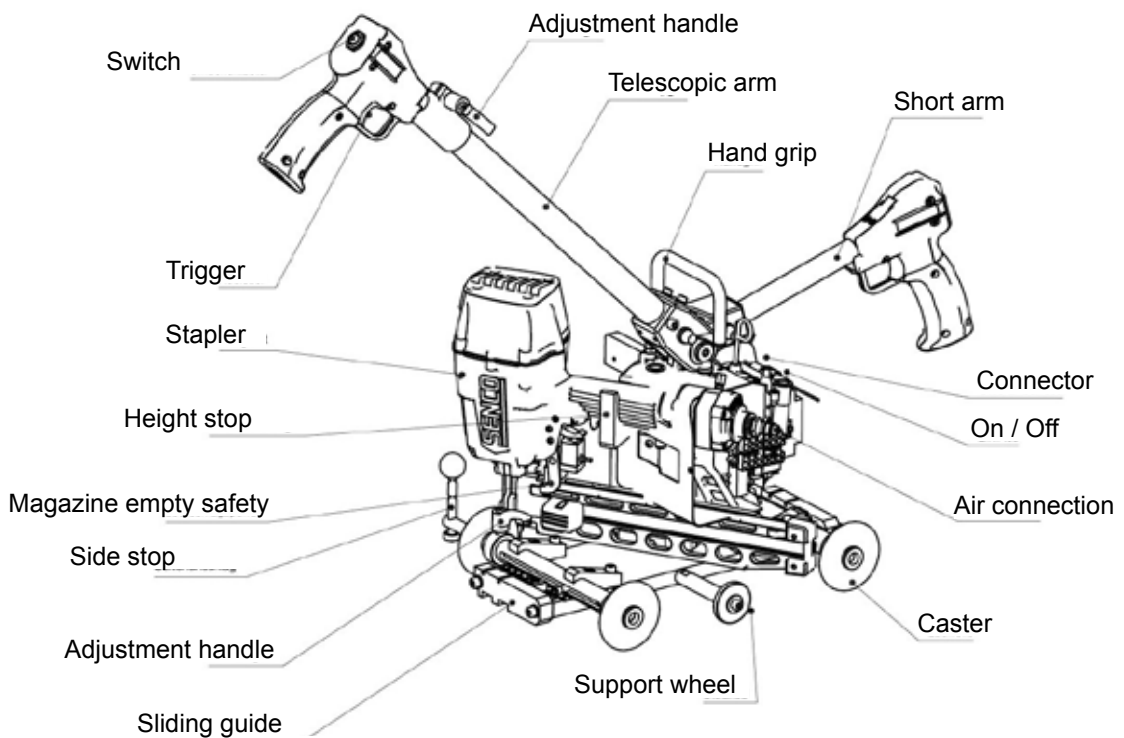
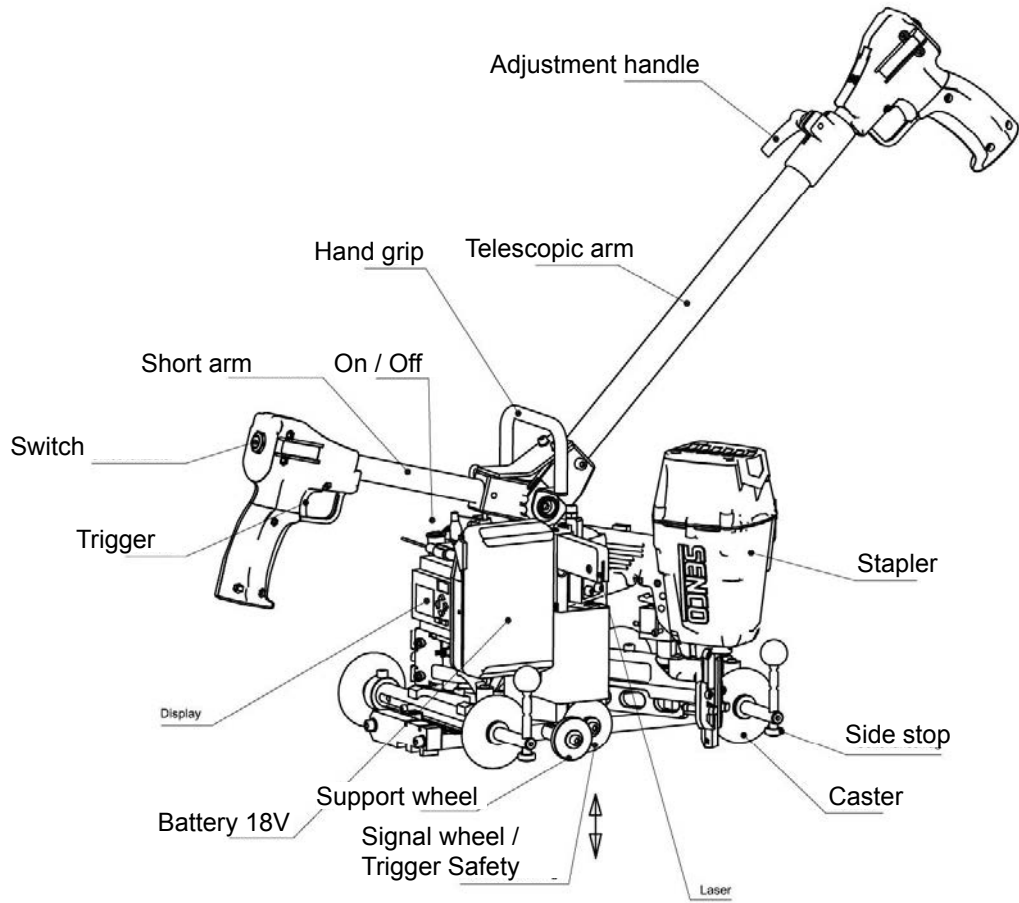
### **DANGER**

**THE STAPLER IS EQUIPPED WITH A TRIGGER SAFETY MECHANISM (SWIVELLING COUNTER WHEEL). THIS MEANS THAT THE TRIGGER CAN ONLY BE ACTIVATED WHEN THE STAPLER IS PLACED ON A WORK PIECE. THIS TRIGGER SAFETY MECHANISM SHOULD NEVER BE SHUT DOWN (EXCEPT AS STATED IN CHAPTER 4.5)!**

# DESIGNATIONS

## 3 DESIGNATIONS

GB



# OPERATION

## 4.1 CONNECTION TO THE COMPRESSED AIR SUPPLY

To ensure that the stapler operates, perfectly filtered, dry, oiled compressed pressure is required in sufficient quantities (see chapter "Specifications"). Observe the following points when selecting the compressed air supply:

- If the pressure in the supply network is higher than the permissible operational pressure of the stapler (8.3 bar), an additional pressure control valve (pressure regulator) with a downstream pressure control valve must be installed in the supply line.
- When compressed air is generated by a compressor the natural atmospheric humidity condenses. This condensation must be removed by a moisture trap. Otherwise corrosion can begin in the compressed air system and in the stapler and cause wear and tear
- Permanently installed lines for the compressed air system should have an internal diameter of at least 19 mm. The hose connection to the stapler should have an internal diameter of at least 8 mm.
- Compressed air lines should be laid with a downward slope from the compressor to the consumer.
- Terminals for consumers should be connected to the upper side of permanently installed compressed air lines.

### 4.1.1 Lubrication

If there is no maintenance unit, oil the air inlet on the stapler with SENCO pneumatic oil; under normal operational conditions 5-10 drops twice daily is enough.

### 4.1.2 Connection

To connect the stapler to the compressed air supply carry out the following steps:

1. Ensure that the pressure in the compressed air system does not exceed the permissible operational pressure of the stapler (8.3 bar).
2. Set the air pressure at the lowest level of the recommended operational pressure (6 bar).
3. Empty the magazine to avoid a staple from being ejected in the following steps. This could happen if parts of the stapler are not in the starting position due to previous maintenance or repair work or due to transport.
4. Connect the connecting nipple on the stapler to the compressed air supply using a hose connection equipped with quick connectors.

Make sure the stapler is working perfectly. To do this, place the outlet on a piece of wood or woodwork. - Now pull the stapler towards you without activating the trigger. The system should not be set off. - Repeat the process with an activated trigger. The system should now be set off at regular intervals.

## 4.2 LOADING THE MAGAZINE



**DANGER**

**IF INCORRECT STAPLES ARE USED, SAFE OPERATION CANNOT BE GUARANTEED. FOR THIS REASON YOU SHOULD ONLY USE STAPLES APPROVED BY THE MANUFACTURER**

1. Disconnect the system from the compressed air supply.
2. Pull the staple slide so far back that the rest snaps into place.

3. Place the staple block with the tips facing down into the magazine.
4. Unlock the staple slide by pressing on the rest. Let the staple slide glide forward.
5. Reconnect the compressed air supply. To empty the magazine, repeat the procedure in reverse.

## 4.3 INSERT THE BATTERY

Insert the charged battery into the battery receptacle from the top.

## 4.4 SWITCHING THE APPLIANCE ON / OFF

Press the On / Off button. When the device is ready for operation, the laser is switched on.

## 4.5 SIGNAL WHEEL / TRIP FUSE

The signal wheel is movable in height. By placing the system on the workpiece, the signal wheel is raised and the device is switched off. (Trigger release)

## 4.6 ADJUST THE CLAMP DISTANCE

The distance between the brackets is freely adjustable from 30mm in 5mm increments.

The optimum clip spacing can be selected for each project. There is basically one

Distance SHORT for the edge of the plate and a distance LONG for the inner surface of the plate. These are set to 70/140 mm by default. See display.

To adjust the distance, follow these steps:

- Select a clip spacing SHORT / LONG after 4.7.
- The signal wheel must be in the lower position. To do this, lift the unit and place a suitable object under the trolley.
- Press shutter release button and then press shift button. Hold both of the switches for 2 seconds, the control will switch to the setting mode. The Shift key will flash.
- To increase the clamp distance by 5mm, press a trigger repeatedly until the desired value appears on the display.
- To lower the clamp distance by 5mm, press one shift key repeatedly until the desired value appears on the display.
- Remove the object under the carriage, so that the signal wheel again is raised. The control goes back to the operating mode.
- For the second distance, repeat the procedure. The set distance is also retained when the control is switched off.

## 4.7 SWITCH THE CLAMP DISTANCE SHORT / LONG

Press a toggle switch.

- Distance SHORT: the indicator of the switchover switch is off.
- Distance LONG: the indicator of the changeover switch is on.

## 4.8 TRIGGERING

Press a trigger, and the adjusted clamp distance is fixed. If the device is moved too fast, no releases and the ring lights of the Shift button flashes quickly.

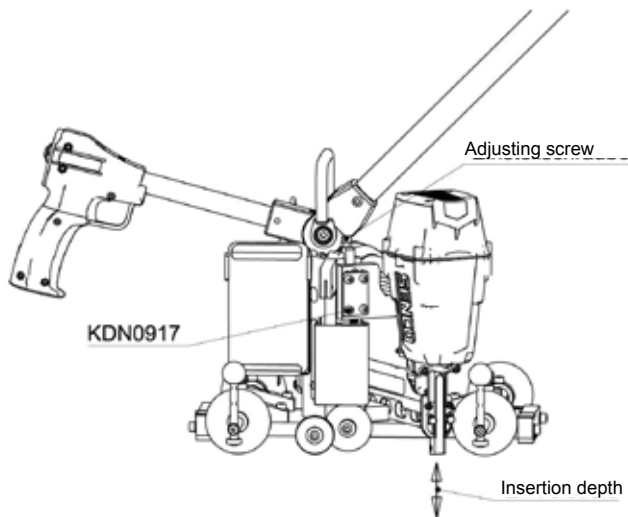
- Caution: Never move the tool over the work piece in the open position

**4.9 ADJUSTING THE TELESCOPIC ARM**

- Loosen the telescopic arm
- Adjust the telescopic arm to the desired length.
- Tighten the sleeve adjuster on the telescopic arm.

**4.10 SETTING THE DRIVE DEPTH**

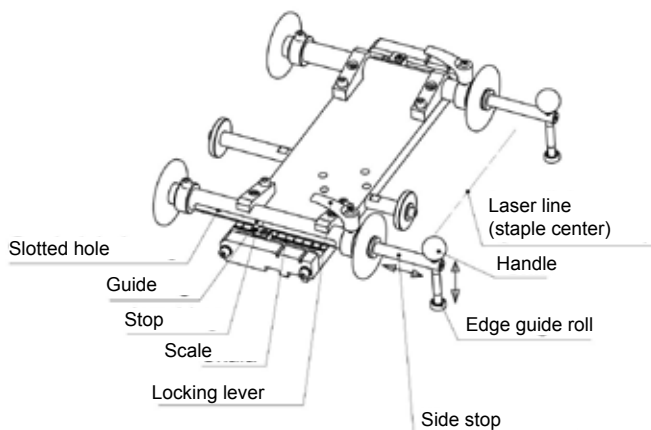
- Loosen the four screws KDN0917
- Loosen the locknut the adjusting screw
- Adjust the drive depth of the adjusting screw. Rotate it out downward.
- Pull the locknut and The four screws KDN0917 firmly.



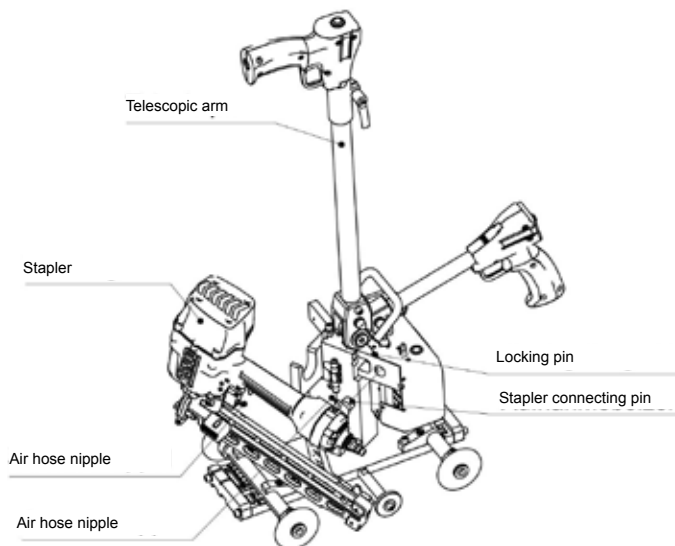
**4.11 SETTING CORRECT SPACING**

Guidance for setting fixed Distances along the edge of Application

- Loosen the locking lever
- Pull the side stop in the preferred distance (scale)
- The stop will result in a continues distance in relation to the desired distance. For distances of 90-140mm can change the guide over 50mm by screwing into 2 tapped holes (scale +50)
- Set the guide roller with the handle downwards.



**4.12 REMOVING THE TOOL**



**Expansion:**

- Disconnect the unit from the compressed air supply! (See chapter 3)
- Adjust the telescopic arm vertically.
- Pull both air hoses off the hose nipples
- Rotate the driver by lifting the head
- Press the locking pin down with a suitable tool
- Pull the drive unit out of the holder

**Mounting:**

- Press the locking pin down with a suitable tool
- Place the drive unit with the mounting bolt in the holder
- Place both air hoses on the hose nipple

**5.1 THE ROADMAP IS FOR WORKING WITH STAND-**

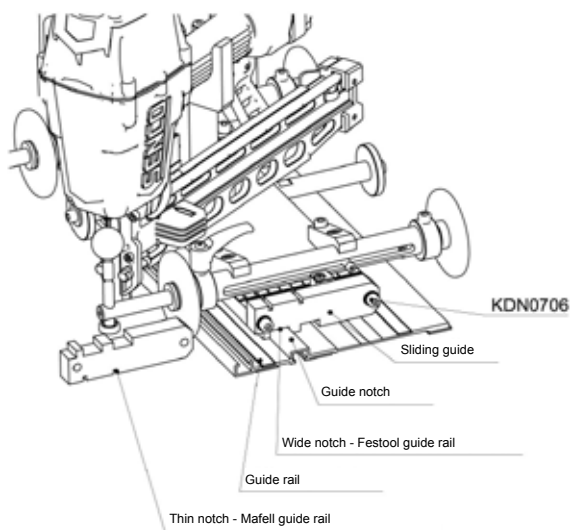


# WORK WITH GUIDE RAILS (FESTOOL / MAFFEL)

GB

## ARD DESIGNED GUIDE RAILS.

- Set up the pathology the guide rail, so that a score of the rail guides over the guide bar.
- When using a Festool rail use the wide notches, with a Maffel rail the narrow notches.
- To change over, turn the screws KDN0706, turn the rail guide around, re-tighten the screws.
- By moving the pathology In the second notch you hold the edge distances according to DIN EN 1995-1-1: 2010 Table 8.3.

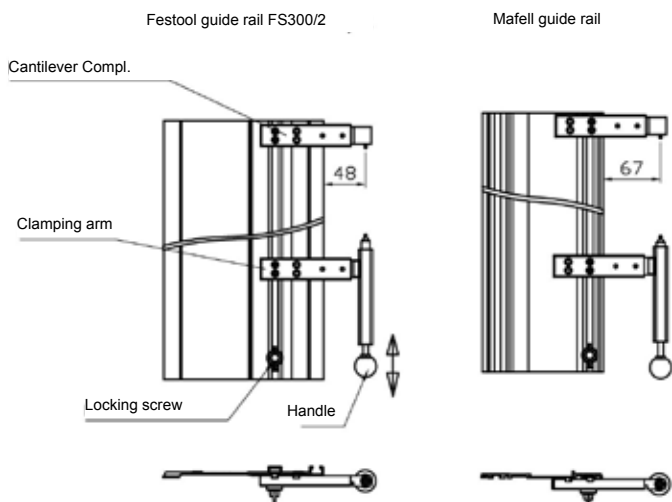


For an N-staple and a minimum width of 60mm the offset is 26mm.

For an Q-staple and a minimum width of 70mm the offset is 30.5mm.

## 5.2 POSITIONING THE GUIDE RAIL

- For an optimal positioning of the guide rail (MDM0217) to plate check optional rail guides that are available. Order number: EJ036F0
- Mount the parts according to the guide rail





# INHALTSVERZEICHNIS

<b>1</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>12</b>
<b>2</b>	<b>Sicherheitshinweise</b>	<b>13</b>
2.1	Verwendete Symbole	13
2.2	Normen und Richtlinien	13
<b>3</b>	<b>Bezeichnungen</b>	<b>14</b>
<b>4</b>	<b>Betrieb</b>	<b>15</b>
4.1	Anschluss an die Druckluftversorgung	15
4.2	Magazin laden	15
4.3	Akku einsetzen	15
4.4	Gerät Ein-/ Ausschalten	15
4.5	Signalrad / Auslösesicherung	15
4.6	Klammerabstand einstellen	15
4.7	Klammerabstand KURZ / LANG umschalten	15
4.8	Auslösen	15
4.9	Teleskoparm einstellen	16
4.10	Eintreibtiefe einstellen	16
4.11	Seitenführungen	16
4.12	Eintreibgerät Aus/Einbau	16
<b>5</b>	<b>Arbeit mit Führungsschienen (Festo / Maffel)</b>	<b>17</b>
5.1	Die Wegmatik ist für das Arbeiten mit handelsüblichen Führungsschienen ausgelegt	17
5.2	Positionierung der Führungsschiene	17
<b>6</b>	<b>Ersatzteillisten SHS51XP Smart BoardMaster</b>	<b>18</b>
6.1	SHS51XP Smart BoardMaster - EJ03600	18
6.2	SHS51XP Gerät Smart BoardMaster- EJ036A0	19
6.3	SHS51XP Smart BoardMaster Ständer Baugr - EJ036H0	20
6.4	SHS51XP Smart BoardMaster Laufwagen - EJ036K0	22
6.5	SHS51XP Smart BoardMaster Pneum. Auslöser - N216230	24
<b>7</b>	<b>Ersatzteillisten SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster</b>	<b>26</b>
7.1	SQS55XP Smart BoardMaster- EJ04000	26
7.2	SQS55XP Gerät Smart BoardMaster- EJ040A0	27
7.3	SNS50XP Smart BoardMaster - EJ04100	28
7.4	SNS50XP Gerät Smart BoardMaster - EJ041A0	29
7.5	SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Ständer Baugr - EJ040H0	30
7.6	SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Laufwagen - EJ040K0	32
7.7	SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Pneum. Auslöser - N216240	33
<b>8</b>	<b>Ersatzteillisten SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster</b>	<b>34</b>
8.1	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Steuerung Baugr - EJ036L	34
8.2	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Griffarm kurz - EJ036P0	36
8.3	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Handgriff - EJ036N0	38
8.4	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Teleskophandgriff - EJ036Q0	40
8.5	SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster Anschlag - EJ03650	42
<b>9</b>	<b>Zubehör Optional SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster</b>	<b>43</b>
9.1	Optional SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster: Spannarm - EJ03640	44
9.2	Optional SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP Smart BoardMaster: Kragarm - EJ03680	45
<b>10</b>	<b>Schaltplan</b>	<b>46</b>
	<b>Garantie</b>	<b>47</b>
	<b>EC Konformitätserklärung</b>	<b>48</b>

**D**

**Vor Inbetriebnahme aufmerksam durchlesen! Für künftige Verwendung aufbewahren!**  
**Die Einhaltung der angegebenen Bedienungs- und Sicherheitsvorschriften sowie der gesetzlichen Vorschriften unterliegt der Sorgfaltspflicht des Betreibers!**

# TECHNISCHE DATEN

## 1 TECHNISCHE DATEN

Modell	SHS51XP	SNS50XP	SQS55XP
Bestell-Nr.	EJ03600	EJ04100	EJ04000
Gewicht	10.1 kg	10.3 kg	10.3 kg
Maße:Höhe	337 - 1173 mm	337 - 1173 mm	337 - 1173 mm
Länge	337-1283 mm	337-1283 mm	337-1283 mm
Breite	337 mm	337 mm	337 mm
Antriebsenergie	Druckluft	Druckluft	Druckluft
Heftzyklus	max. 10 Klammern /s	max. 10 Klammern /s	max. 10 Klammern /s
Luftverbrauch	136 l bei 6 bar Betriebsdruck 60 Zyklen/min	180 l bei 6 bar Betriebsdruck 60 Zyklen/min	180 l bei 6 bar Betriebsdruck 60 Zyklen/min
Empfohlener Betriebsüberdruck	5 - 7 bar	5 - 7 bar	5 - 7 bar
Max. zulässiger Betriebsüberdruck	8.3 bar (120 psi)	8.3 bar (120 psi)	8.3 bar (120 psi)
Geräuscentwicklung EN 12549	$L_{pA1s, 1m} = 84$ dBA $L_{pA, 1s} = 93$ dBA	$L_{pA1s, 1m} = 93$ dBA $L_{pA, 1s} = 99$ dBA	$L_{pA1s, 1m} = 93$ dBA $L_{pA, 1s} = 99$ dBA
Vibration ISO 8662-11	<2.5m / s <sup>2</sup>	3.1m / s <sup>2</sup>	3.1m / s <sup>2</sup>
Druckluftanschluss	9 mm Schlauchanschluss über Schnellkupplung		
Magazinvolumen	160 Klammern	160 Klammern	140 Klammern
Geeignete Befestiger	N13-21 25-50mm	N19-25 38-63mm	Q17-25 38-63mm
Schmiermittel für Wartung	Säurefreies Spezialfett (z.B. Bestell-Nr. YB0123; Senco Geräte Schmiermittel)		
	Technische Änderungen vorbehalten		

D

# SICHERHEITSHINWEISE

## 2.1 VERWENDETE SYMBOLE



### GEFAHR

NICHTBEACHTEN DIESES WARNHINWEISES KANN ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN ODER TOD FÜHREN.



### WARNUNG

NICHTBEACHTEN DIESES WARNHINWEISES KANN ZU LEICHTEN VERLETZUNGEN ODER SCHWEREN SACHSCHÄDEN FÜHREN.



### VORSICHT

NICHTBEACHTEN DIESES WARNHINWEISES KANN ZU LEICHTEM SACHSCHADEN FÜHREN.



### GEHÖRSCHUTZ

TRAGEN SIE EINEN GEHÖRSCHUTZ.



### AUGENSCHUTZ

TRAGEN SIE EINEN AUGENSCHUTZ.

## 2.2 NORMEN UND RICHTLINIEN

Für Eintreibgeräte wie das Eintreibgerät NEN-EN-ISO 11148-1:2011 SHS51/SQS55 gilt die europäische Richtlinie. Der Produkt erfüllt die Anforderungen der 2006/42/EC Bitte beachten Sie stets im Interesse Ihrer Arbeitssicherheit die folgenden Anforderungen dieser Richtlinie:

- In Eintreibgeräten dürfen nur diejenigen Eintreibgegenstände verarbeitet werden, die in der zugehörigen Betriebsanleitung aufgeführt sind (siehe Kap. 1.0: „Technische Daten“). Eintreibgeräte und die in der Betriebsanleitung bezeichneten Eintreibgegenstände sind als sicherheitstechnisches System anzusehen.
- Für den Anschluß an die Druckluftquelle müssen Schnellkupplungen verwendet werden. Der unver-schließbare Nippel muß am Eintreibgerät angebracht sein, so daß nach dem Trennen keine Druckluft mehr im Gerät vorhanden ist.
- Sauerstoff oder brennbare Gase dürfen nicht als Energiequelle für druckluftbetriebene Eintreibgeräte verwendet werden.
- Eintreibgeräte dürfen nur an Leitungen angeschlossen werden, bei denen der maximal zulässige Betriebsdruck um nicht mehr als 10 % überschritten werden kann. Bei höheren Drücken muß ein Druckregelventil (Druckminderer) mit nachgeschaltetem Druckbegrenzungsventil in die Druckluftleitung eingebaut werden.
- Für die Instandsetzung von Eintreibgeräten dürfen nur vom Hersteller und seinem Bevollmächtigten bezeichnete Ersatzteile verwendet werden.
- Instandsetzungsarbeiten dürfen nur vom Hersteller Beauftragte oder andere Sachkundige unter Beachtung der in der Betriebsanleitung enthaltenen Angaben durchführen. Sachkundiger ist, wer auf Grund seiner fachlichen Ausbildung und Erfahrung ausreichende Kenntnisse auf dem Gebiet der Eintreibgeräte hat und mit den einschlägigen staatlichen Arbeitsschutzvorschriften, Richtlinien und allgemein anerkannten Regelungen der Technik soweit vertraut ist, daß er den arbeitssicheren Zustand von Eintreibgeräten beurteilen kann.

## 2.3 WEITERE HINWEISE ZUR ARBEITSSICHERHEIT

- Überschreiten Sie niemals den max. zulässigen Betriebsdruck (8,3 bar). Überhöhter Druck kann zur Zerstörung des Gerätes und dadurch zur Gefährdung von Personen führen.
- Richten Sie ein betriebsbereites Eintreibgerät niemals gegen sich selbst oder andere Personen.
- Halten Sie das Eintreibgerät beim Arbeiten so, daß Kopf und Körper bei einem möglichen Rückstoß infolge einer Störung der Energieversorgung oder harten Stellen im Werkstück nicht verletzt werden können.
- Lösen Sie das Eintreibgerät niemals im freien Raum aus. Sie vermeiden dadurch Gefahren durch frei fliegende Eintreibgegenstände und Überbeanspruchung des Eintreibgerätes.
- Trennen Sie das Eintreibgerät bei jedem Transport von der Druckquelle. Das ist besonders wichtig, wenn Sie Leitern verwenden oder sich in ungewohnter Körperhaltung bewegen.
- Tragen Sie das Eintreibgerät immer am Griff und niemals mit betätigtem Auslöser.
- Achten Sie auf die Arbeitsplatzverhältnisse. Eintreibgeräte können dünne Werkstücke durchschlagen oder beim Arbeiten an Ecken und Kanten von Werkstücken abgleiten und dabei Personen gefährden.
- Verwenden Sie bei der Arbeit mit dem Eintreibgerät einen Gehör- und einen Augenschutz.



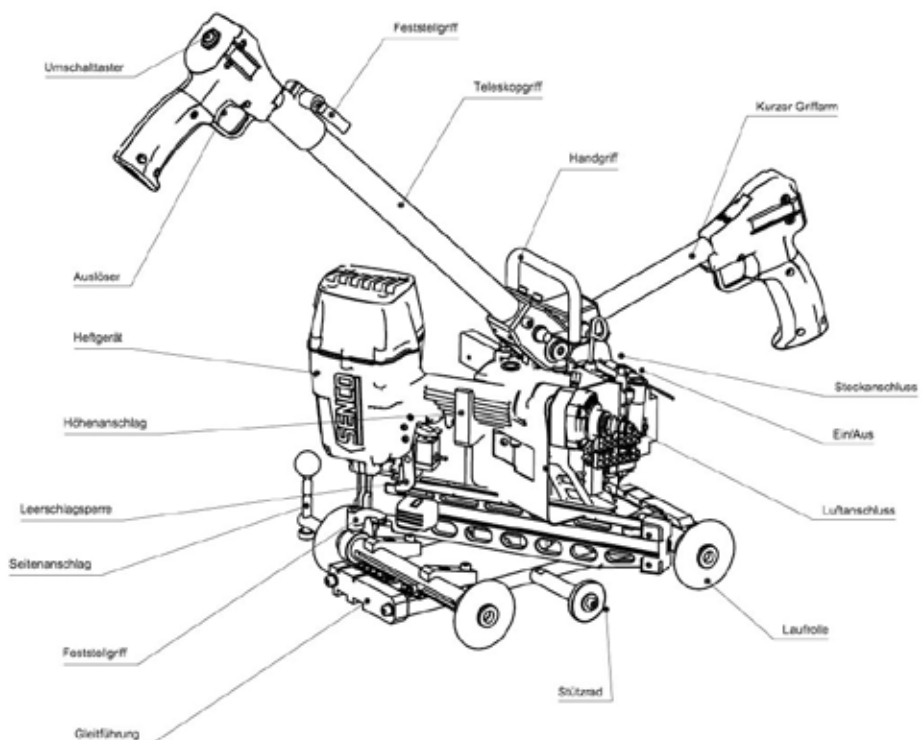
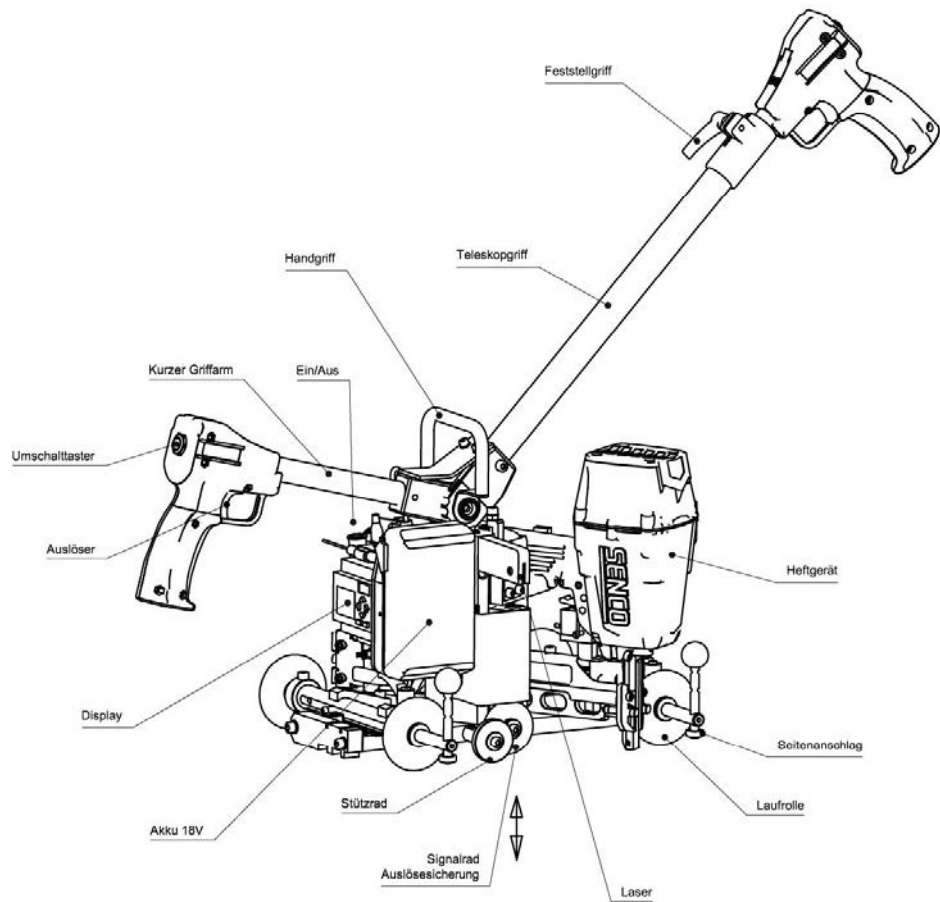
### GEFAHR

**DAS EINTREIBGERÄT IST MIT EINER AUSLÖSESICHERUNG (SCHWENKBARES ZÄHLRAD) AUSGERÜSTET. DADURCH KANN EINE AUSLÖSUNG NUR ERFOLGEN, WENN DAS EINTREIBGERÄT AUF EIN WERKSTÜCK AUFGESETZT IST. DIESE AUSLÖSESICHERUNG DARF NIEMALS AUSSER FUNKTION GESETZT WERDEN!**

# BEZEICHNUNGEN

## 3 BEZEICHNUNGEN

D



# BETRIEB

## 4.1 ANSCHLUSS AN DIE DRUCKLUFTVERSORGUNG

Für einen einwandfreien Betrieb des Eintreibgerätes ist gefilterte, trockene, geölte Druckluft in ausreichender Menge (siehe Kap. „Technische Daten“) erforderlich. Beachten Sie bei der Auswahl der Druckluftversorgung folgende Punkte:

- Ist der Druck im Leitungsnetz höher als der zulässige Betriebsdruck des Eintreibgerätes (8,3 bar), muß in die Zuleitung zusätzlich ein Druckregelventil (Druckminderer) mit nachgeschaltetem Druckbegrenzungsventil installiert werden.
- Bei der Erzeugung von Druckluft durch Verdichter (Kompressoren) kondensiert die natürliche Luftfeuchtigkeit. Dieses Kondensat muß durch einen Wasserabscheider entfernt werden. Andernfalls kann Korrosion in der Druckluftanlage und im Eintreibgerät entstehen und den Verschleiß fördern.
- Festverlegte Leitungen der Druckluftanlage sollten einen Innendurchmesser von min. 19 mm haben. Die Schlauchverbindung zum Eintreibgerät sollte einen Innendurchmesser von min. 8 mm haben.
- Druckluftleitungen sollten mit Gefälle vom Kompressor zum Verbraucher verlegt werden.
- Abgänge für Verbraucher sollten auf der Oberseite festverlegter Druckluftleitungen angeschlossen werden.

### 4.1.1 Schmierung

Wenn keine Wartungseinheit vorhanden ist, spritzen Sie SENCO Pneumatic-Öl in die Luftzuführung des Gerätes; bei normaler Beanspruchung genügen zweimal täglich 5 bis 10 Tropfen.

### 4.1.2 Anschluß

Führen Sie zum Anschluß des Eintreibgerätes an die Druckluftversorgung folgende Schritte durch:

1. Vergewissern Sie sich, daß der Druck der Druckluftanlage den zulässigen Betriebsdruck des Eintreibgerätes (8,3 bar) nicht überschreitet.
2. Stellen Sie den Luftdruck auf den unteren Wert des empfohlenen Betriebsdruckes (6 bar) ein.
3. Entleeren Sie das Magazin, um zu verhindern, daß bei den folgenden Schritten ein Eintreibgegenstand ausgestoßen wird. Das könnte passieren, wenn sich durch vorangegangene Wartungs- oder Reparaturarbeiten oder durch Transport Teile des Eintreibgerätes nicht in Ausgangsstellung befinden.
4. Verbinden Sie den Anschlußnippel des Eintreibgerätes durch einen mit Schnellkupplungen ausgerüsteten Schlauch mit der Druckluftversorgung.
5. Prüfen Sie die einwandfreie Funktion des Eintreibgerätes. Setzen Sie es dazu mit der Mündung auf ein Stück Holz oder Holzwerkstoff auf.
  - Ziehen Sie das Eintreibgerät nun zu sich hin, ohne den Auslöser zu betätigen. Das Gerät darf nicht auslösen.
  - Wiederholen Sie den Vorgang mit **betätigtem Auslöser**. Das Gerät muß nun in regelmäßigen Abständen auslösen.

## 4.2 BEFÜLLEN DES MAGAZINS



### GEFAHR

**BEI DER VERWENDUNG UNGEEIGNETER EINTREIBGEGENSTÄNDE KANN EIN SICHERER BETRIEB NICHT GEWÄHRLEISTET WERDEN. VERWENDEN SIE DESHALB AUSSCHLIESSLICH VOM HERSTELLER FREIGELEGTE EINTREIBGEGENSTÄNDE (SIEHE KAP. „TECHNISCHE DATEN“).**

Führen Sie zum Befüllen des Magazins folgende Arbeitsschritte durch:

1. Trennen Sie das Gerät von der Druckluftversorgung.
2. Ziehen Sie den Klammerschieber so weit nach hinten, bis er an der Rastnase einrastet.
3. Legen Sie die Klammerstreifen mit den Spitzen nach unten in das Magazin ein.
4. Entriegeln Sie den Klammerschieber durch Drücken der Rastnase. Lassen Sie den Klammerschieber nach vorne gleiten.
5. Schließen Sie die Druckluftversorgung wieder an. Die Entleerung des Magazins erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

### 4.3 AKKU EINSETZEN

Setzen Sie den geladenen Akku von oben in die Akkuaufnahme ein.

### 4.4 GERÄT EIN-/ AUSSCHALTEN

Betätigen Sie den Ein/Aus Taster. Wenn das Gerät betriebsbereit ist, schaltet sich der Laser ein.

### 4.5 SIGNALRAD / AUSLÖSESICHERUNG

Das Signalrad ist in der Höhe beweglich. Durch das Aufsetzen der Wegmatik auf das Werkstück wird das Signalrad angehoben und schaltet das Gerät frei. (Auslösesicherung)

### 4.6 KLAMMERABSTAND EINSTELLEN

Der Abstand zwischen den Klammern ist ab 30mm in 5mm Schritten frei einstellbar. So kann für jedes Projekt der optimale Klammerabstand gewählt werden. Es sind grundsätzlich ein Abstand KURZ für den Plattenrand und ein Abstand LANG für die Platteninnenfläche wählbar. Diese sind Standardmäßig auf 70 / 140 mm eingestellt. Siehe Display.

Zum Einstellen der Abstandes befolgen Sie folgende Schritte:

- Wählen Sie einen Klammerabstand KURZ / LANG nach 4.7 .Siehe Display.
- Das Signalrad muss in der unterer Stellung sein. Dazu das Gerät anheben und ein geeigneten Gegenstand unter den Laufwagen legen.
- Betätigen Sie einen Auslöser und anschließend einen Umschalttaster. Halten Sie beide Schalter für 2 Sekunden, die Steuerung wechselt in den Einstellmodus. Die Umschalttaster blinken.
- Zum Erhöhen der Klammerabstandes um 5mm betätigen Sie nun einen Auslöser mehrmals bis der gewünschte Wert auf dem Display angezeigt wird.

- Zum Verringern des Klammerabstandes um 5mm betätigen Sie nun einen Umschalttaster mehrmals bis der gewünschte Wert auf dem Display angezeigt wird .
- Entfernen Sie den Gegenstand unter dem Laufwagen, sodass das Signalrad wieder angehoben wird. Die Steuerung geht zurück in den Betriebsmodus.
- Für den zweiten Abstand wiederholen Sie den Ablauf.

#### 4.7 KLAMMERABSTAND KURZ / LANG UMSCHALTEN

Betätigen Sie einen Umschalttaster.

- Abstand KURZ: die Ringleuchten der Umschalttaster ist aus.
- Abstand LANG: die Ringleuchten der Umschalttaster ist an.

#### 4.8 AUSLÖSEN

Betätigen Sie einen Auslöser, es wird sofort eine Klammer eingetrieben. Bewegen Sie die Wegmatik über das Werkstück und nach dem eingestellten Abstand erfolgen weitere Auslösungen.

Wird das Gerät zu schnell bewegt, erfolgen keine Auslösungen und die Ringleuchten der Umschalttaster blinken schnell.

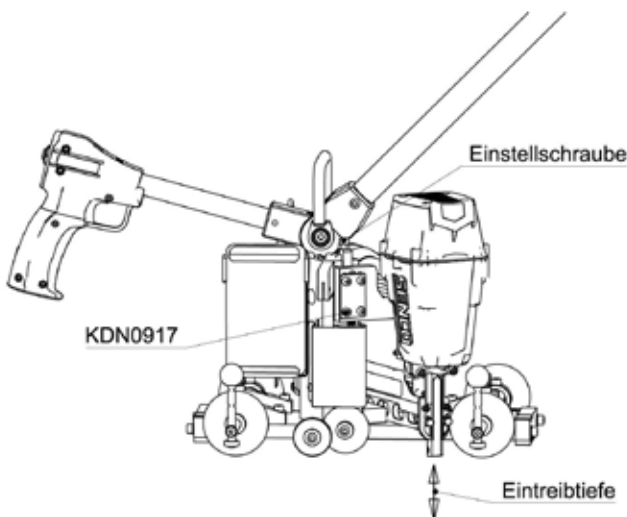
- Achtung : Bewegen Sie das Eintreibgerät nie über das Werkstück hinaus in den freien Raum.

#### 4.9 TELESKOPARM EINSTELLEN

- Lösen Sie den Feststellhebel am Teleskoparm
- Stellen Sie den Teleskoparm auf die gewünschte Länge ein.
- Ziehen Sie den Feststellhebel am Teleskoparm fest.

#### 4.10 EINTREIBTIEFE EINSTELLEN

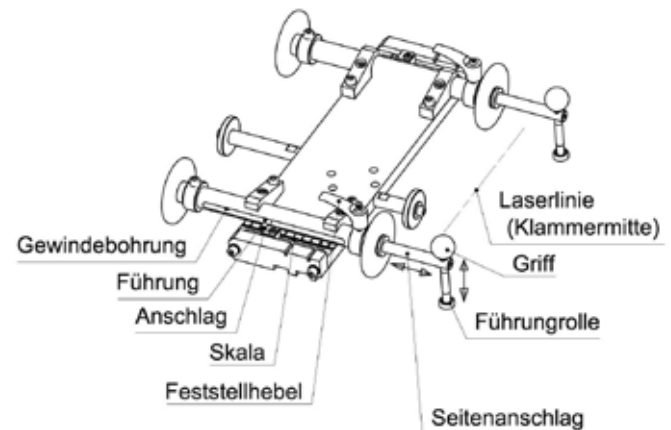
- Lösen Sie die vier Schrauben KDN0917
- Lösen Sie die Kontermutter an der Einstellschraube
- Stellen Sie die Eintreibtiefe mit der Einstellschraube ein. Beim Herausdrehen drücken sie diese nach unten.
- Ziehen Sie die Kontermutter und die vier Schrauben KDN0917 fest.



#### 4.11 SEITENFÜHRUNGEN

Zur Führung der Wegmatik an einer Werkstückkante dienen die Seitenführungen.

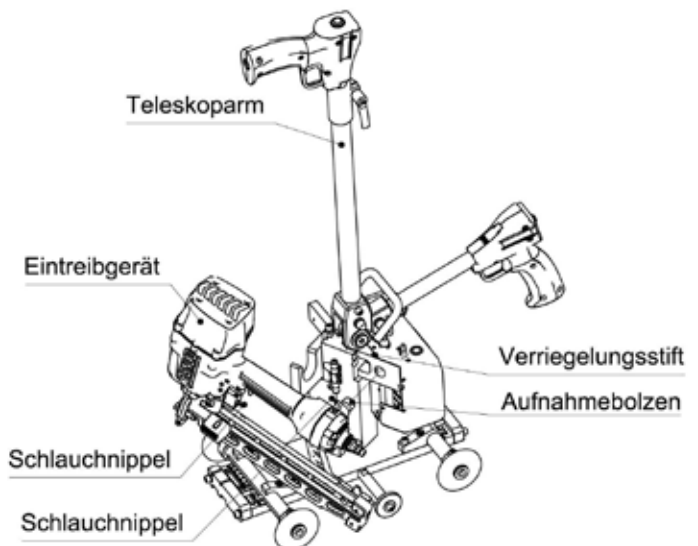
- Lösen Sie den Feststellhebel
- Ziehen Sie den Seitenanschlag auf den gewünschten Abstand heraus. (Skala)
- Der Anschlag kann zur Wiederholung des Abstandes an der gewünschten Stelle fixiert werden. Für Abstände von 90- 140mm kann die Führung um 50mm in die 2. Gewindebohrung geschraubt werden. (Skala +50)
- Stellen Sie die Führungsrolle mit dem Griff nach unten.



#### 4.12 EINTREIBGERÄT AUS/EINBAU

Ausbau:

- Trennen Sie das Gerät von der Druckluftversorgung!
- Stellen Sie den Teleskoparm senkrecht.
- Ziehen sie beide Luftschläuche von den Schlauchnippeln
- Drehen Sie das Eintreibgerät durch Anheben des Kopfes
- Drücken Sie den Verriegelungsstift mit einem geeigneten Werkzeug herunter
- Ziehen Sie das Eintreibgerät aus der Halterung



Einbau:

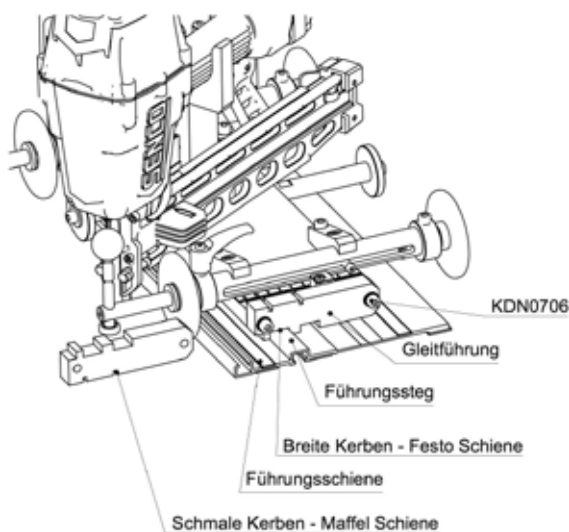
- Drücken Sie den Verriegelungsstift mit einem geeigneten Werkzeug herunter
- Setzen Sie das Eintreibgerät mit dem Aufnahmebolzen in die Halterung
- Stecken sie beide Luftschläuche auf die Schlauchnippel



# ARBEIT MIT FÜHRUNGSSCHIENEN (FESTOOL / MAFFEL)

## 5.1 DIE WEGMATIK IST FÜR DAS ARBEITEN MIT HANDELSÜBLICHEN FÜHRUNGSSCHIENEN AUSGELEGT.

- Setzen Sie die Wegmatik auf die Führungsschiene, sodass eine Kerbe der Schienenführungen über den Führungssteg greift.
- Bei Verwendung einer Festo Schiene benutzen Sie die breiten Kerben, bei einer Maffel Schiene die schmalen Kerben.
- Zur Umstellung drehen Sie die Schrauben KDN0706 heraus, drehen die Schienenführung herum, und ziehen Sie die Schrauben wieder fest.
- Durch Versetzen der Wegmatik in die zweite Kerbe halten Sie die Randabstände nach DIN EN 1995-1-1:2010- Tabelle 8.3. ein.

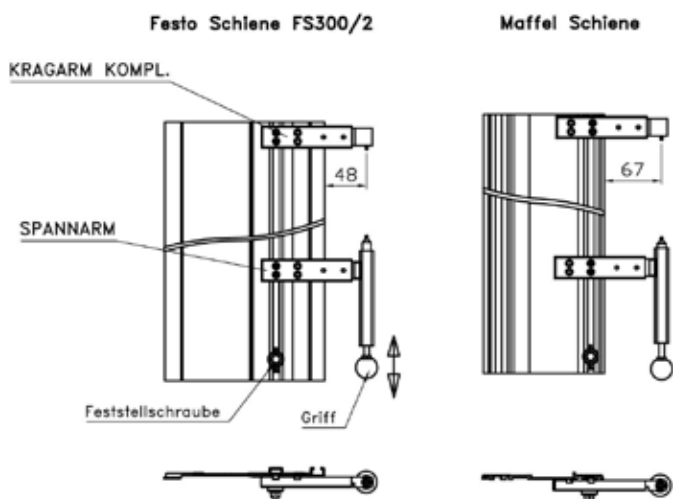


Bei einer N-Klammer und min 60mm Stielbreite beträgt der Versatz 26mm.

Bei einer Q-Klammer und min 70mm Stielbreite beträgt der Versatz 30,5mm.

## 5.2 POSITIONIERUNG DER FÜHRUNGSSCHIENE

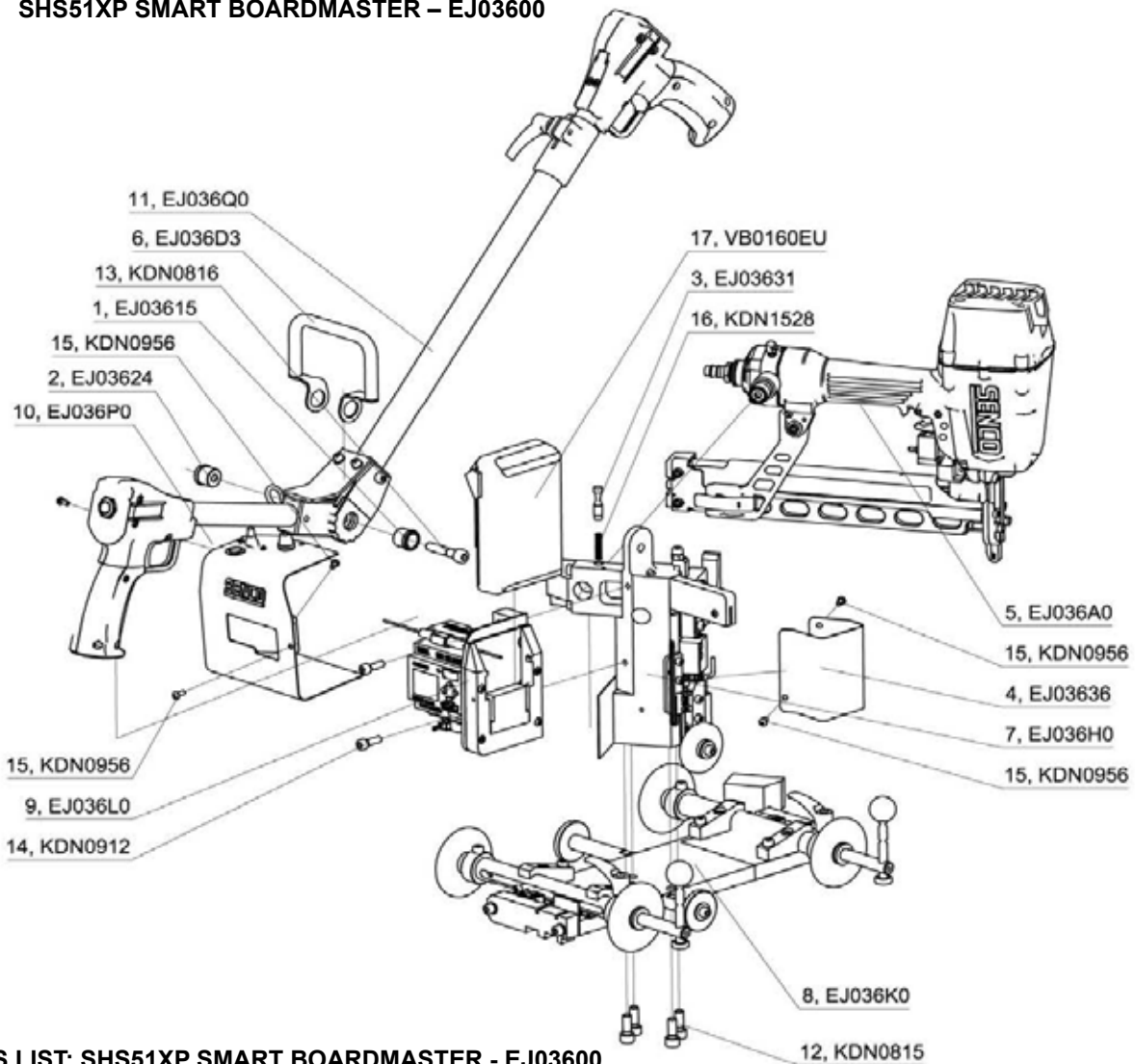
- Für eine optimale Positionierung der Führungsschiene (Bestell#MDM0217) zum Plattenstoß ist optional eine Schienenführungen lieferbar. Bestellnummer: EJ036F0
- Montieren Sie die Teile entsprechend der verwendeten Führungsschiene



# PARTS LIST SHS51XP SMART BOARDMASTER

## 6 PARTS LIST SHS51XP SMART BOARDMASTER

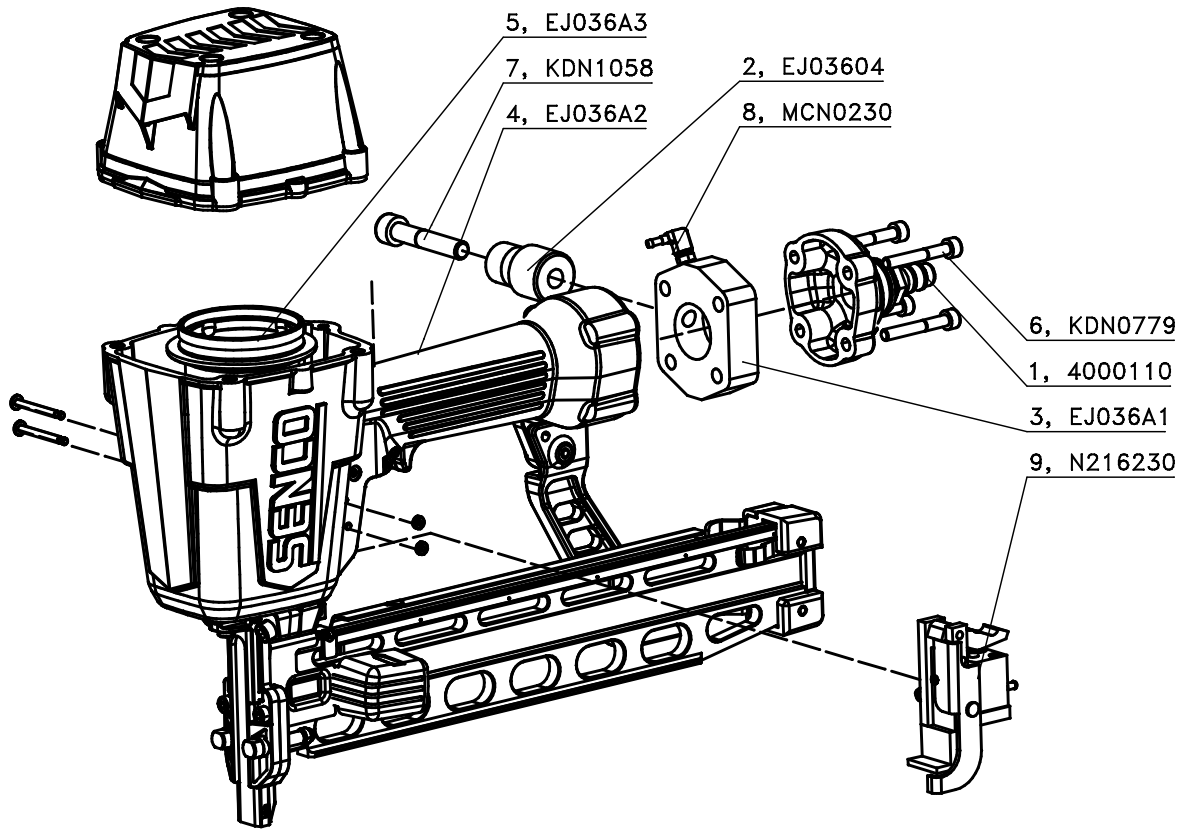
### 6.1 SHS51XP SMART BOARDMASTER – EJ03600



### PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER - EJ03600

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Bushing	Buchse	EJ03615
2	Treaded bushing	Gewbuchse	EJ03624
3	Locking pin	Verriegelungsstift	EJ03631
4	Covering	Abdeckblech	EJ03636
5	Stapler unit SHS51XL	SHS51XL gerät wegm.	EJ036A0
6	Unit Handgrip	Bügelgriff	EJ036D3
7	Holder Assy	Ständer baugr	EJ036H0
8	Castor carrier	Laufwagen	EJ036K0
9	Contol assy	Steuerung baugr	EJ036L0
10	Short arm	Griffarm kurz	EJ036P0
11	Telescopic arm	Teleskophandgriff	EJ036Q0
12	Screw	Schraube	KDN0815
13	Screw	Schraube	KDN0816
14	Screw	Schraube	KDN0912
15	Screw	Schraube	KDN0956
16	Pressure spring	Druckfeder	KDN1528
17	Battery	Akku	VB0160EU
101	Battery charger	Baterieladegerät	VB0157

6.2 SHS51XP GERÄT SMART BOARDMASTER - EJ036A0



GB

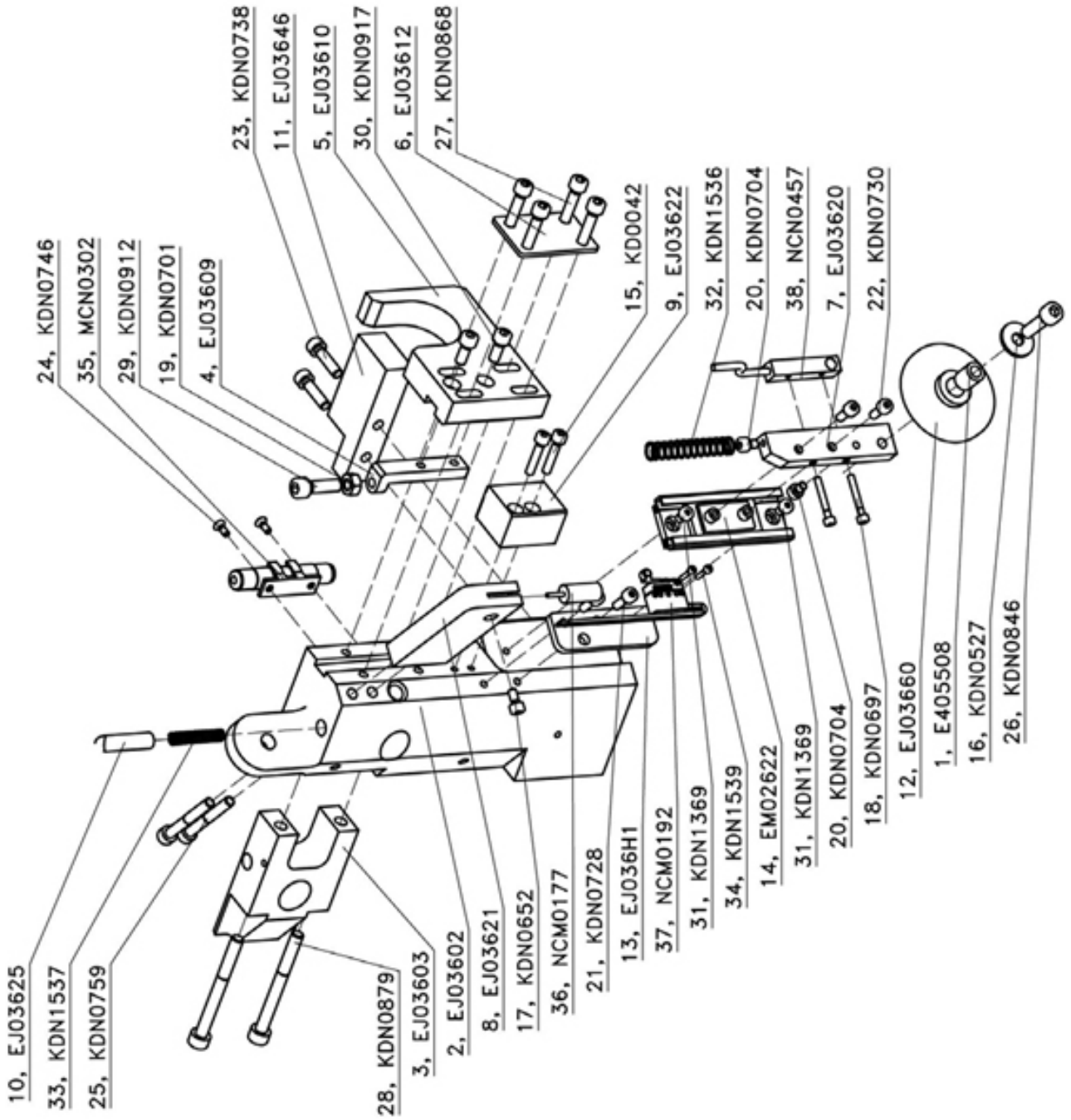
D

PARTS LIST: SHS51XP GERÄT SMART BOARDMASTER - EJ036A0

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Connector 3/8	Stecknippel 3/8"	4000110
2	Axis	Achse	EJ03604
3	Connection flange	Anschlussflansch	EJ036A1
4	SHS51XP Basic Unit	SHS51XP Grundgerät	EJ036A2
5	Cylinder bush Mod	Zylinderbuchse Mod	EJ036A3
6	Screw	Schraube	KDN0779
7	Screw	Schraube	KDN1058
8	L type male connector	L-Stecknippelverschr	MCN0230
9	Pneum. Release	Pneum. Auslöser	N216230

GB

D



**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER MASTER HOLDER ASSY - EJ036H0**

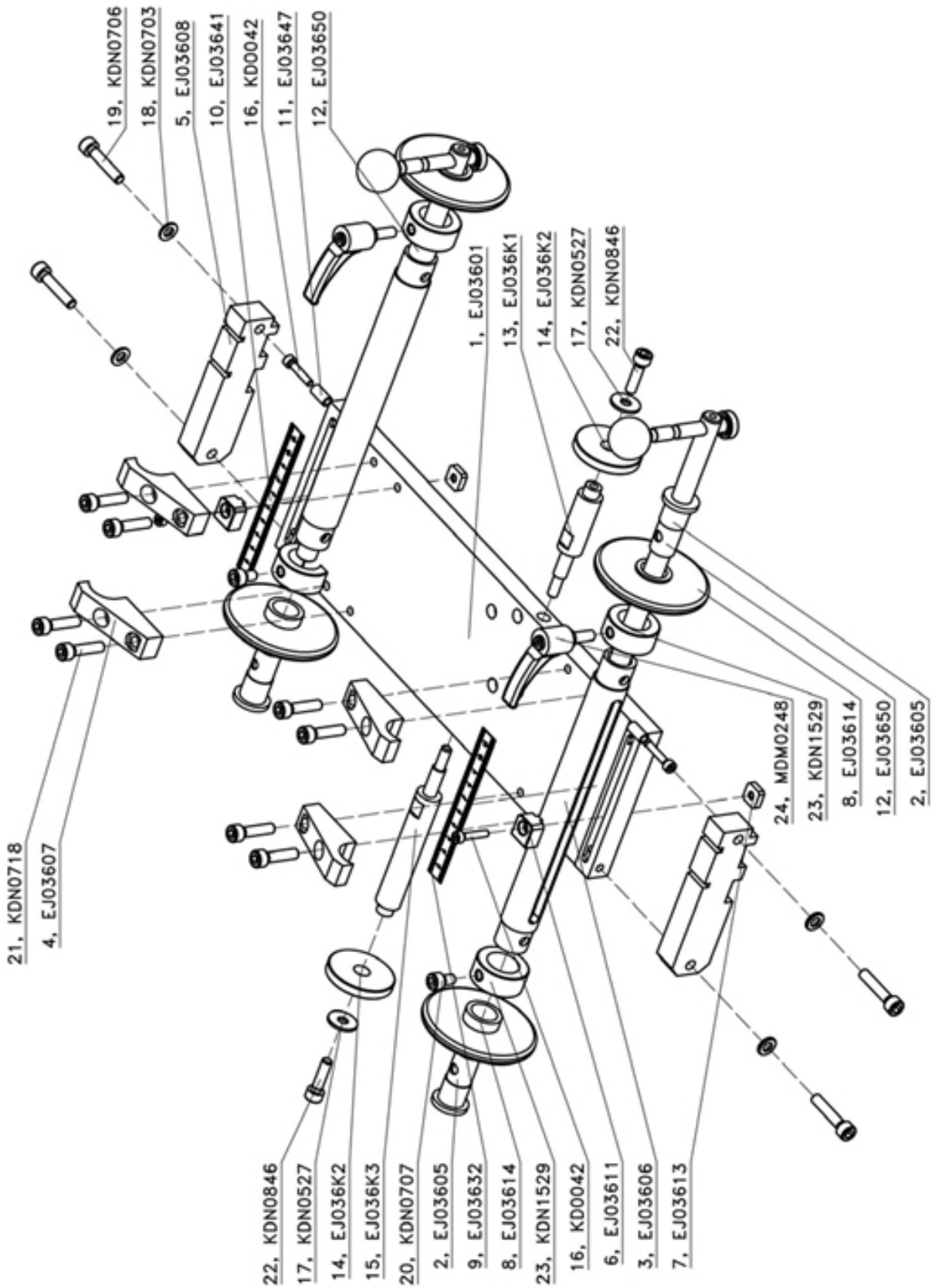
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Bushing	Buchse	E405508
2	Holder	Ständer	EJ03602
3	Mounting pin support	Lagerbock	EJ03603
4	Adjustment strip	Stellkeil	EJ03609
5	Stapler unit holder	Griffhalter	EJ03610
6	Plate	Blech	EJ03612
7	Signal wheel holder	Radhalter	EJ03620
8	Laser holder	Laserhalter	EJ03621
9	Spring holder	Federhalter	EJ03622
10	Locking pin	Raststift	EJ03625
11	Stop	Anschlag	EJ03646
12	Signal wheel	Zählrad kompl.	EJ03660
13	Plate	Blech	EJ036H1
14	Sliding guidance	Gleitführung	EM02622
15	Screw	Schraube	KD0042
16	Washer	Scheibe DIN9021	KDN0527
17	Screw	Schraube	KDN0652
18	Screw	Schraube	KDN0697
19	Nut	Mutter	KDN0701
20	Screw	Schraube	KDN0704
21	Screw	Schraube	KDN0728
22	Screw	Schraube	KDN0730
23	Screw	Schraube	KDN0738
24	Screw	Schraube	KDN0746
25	Screw	Schraube	KDN0759
26	Screw	Schraube m6x22	KDN0846
27	Screw	Schraube	KDN0868
28	Screw	Schraube	KDN0879
29	Screw	Schraube	KDN0912
30	Screw	Schraube	KDN0917
31	Screw	Schraube	KDN1369
32	Pressure spring	Druckfeder -	KDN1536
33	Pressure spring	Druckfeder	KDN1537
34	Screw	Zylinderschraube -	KDN1539
35	Air filter	Filter	MCN0302
36	Laser	Laser	NCM0177
37	Switch	Cherry dc1c-c3rb	NCM0192
38	Sensor	Nährungsschalter ind	NCN0457

**GB**

**D**

GB

D



**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER MASTER CASTOR CARRIER - EJ036K0**

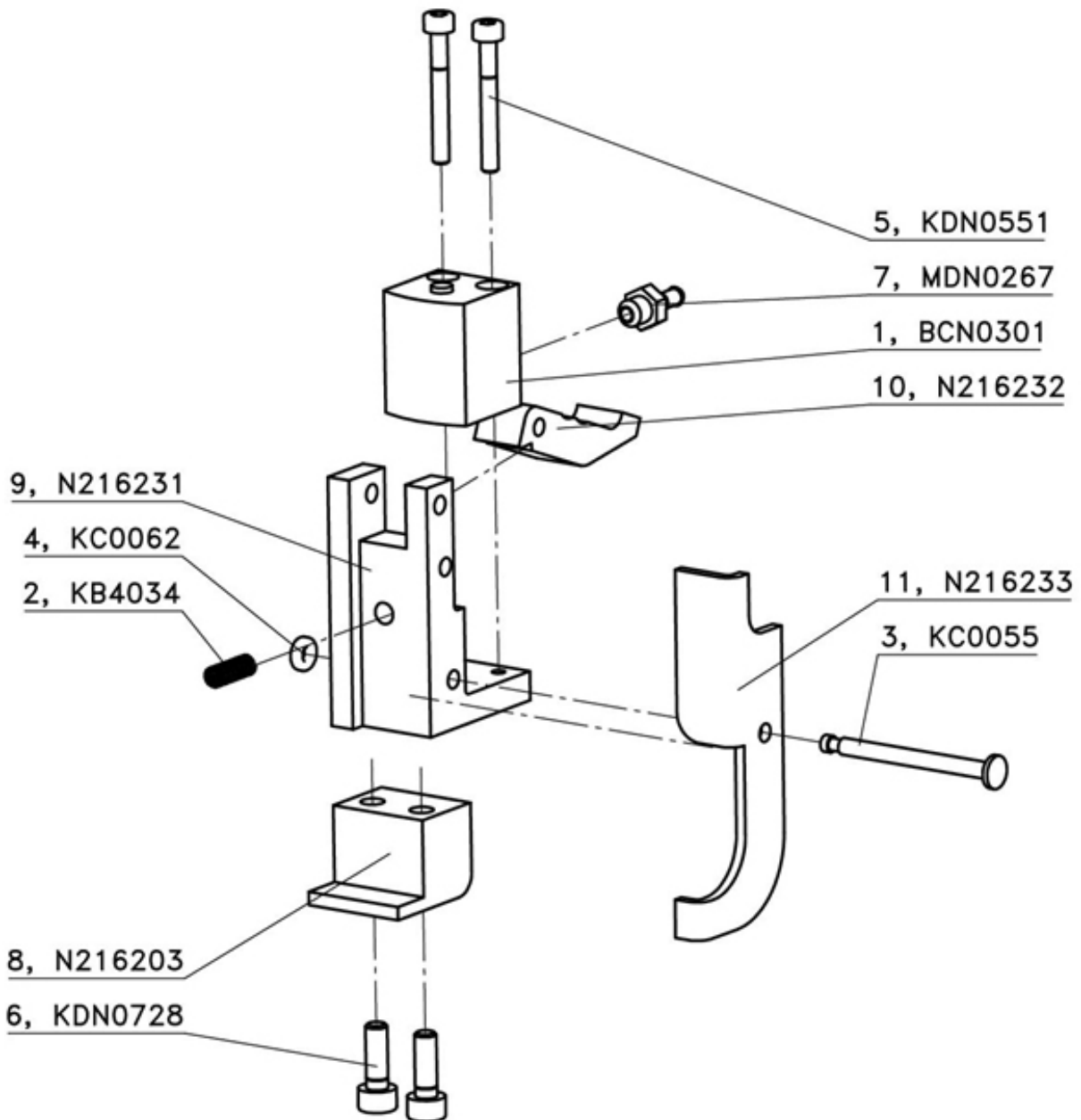
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Bottom plate	Grundplatte	EJ03601
2	Bearing bushing	Lagerbuchse	EJ03605
3	Axle holder	Rohrträger	EJ03606
4	Clamp	Klemme	EJ03607
5	Guide piece	Gleiter	EJ03608
6	Distance stop	Abstandsanschlag	EJ03611
7	Treaded part	Gew.Stück	EJ03613
8	Wheel	Rad	EJ03614
9	Scale right	Skala rechts	EJ03632
10	Scale left	Skala links	EJ03641
11	Bushing	Buchse	EJ03647
12	Stop	Anschlag	EJ03650
13	Axle	Achse	EJ036K1
14	Wheel	Rad	EJ036K2
15	Axle	Achse2	EJ036K3
16	Screw	Schraube	KD0042
17	Washer	Scheibe DIN9021	KDN0527
18	Washer	Scheibe 6.4	KDN0703
19	Holder	Schraube	KDN0706
20	Screw	Schraube	KDN0707
21	Screw	Schraube	KDN0718
22	Screw	Schraube m6x22	KDN0846
23	Adjustment ring	Stelling a20	KDN1529
24	Adjustment handle	Klemmhebel	MDM0248

**GB**

**D**

GB

D



**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER PNEUM. TRIGGER N216230**

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Cylinder	Zylinder	BCN0301
2	Spring	Druckfeder	KB4034
3	Pin	Stift	KC0055
4	Retainer	Sicherungsring	KC0062
5	Screw	Schraube	KDN0551
6	Screw	Schraube	KDN0728
7	Thread nipple fitting	Stecknippel-verschr	MDN0267
8	Filler aprt	Füllstück SHS51	N216203
9	Holder	Halter	N216231
10	Lever	Hebel	N216232
11	Safety	Sperre	N216233



**GB**

**D**

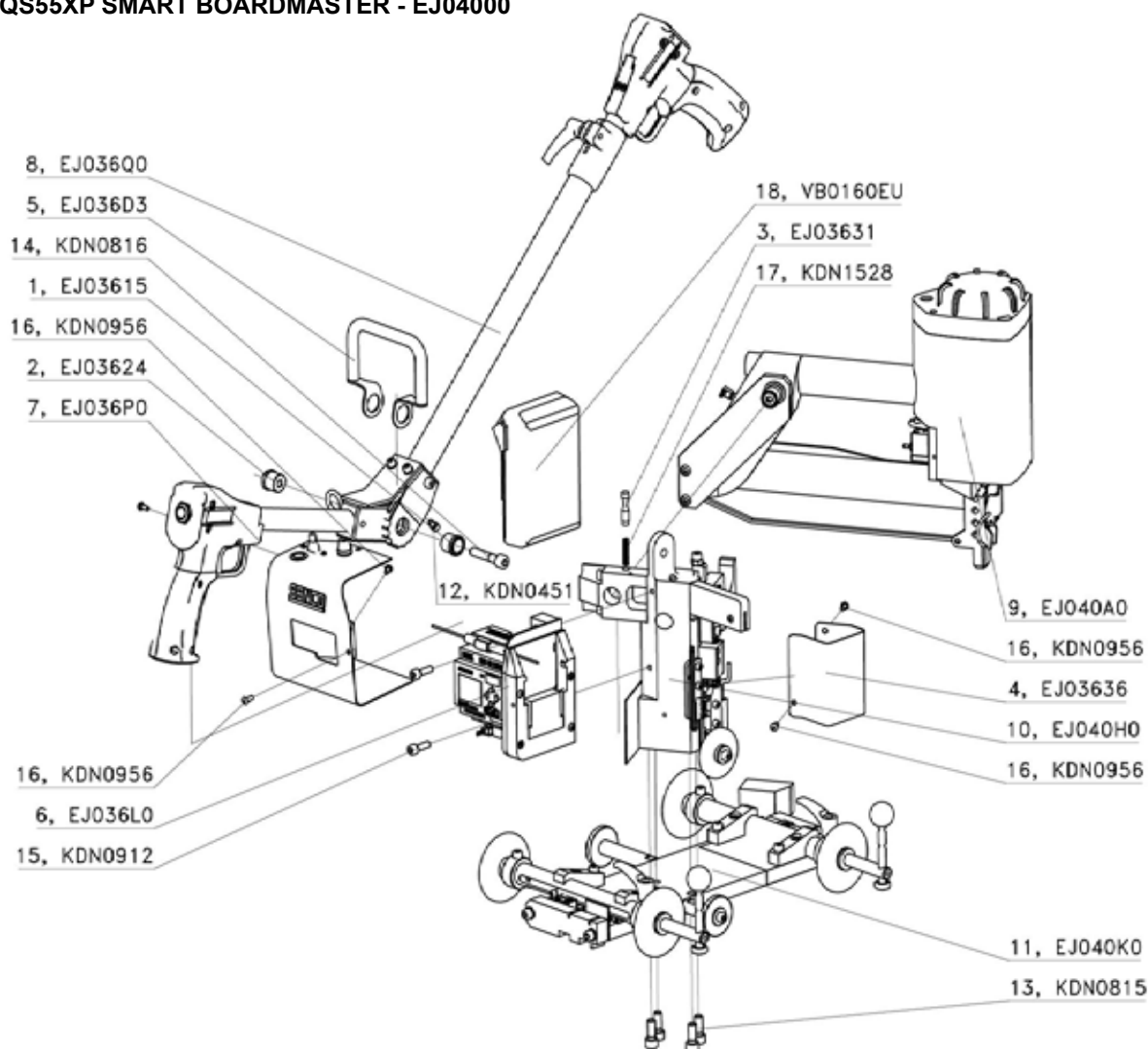
# PARTS LIST SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER

## 7 PARTS LIST SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER

### 7.1 SQS55XP SMART BOARDMASTER - EJ04000

GB

D

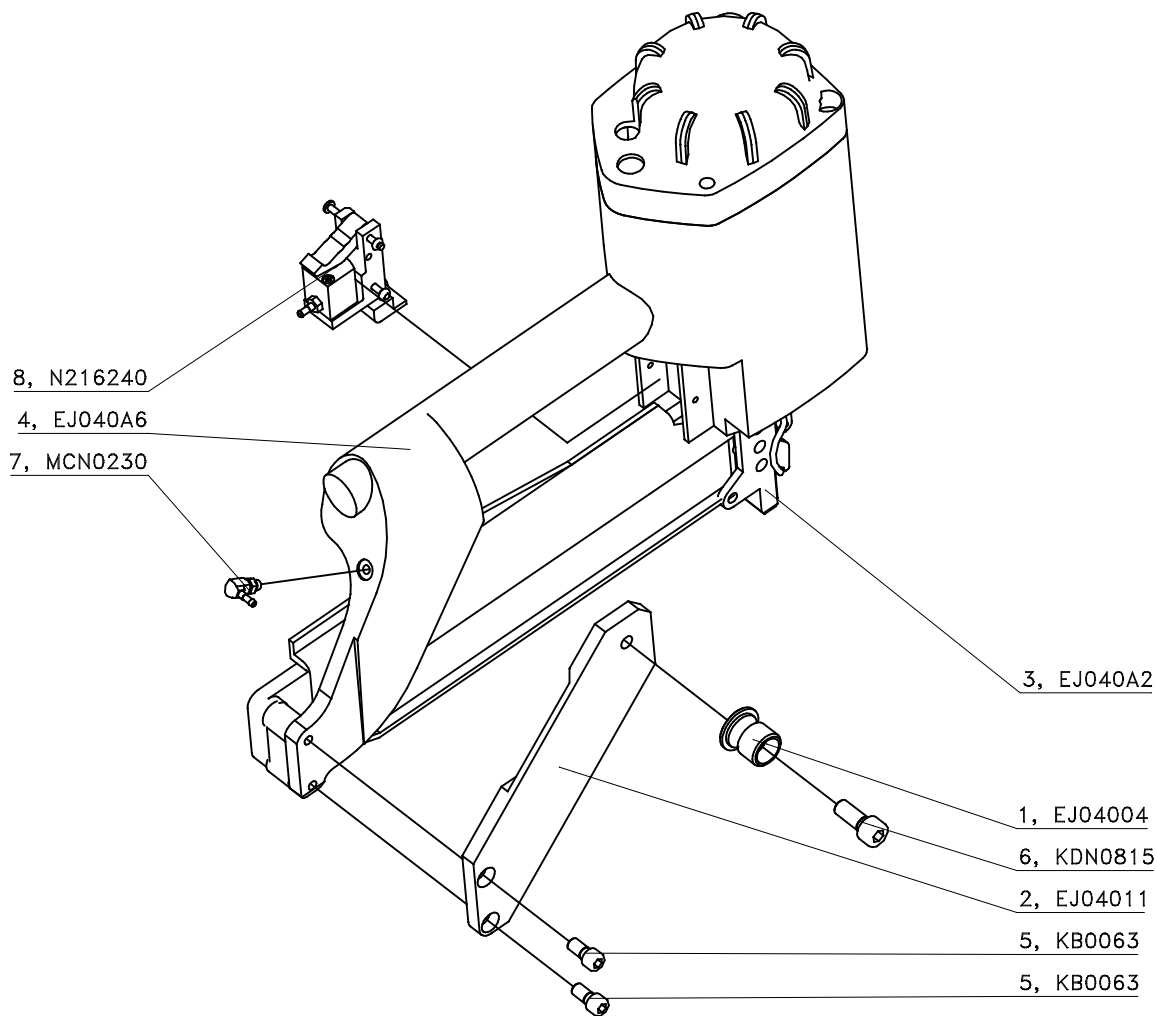


Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Bushing	Buchse	EJ03615
2	Treaded bushing	Gewbuchse	EJ03624
3	Locking pin	Verriegelungsstift	EJ03631
4	Covering	Abdeckblech	EJ03636
5	Handgrip	Bügelgriff	EJ036D3
6	Contol assy	Steuerung baugr	EJ036L0
7	Short arm	Griffarm kurz	EJ036P0
8	Telescopic arm	Teleskophandgriff	EJ036Q0
9	Stapler unit SQS55	SQS55 gerät wegmatic 2	EJ040A0
10	Holder Assy	Ständer baugr	EJ040H0
11	Castor carrier	Laufwagen	EJ040K0
12	Screw	Schraube	KDN0451
13	Screw	Schraube	KDN0815
14	Screw	Schraube	KDN0816
15	Screw	Schraube	KDN0912
16	Screw	Schraube	KDN0956
17	Pressure spring	Druckfeder	KDN1528
18	Battery	Akku	VB0160EU

## 7.2 SQS55XP GERÄT SMART BOARDMASTER- EJ040A0

GB

D



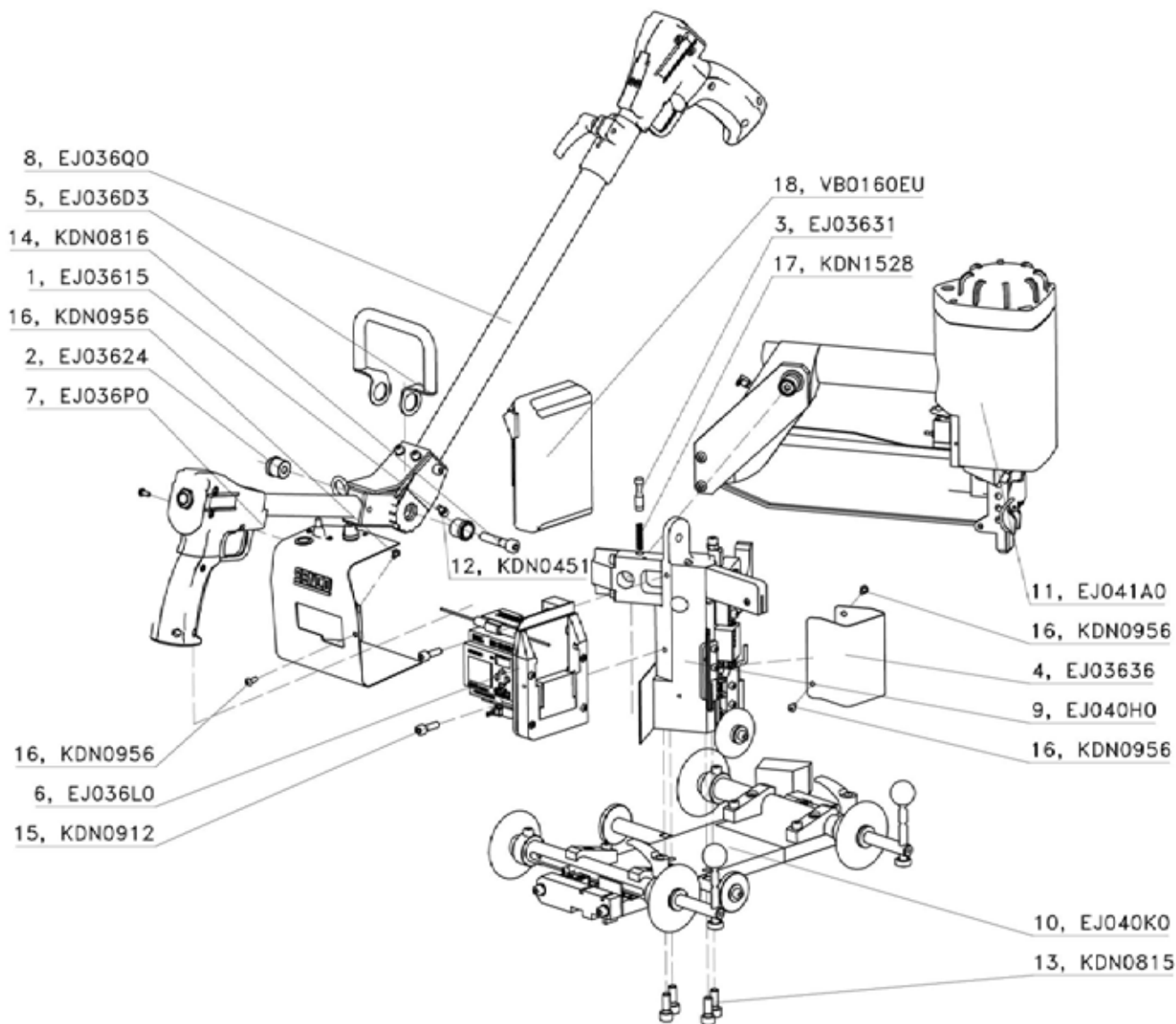
### PARTS LIST: SQS55XP GERÄT SMART BOARDMASTER- EJ040A0

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Axis	Achse	EJ04004
2	SQS holders	SQShalter	EJ04011
3	SQS55 Basic unit	SQS55 Grundgerät	EJ040A2
4	Housing	Gehäuse	EJ040A6
5	Cylinder Screw	Zylinderschraube -	KB0063
6	Screw	Schraube	KDN0815
7	L-male connector	L-Stecknippelverschr	MCN0230
8	Pneum. Release	Pneum. Auslöser	N216240
9	SNS50XP Basic unit	SNS50XP Grundgerät	EJ041A2

7.3 SNS50XP SMART BOARDMASTER - EJ04100

GB

D



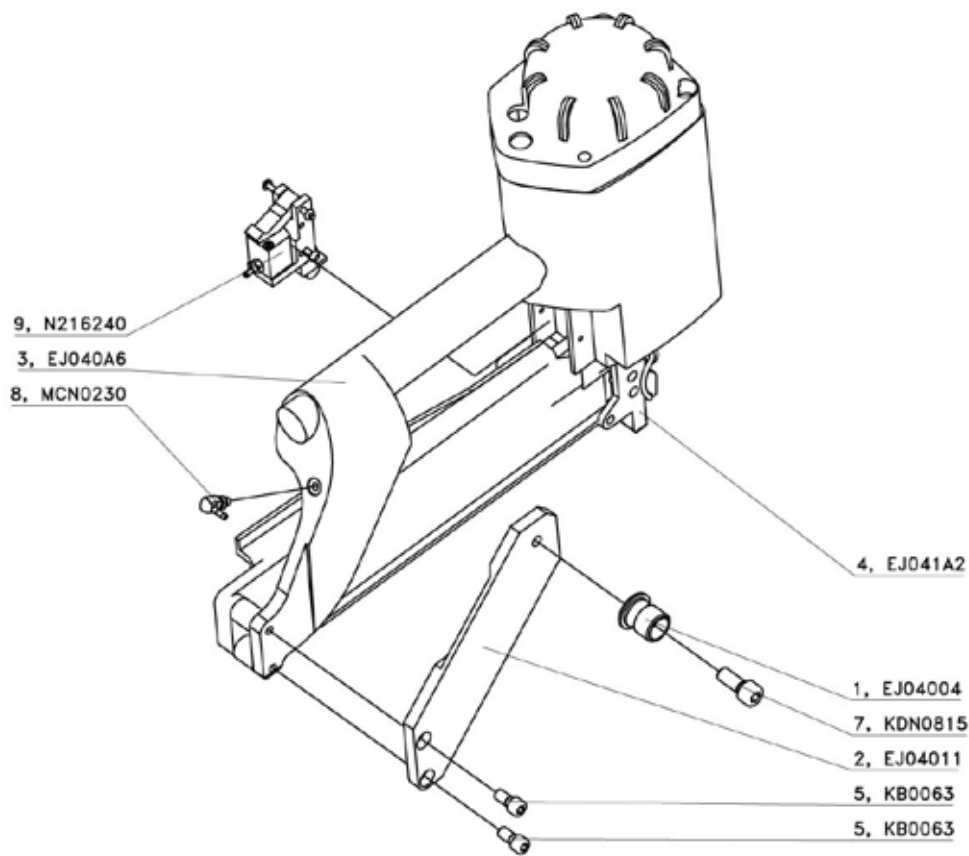
PARTS LIST: SNS50XP SMART BOARDMASTER - EJ04100

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Socket	Buchse	EJ03615
2	Female connector	Gewbuchse	EJ03624
3	Locking pin	Verriegelungsstift	EJ03631
4	Covering	Abdeckblech	EJ03636
5	Bracket handle	Bügelgriff	EJ036D3
6	Control unit type	Steuerung Baugr	EJ036L0
7	Handle arm short	Griffarm Kurz	EJ036P0
8	Telescopic handle	Teleskophandgriff	EJ036Q0
9	Stand Construction	Ständer Baugr	EJ040H0
10	Trolley	Laufwagen	EJ040K0
11	SQS55 Device	SQS55 Gerät	EJ041A0
12	Screw	Schraube	KDN0451
13	Screw	Schraube	KDN0815
14	Screw	Schraube	KDN0816
15	Screw	Schraube	KDN0912
16	Screw	Schraube	KDN0956
17	Pressure spring	Druckfeder	KDN1528
18	Battery	Akku	VB0160EU

7.4 SNS50XP GERÄT SMART BOARDMASTER- EJ041A0

GB

D



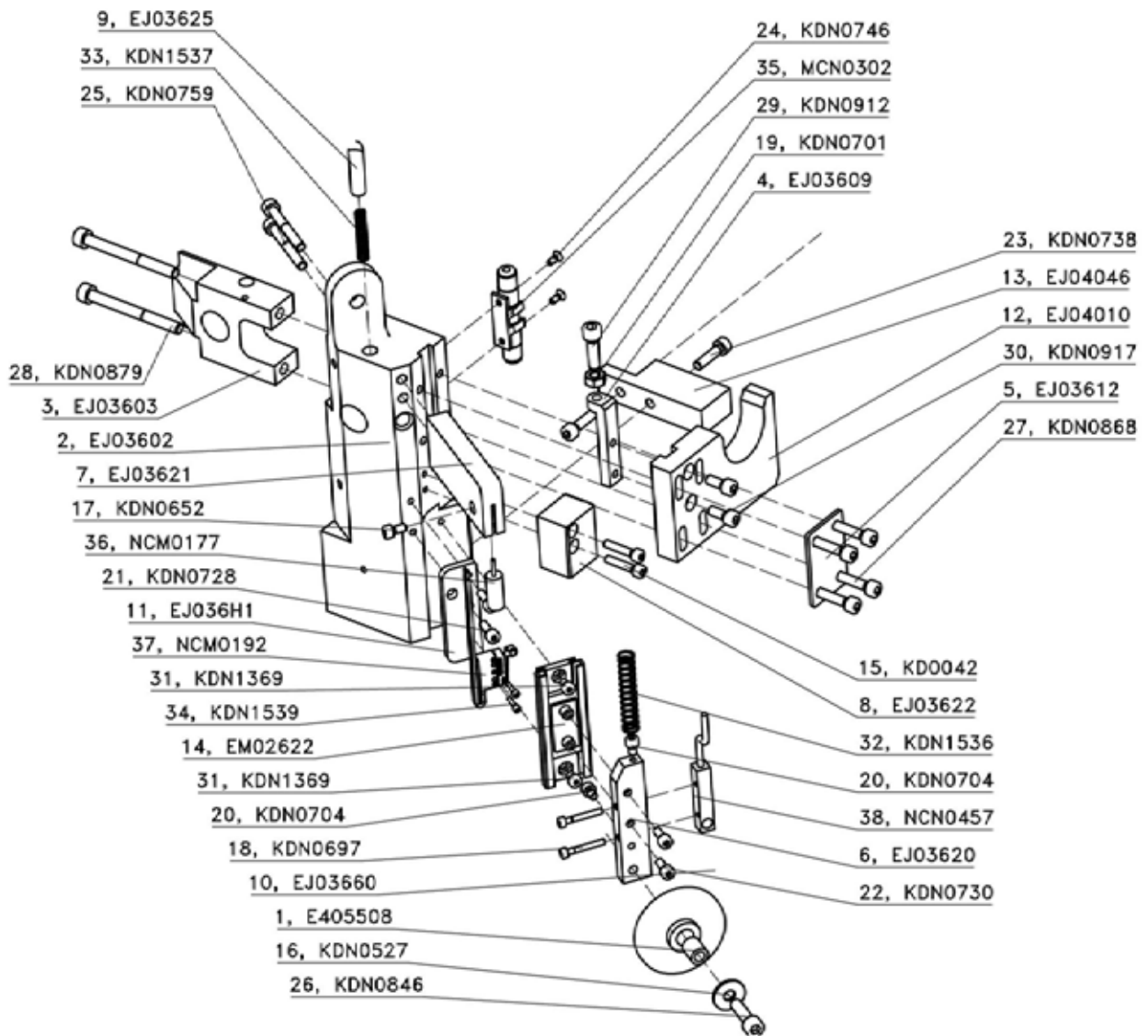
PARTS LIST: SNS50XP GERÄT SMART BOARDMASTER- EJ041A0

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Axis	Achse	EJ04004
2	SQS holders	SQS halter	EJ04011
3	Housing	Gehäuse	EJ040A6
4	SNS50XP basic unit	SNS50XP Grundgerät	EJ041A2
5	Cylinder Screw	Zylinderschraube -	KB0063
6	Screw F. Sfn4, M4	Schraube F. Sfn4, M4	KB0067
7	Screw	Schraube	KDN0815
8	Male connector	L-Stecknippelverschr	MCN0230
9	Pneum. Release	Pneum. Auslöser	N216240

7.5 SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER HOLDER ASSY - EJ040H0

GB

D



**PARTS LIST: SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER HOLDER ASSY - EJ040H0**

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Bushing	Buchse	E405508
2	Stand	Ständer	EJ03602
3	Bearing block	Lagerbock	EJ03603
4	Positioning	Stellkeil	EJ03609
5	Bracket	Blech	EJ03612
6	Wheel holder	Radhalter	EJ03620
7	Laser holder	Laserhalter	EJ03621
8	Spring retainer	Federhalter	EJ03622
9	Retaining pin	Raststift	EJ03625
10	Count Wheel Compl.	Zählrad Kompl.	EJ03660
11	Sheet	Blech	EJ036H1
12	Gripholder	Griffhalter	EJ04010
13	Stop dog	Anschlag	EJ04046
14	Sliding guidance	Gleitführung	EM02622
15	Screw	Schraube	KD0042
16	Asher	Scheibe DIN9021	KDN0527
17	Screw	Schraube	KDN0652
18	Screw	Schraube	KDN0697
19	Nut	Mutter	KDN0701
20	Screw	Schraube	KDN0704
21	Screw	Schraube	KDN0728
22	Screw	Schraube	KDN0730
23	Screw	Schraube	KDN0738
24	Screw	Schraube	KDN0746
25	Screw	Schraube	KDN0759
26	Screw	Schraube M6x22	KDN0846
27	Screw	Schraube	KDN0868
28	Screw	Schraube	KDN0879
29	Screw	Schraube	KDN0912
30	Screw	Schraube	KDN0917
31	Screw	Schraube	KDN1369
32	Compression spring	Druckfeder -	KDN1536
33	Pressure spring	Druckfeder	KDN1537
34	Cylinder head screw	Zylinderschraube -	KDN1539
35	Filter	Filter	MCN0302
36	Laser	Laser	NCM0177
37	Switch Dc1c-C3rb	Cherry Dc1c-C3rb	NCM0192
38	Proximity switch Ind	Nährungsschalter Ind	NCN0457

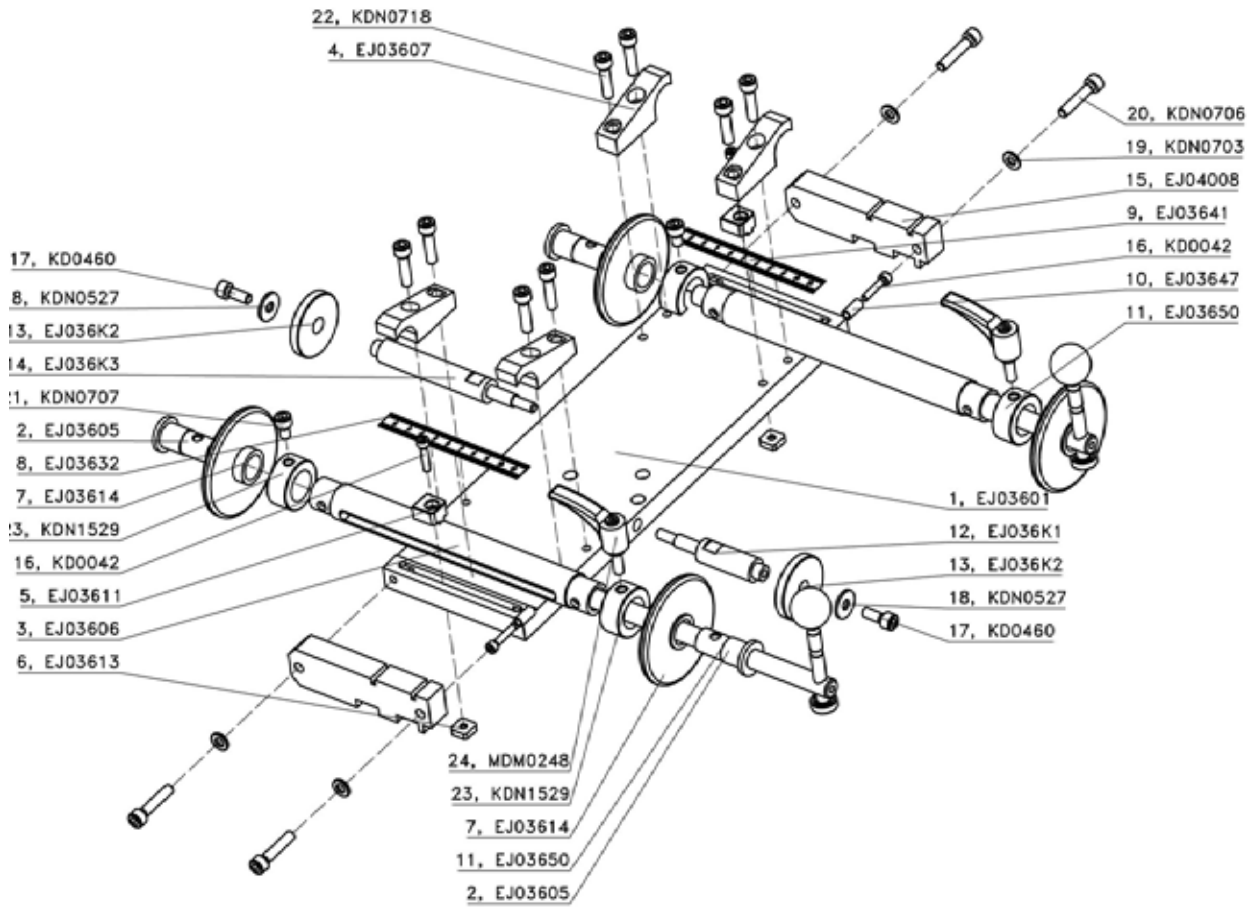
**GB**

**D**

7.6 SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER CASTOR CARRIER - EJ040K0

GB

D

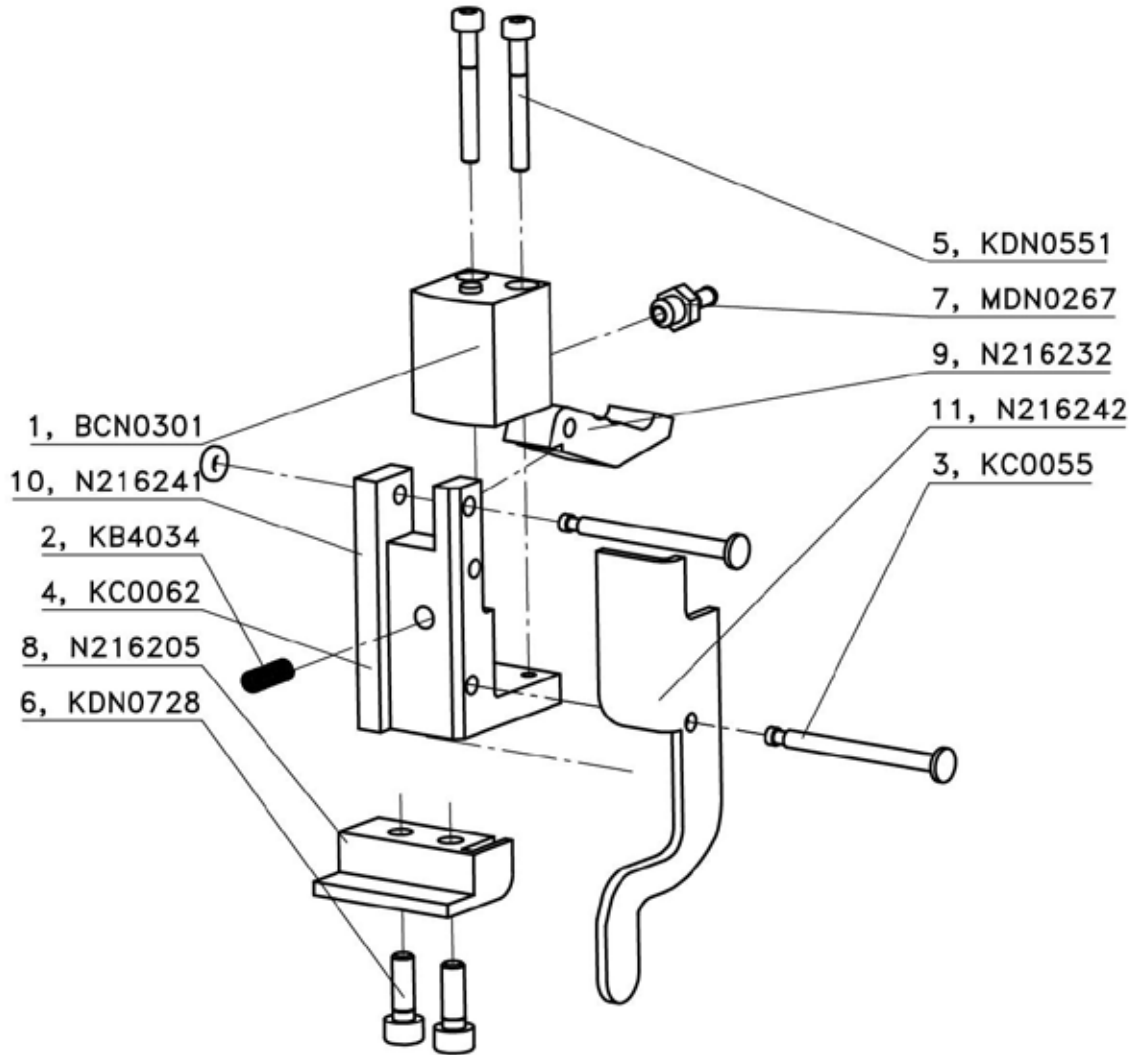


**PARTS LIST: SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER CASTOR CARRIER - EJ040K0**

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Bushing	Grundplatte	EJ03601
2	Bearing bushing	Lagerbuchse	EJ03605
3	Tube support	Rohrträger	EJ03606
4	Terminal	Klemme	EJ03607
5	Distance stop	Abstandsanschlag	EJ03611
6	Parts by weight	Gew.stück	EJ03613
7	Wheel	Rad	EJ03614
8	Scale Right	Skala Rechts	EJ03632
9	Scale links	Skala Links	EJ03641
10	Socket	Buchse	EJ03647
11	Stop	Anschlag	EJ03650
12	Axis	Achse	EJ036K1
13	Wheel	Rad	EJ036K2
14	Axis2	Achse2	EJ036K3
15	Slides	Gleiter	EJ04008
16	Screw	Schraube	KD0042
17	Screw	Schraube	KD0460
18	Washer	Scheibe DIN9021	KDN0527
19	Washer	Scheibe 6.4	KDN0703
20	Holder	Schraube	KDN0706
21	Screw	Schraube	KDN0707
22	Screw	Schraube	KDN0718
23	Adjusting ring A20	Stelling A20	KDN1529
24	Clamping lever	Klemmhebel	MDM0248



7.7 SNS50XP/QS55XP SMART BOARDMASTER PNEUM. TRIGGER - N216240



**PARTS LIST: SNS50XP/QS55XP SMART BOARDMASTER PNEUM. TRIGGER - N216240**

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Cylinder	Zylinder	BCN0301
2	Spring	Druckfeder	KB4034
3	Pin	Stift	KC0055
4	Retainer	Sicherungsring	KC0062
5	Screw	Schraube	KDN0551
6	Screw	Schraube	KDN0728
7	Thr. Nipple fitting	Stecknippel-Verschr	MDN0267
8	Spacer SQS55, SNS50	Füllstück SQS55, SNS50	N216205
9	Lever	Hebel	N216232
10	Holder	Halter	N216241
11	Lock	Sperre	N216242

GB  
D

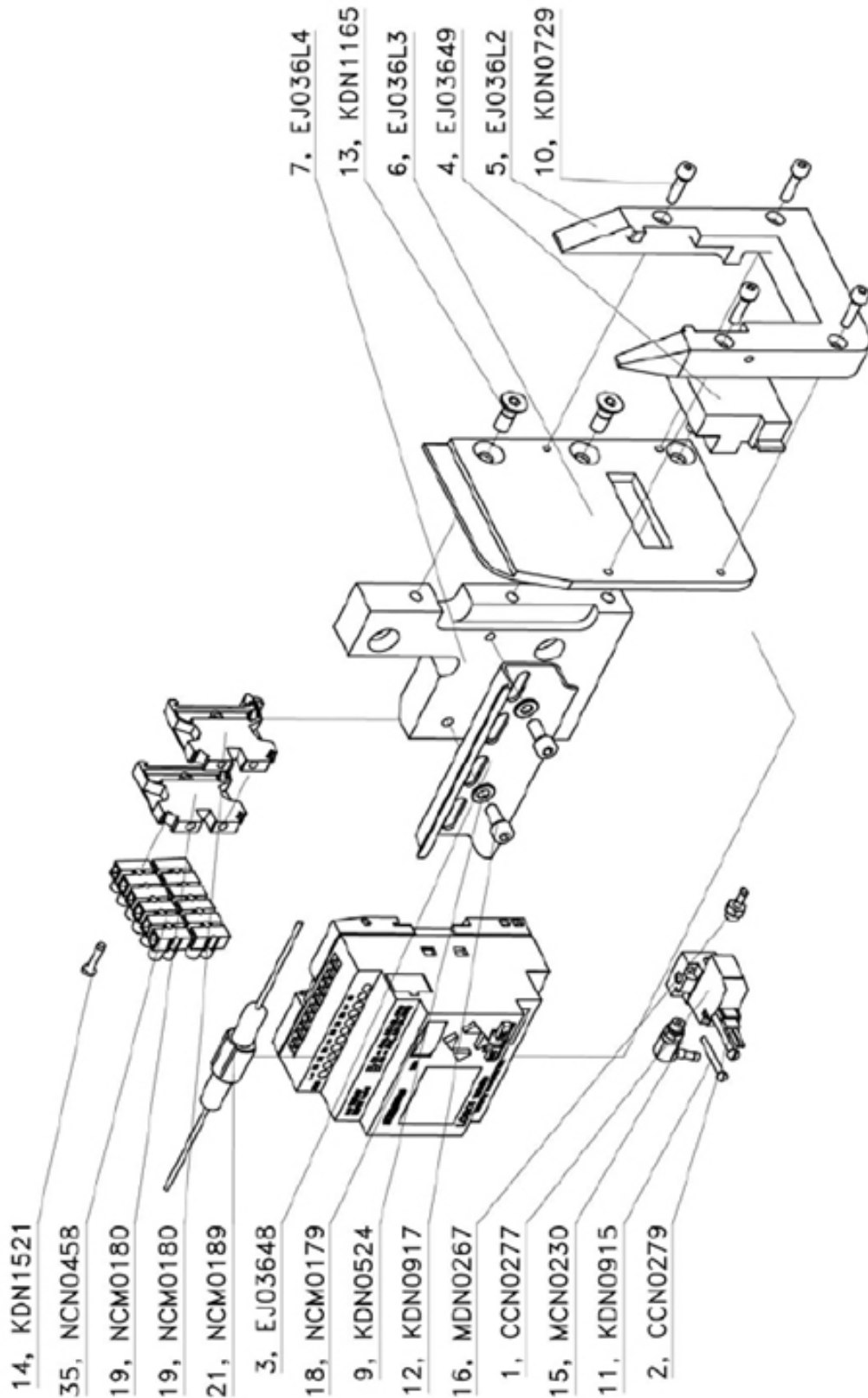
# PARTS LIST SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER

## 8 PARTS LIST SHS51XP/SNS50XP/SQS55XP SMART BOARDMASTER

### 8.1 SHS51XP SMART BOARDMASTER CONTROL ASSY – EJ036L

GB

D



- 14, KDN1521
- 35, NCN0458
- 19, NCM0180
- 19, NCM0180
- 21, NCM0189
- 3, EJ03648
- 18, NCM0179
- 9, KDN0524
- 12, KDN0917
- 16, MDN0267
- 1, CCN0277
- 15, MCN0230
- 11, KDN0915
- 2, CCN0279
- 7, EJ036L4
- 13, KDN1165
- 6, EJ036L3
- 4, EJ03649
- 5, EJ036L2
- 10, KDN0729

**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER CONTROL ASSY – EJ036L**

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Solenoid valve	Magnetventil	CCN0277
2	Connector	Stecker mit abdeckung	CCN0279
3	Holder rail	Tragschiene	EJ03648
4	Socket	Steckdose	EJ03649
5	Battery holder	Accuhalter	EJ036L2
6	Wall	Wand	EJ036L3
7	Holder plate	Halteplatte	EJ036L4
8	Circuit diagram	Schaltplan	EJ036P3
9	Washer	Scheibe 5.3	KDN0524
10	Screw	Schraube	KDN0729
11	Screw	Schraube	KDN0917
12	Screw	Zylinderschraube	KDN0915
13	Screw	Schraube	KDN1165
14	Screw	Linsenkopfschraube 3x16	KDN1521
15	Barbed I fitting	L-stecknippelverschr	MCN0230
16	Threaded nipple fitting	Stecknippel-verschr	MDN0267
17	Air hose	Schlauch	MDN0312
18	Siemens Logo (PLC)	Siemens logo	NCM0179
19	Clamp	Klemme	NCM0180
20	Resistor	Widerstand	NCM0186
21	Fuse	Feinsicherung	NCM0190
22	Switch	Cherry d453-v1ra	NCM0191
23	Wire (yellow)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> gelb	NCM0195
24	Wire (red)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> rot	NCM0197
25	Wire (black)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> schwarz	NCM0198
26	Wire (white)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> weiß	NCM0199
27	Wire (blue)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> blau	NCM0201
28	Wire (brown)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> braun	NCM0202
29	Wire (green)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> grün	NCM0203
30	Shrink sleeve	Schrumpfschlauch	NCM0204
31	Shrink sleeve	Schrumpfschlauch	NCM0205
32	Ferrule	Aderendhülse 0,5	NCM0206
33	Ferrule	Aderendhülse 1,50	NCM0207
34	Tie-wrap	Kabelbinder 100x2,5	NCM0208
35	Clamp	Stechverbinderklemme	NCN0458

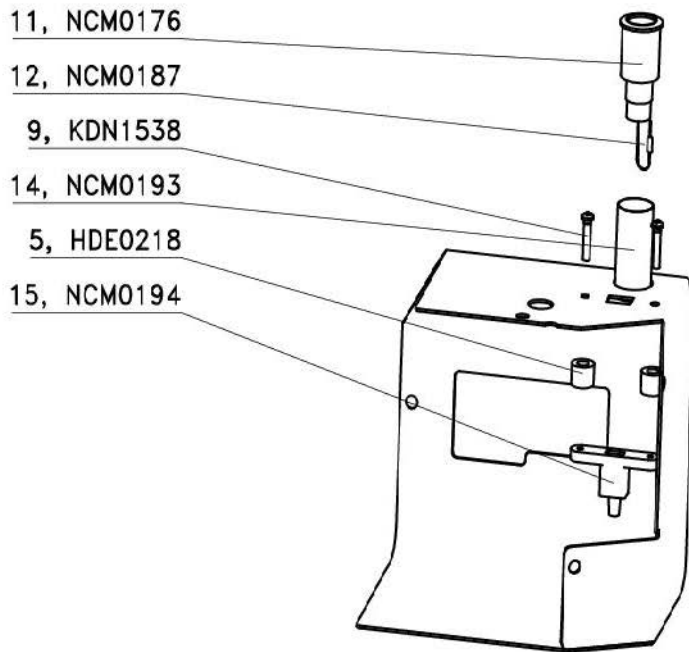
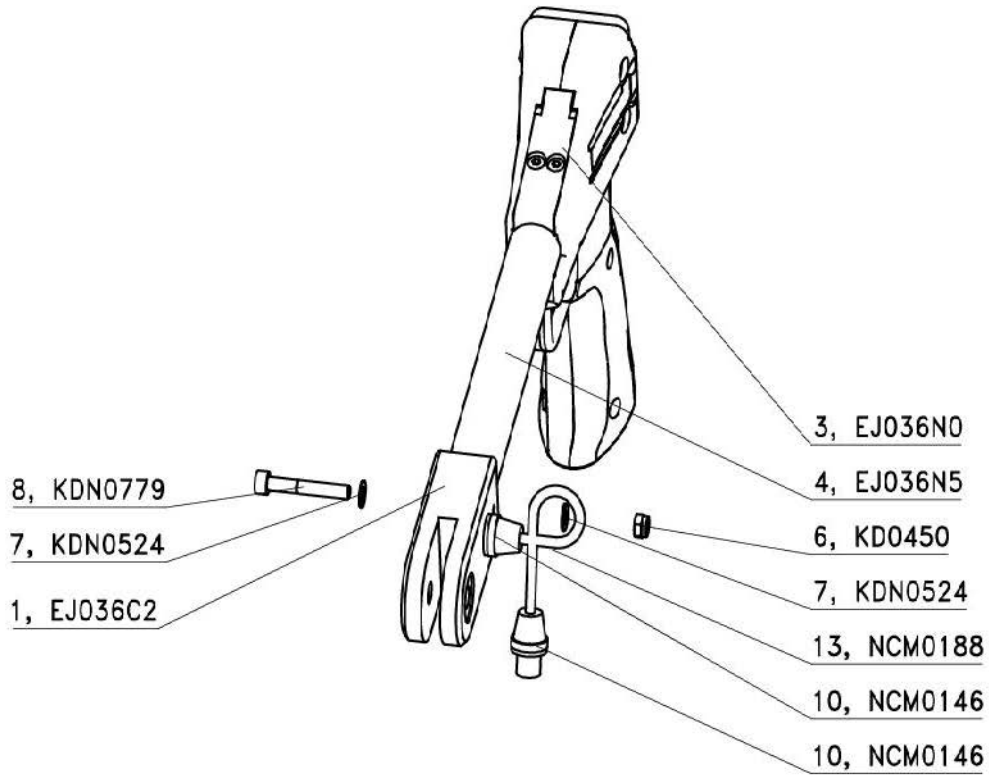
**GB**

**D**

8.2 SHS51XP SMART BOARDMASTER SHORT ARM - EJ036P0

GB

D



**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER SHORT ARM - EJ036P0**

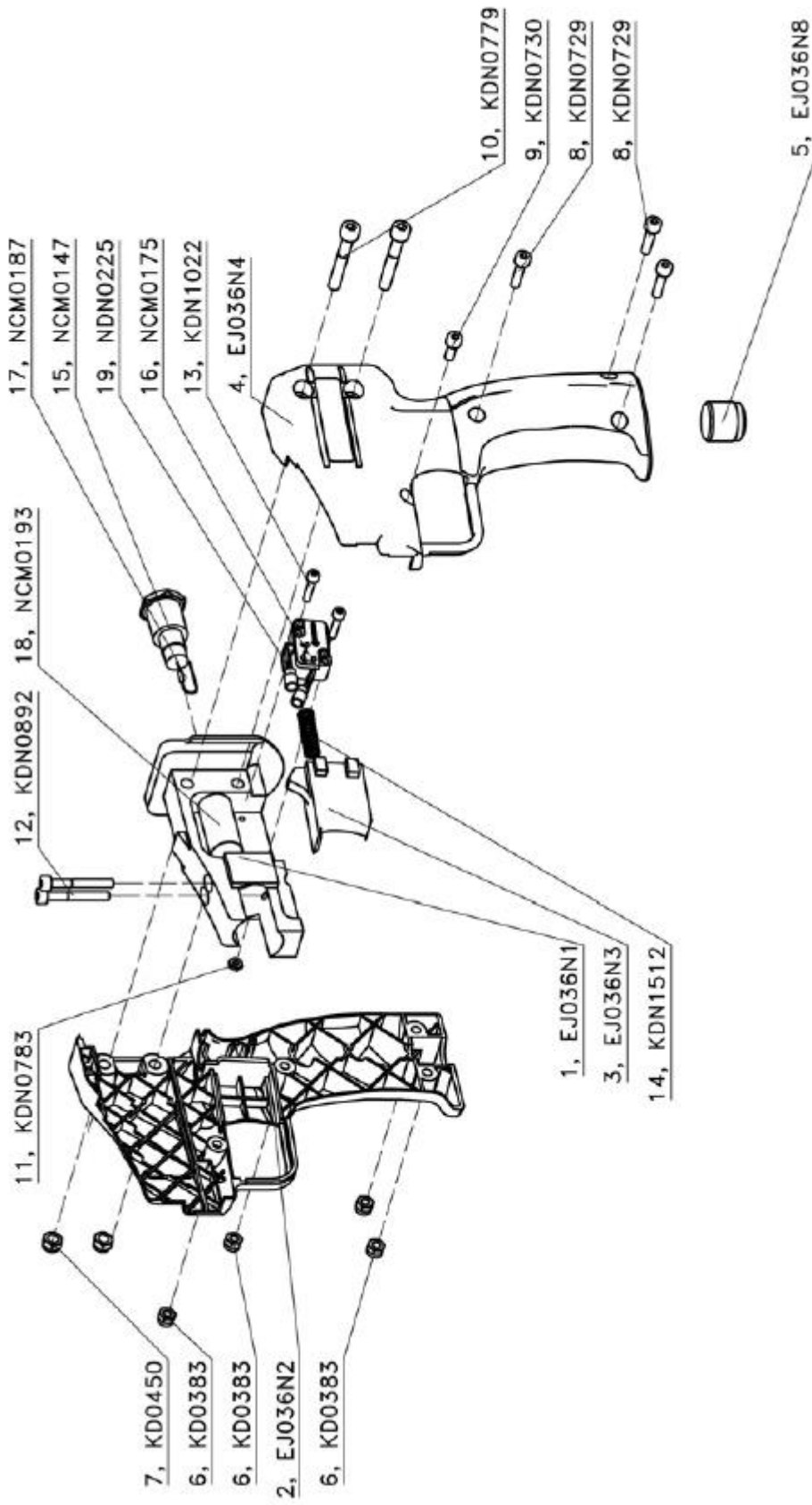
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Joint	Gelenk 1	EJ036C2
2	Front cover	Blech vorne	EJ036M0
3	Hand grip	Handgriff	EJ036N0
4	Tube	Rohr 22x200	EJ036N5
5	Bushing	Buchse	HDE0218
6	Hex nut	Sechskantmutter	KD0450
7	Washer	Scheibe 5.3	KDN0524
8	Screw	Schraube	KDN0779
9	Phillips screw	Linsenkreuzschlitzschraube	KDN1538
10	Cable connection	Kabelverschraubung	NCM0146
11	On / Off switch	Schalter ein/aus	NCM0176
12	Resistor	Widerstand	NCM0187
13	Control wire	Steuerleitung	NCM0188
14	Shrink sleeve	Schrumpfschlauch	NCM0193
15	Micro USB socket	USB mikro buchse	NCM0194
16	Wire (black)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> schwarz	NCM0198
17	Wire (blue)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> blau	NCM0201
18	Wire (brown)	Litze lify 1 x 0.25 Mm <sup>2</sup> braun	NCM0202
19	Ferrule	Aderendhülse 0,5	NCM0206
20	Tie-wrap	Kabelbinder 100x2,5	NCM0208
21	Isolating sleeve	Isolierschlauch	NCN0456

**GB**

**D**

GB

D



**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER HAND GRIP - EJ036N0**

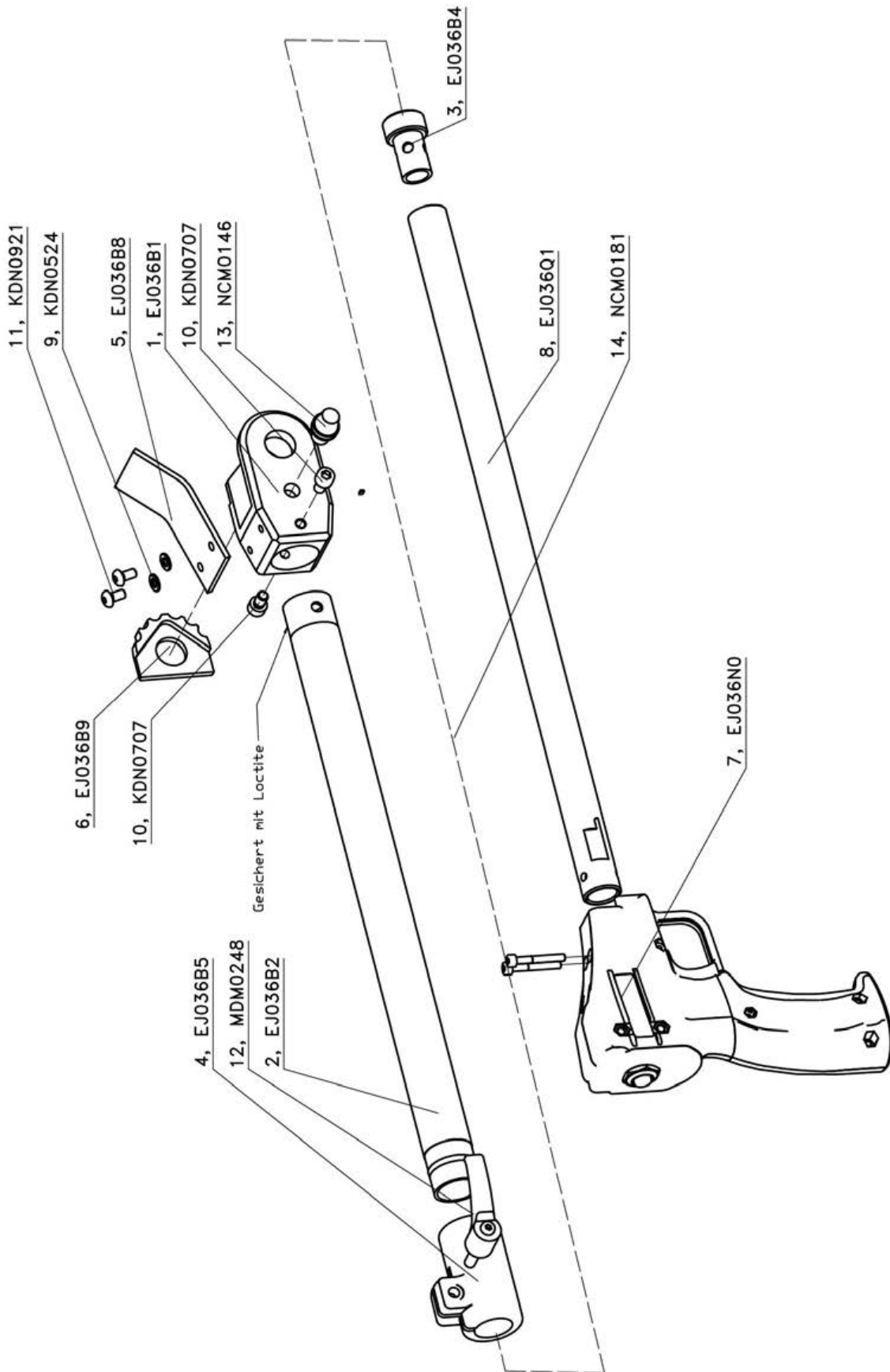
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Holder	Halter	EJ036N1
2	Right handgrip holder	Griffschale rechts mod	EJ036N2
3	Trigger	Auslöser psd mod	EJ036N3
4	Left handgrip holder	Griffschale links mod	EJ036N4
5	Plug	Stopfen	EJ036N8
6	Nut	Sechskantmutter	KD0383
7	Nut	Sechskantmutter	KD0450
8	Screw	Schraube	KDN0729
9	Screw	Schraube	KDN0730
10	Screw	Schraube	KDN0779
11	Nut	Mutter	KDN0783
12	Screw	Schraube	KDN0892
13	Screw	Schraube	KDN1022
14	Compression spring	Druckfeder	KDN1512
15	Button	Drucktaster	NCM0147
16	Switch	Microschalter cherry	NCM0175
17	Resistor	Widerstand	NCM0187
18	Shrink sleeve	Schrumpfschlauch	NCM0193
19	Socket	Flachsteckhülse	NDN0225
100	Shrink sleeve	Schrumpfschlauch	NCM0193

**GB****D**

8.4 SHS51XP SMART BOARDMASTER TELESCOPIC ARM - EJ036Q0

GB

D





**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER TELESCOPIC ARM - EJ036Q0**

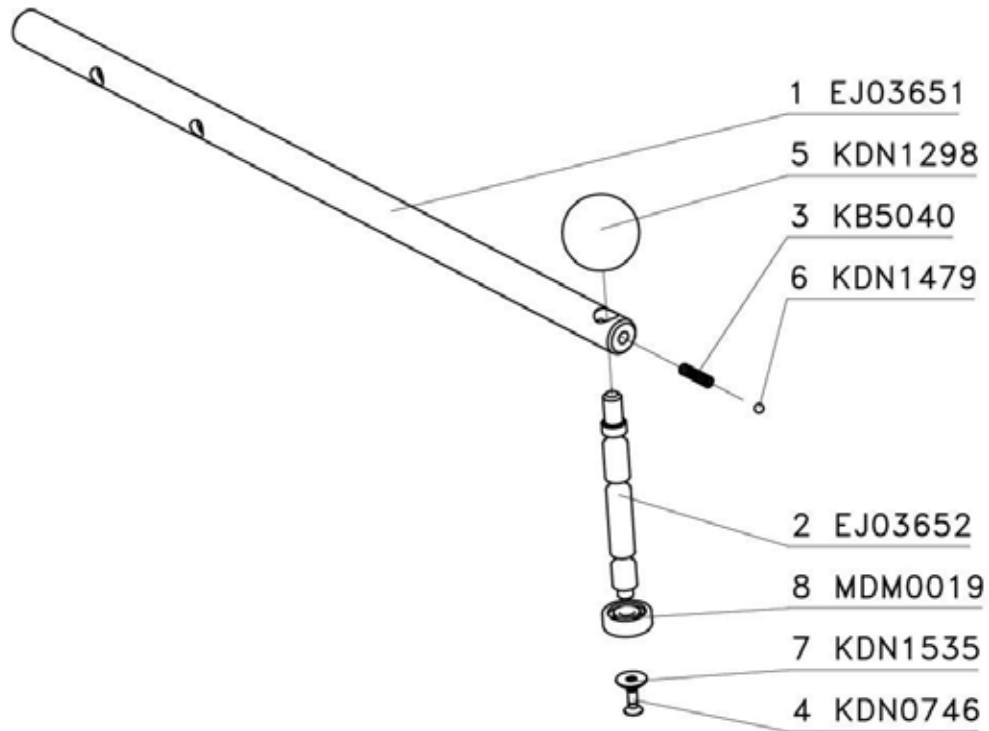
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Joint	Gelenk 2	EJ036B1
2	Tube	Rohr 28x2	EJ036B2
3	Sliding guide	Gleitstück22	EJ036B4
4	Connecting part	Verbindung	EJ036B5
5	Protection Cap	Schutzkappe	EJ036B8
6	Positioning Pipe	Raststück	EJ036B9
7	Hand grip	Handgriff	EJ036N0
8	Tube	Rohr 22x445	EJ036Q1
9	Washer	Scheibe 5.3	KDN0524
10	Screw	Schraube	KDN0707
11	Screw	Linsenschraube	KDN0921
12	Adjustment handle	Klemmhebel	MDM0248
13	Cable connection	Kabelverschraubung	NCM0146
14	Cable	Spiralkabel	NCM0181

**GB****D**

8.5 SHS51XP SMART BOARDMASTER STOP- EJ03650

GB

D



PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER STOP- EJ03650

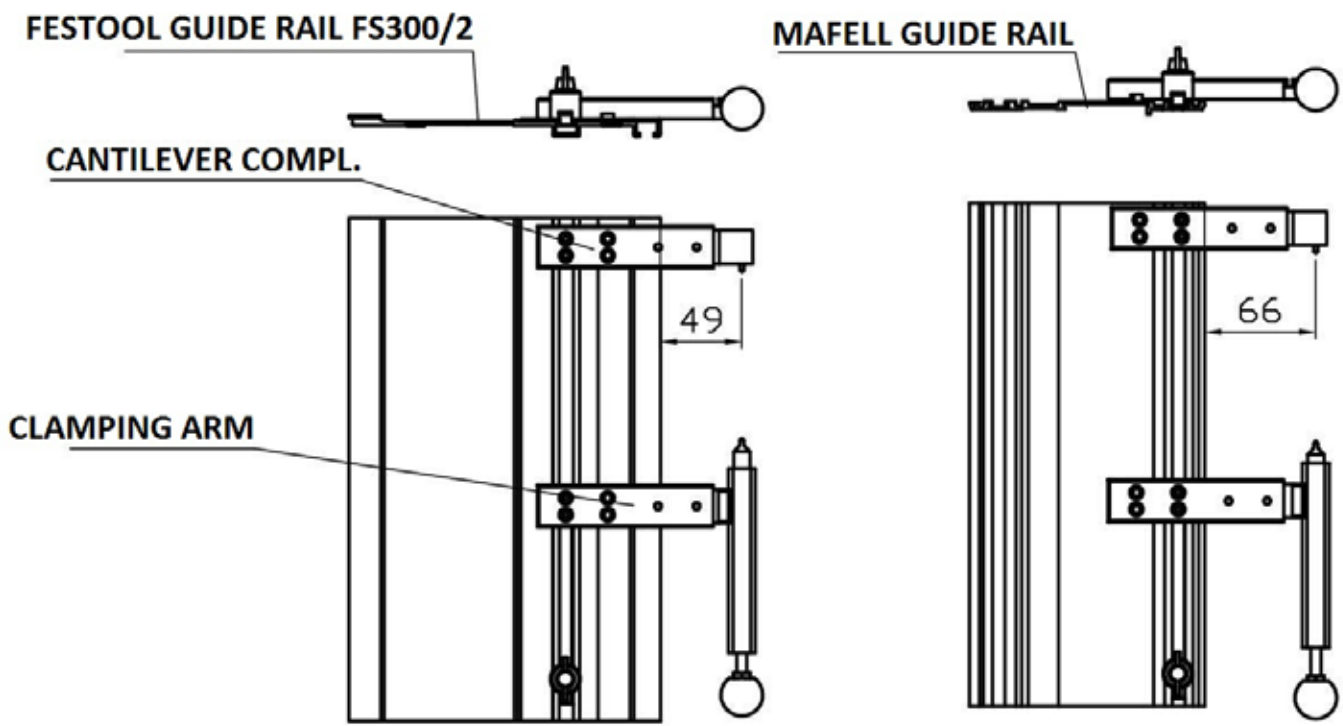
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Rod	Stange	EJ03651
2	Axle	Achse	EJ03652
3	Spring	Feder	KB5040
4	Screw	Schraube	KDN0746
5	Ballhead	Kugelknopf	KDN1298
6	Ball	Kugel 4mm kl 3	KDN1479
7	Screw	Senkscheibe	KDN1535
8	Ball bearing	Kugellager	MDM0019

# OPTIONAL SHS51XP / SNS50XP / SQS55XP SMART BOARDMASTER

## 9 OPTIONAL SHS51XP SMART BOARDMASTER

GB

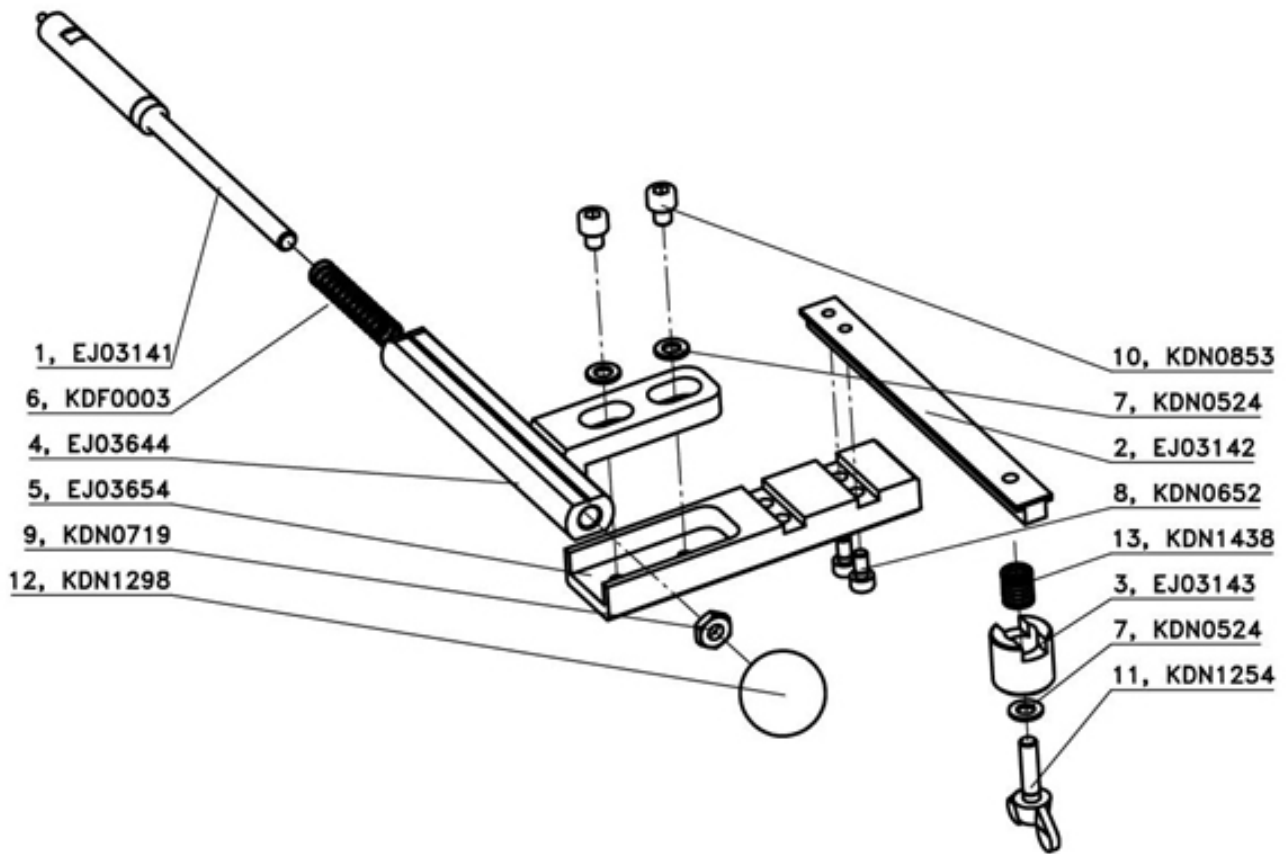
D



9.1 OPTIONAL: SHS51XP SMART BOARDMASTER CLAMPING ARM - EJ03640

GB

D



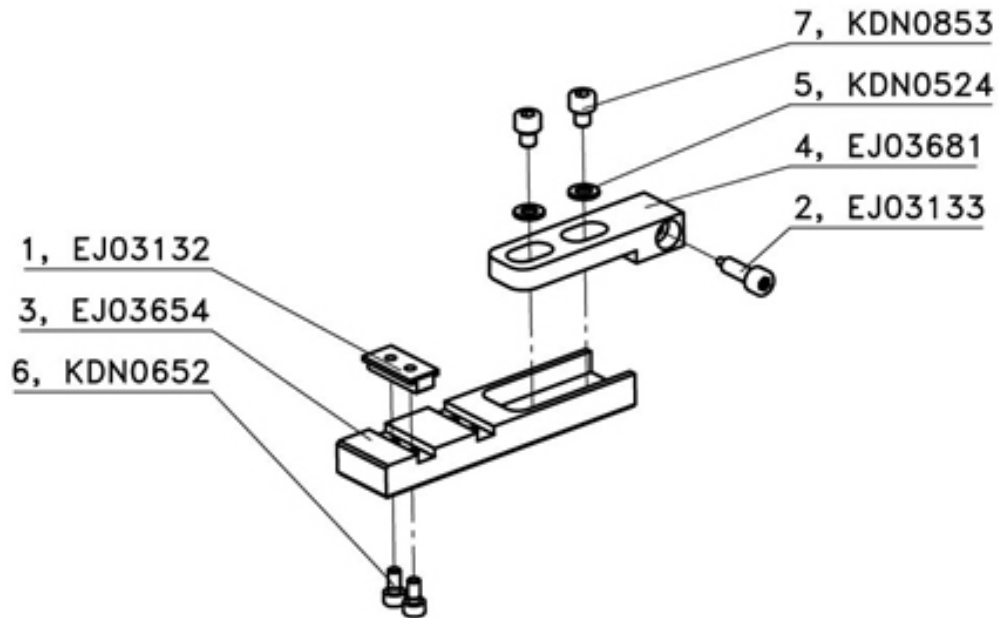
OPTIONAL: SHS51XP SMART BOARDMASTER CLAMPING ARM - EJ03640

Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Marker pin	Zentrierstift	EJ03141
2	Guide	Führung2	EJ03142
3	Thrust pad	Druckstück	EJ03143
4	Holder	Halter	EJ03644
5	Strut	Strebe	EJ03654
6	Compression spring	Druckfeder	KDF0003
7	Washer	Scheibe 5.3	KDN0524
8	Screw	Schraube	KDN0652
9	Nut	Sechskantmutter	KDN0719
10	Screw	Schraube	KDN0853
11	Screw	Flügelschraube din316	KDN1254
12	Ball button	Kugelknopf	KDN1298
13	Pressure spring	Druckfeder	KDN1438

9.2 OPTIONAL: SHS51XP SMART BOARDMASTER CANTILEVER - EJ03680

GB

D



**PARTS LIST: SHS51XP SMART BOARDMASTER CANTILEVER - EJ03680**

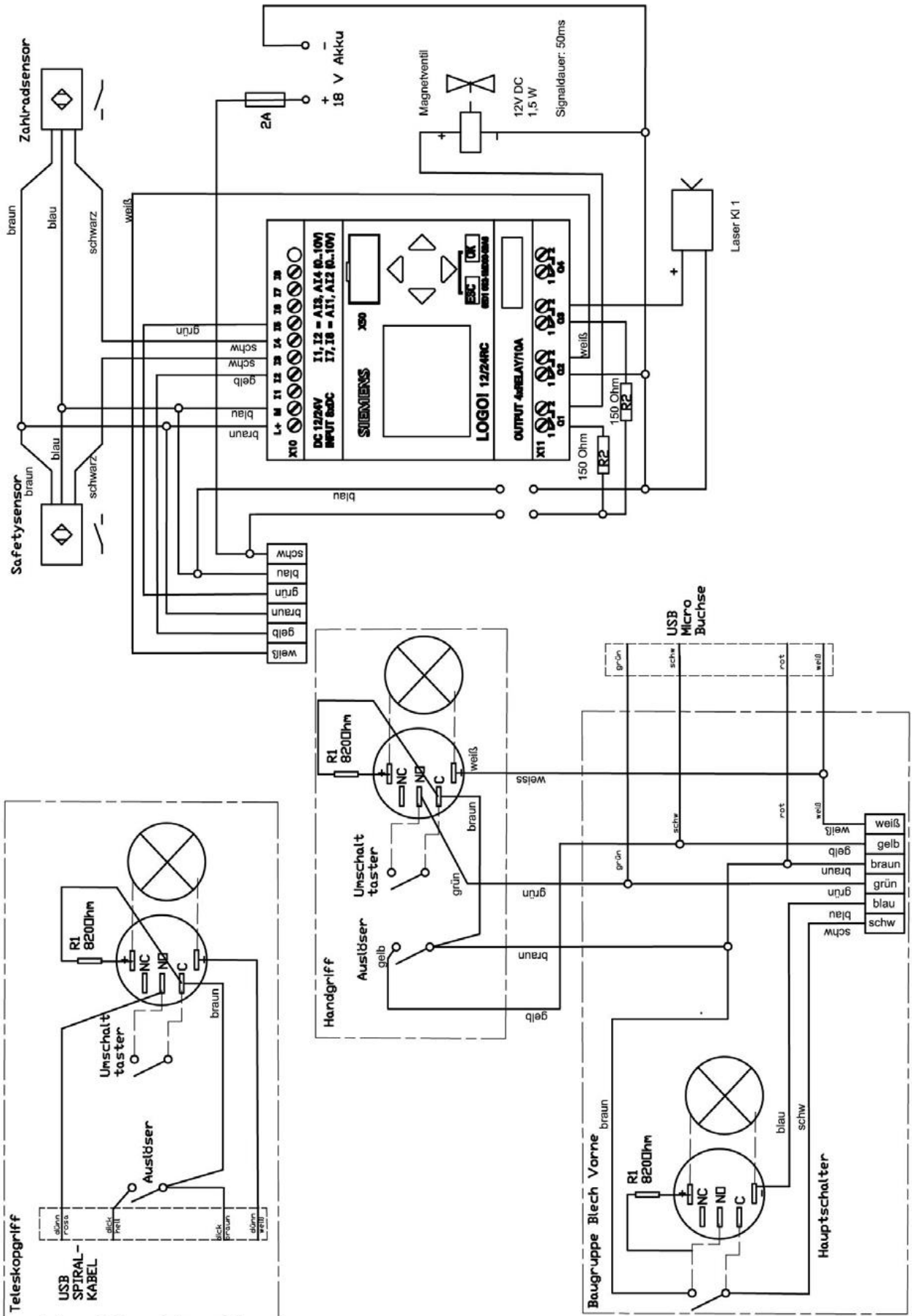
Position	Description	Bezeichnung	Order number
1	Safety guide	Führung	EJ03132
2	Screw	Zentrierschraube	EJ03133
3	Strut	Strebe	EJ03654
4	Strut	Strebe	EJ03681
5	Washer	Scheibe 5.3	KDN0524
6	Screw	Schraube	KDN0652
7	Screw	Schraube	KDN0853
8	Filler aprt	Füllstück shs51	N216203
9	Holder	Halter	N216231
10	Lever	Hebel	N216232
11	Safety	Sperre	N216233

# CIRCUIT DIAGRAM

10 CIRCUIT DIAGRAM

GB

D



## 1. Senco Professional End User Warranty Policy

Considering the following constraints Senco underwrites the reliability and the quality of its supplied authorised Senco branded products.

- 1.1 Senco warrants to the end user that the following products will be free from defects in construction, assembly and material for the warranty period specified below.

Product	Warranty period
Senco ® XP Series-Red Cap, pneumatic tools	Five years
Senco ® XP Series-Black Cap, pneumatic tools	Two years
Senco Pro Series, pneumatic tools	One year
Senco Semi-Pro Series, pneumatic tools	One year
Senco DuraSpin ® Series, electric and battery tools	One year
Senco Cordless battery tools	Two years
Senco batteries and chargers for tools	One year
Senco gas tools	Two years
Senco Reconditioned Products	One year
Senco other tools	One year
Senco Compressors	One year

- 1.2 The warranty period starts on the day the end user purchases the product and/or 1 year after the tool has been deleted from the product line, whichever date comes first.
- 1.3 To claim warranty the end user needs to send the defective products or their parts, including the serial number and the original and dated sales receipt or proof of purchase from the original retailer or dealer, freight prepaid to the original retailer or dealer.
- 1.4 Senco is not obliged to do any repairs or replacements on any products or their parts on site.
- 1.5 During the warranty period Senco or its distributors will repair or replace defective products or their parts, exclusively or mainly as a result of an imperfection in construction, assembly or material, at Senco's option and expense, subject to the constraints of this warranty policy.
- 1.6 The repair or replacement of products or their parts under warranty, does in no case lead to prolongation of the warranty period. For every replacement product or part, the remaining original warranty period of the replaced product or part is applicable.
- 1.7 Senco will become the owner of the products or parts that have been replaced by Senco or its distributors as a result of being compliant to Senco's warranty, without being obligated any compensation in this matter.
- 1.8 Excluded from the warranty are:
- normal wear and tear parts, for example rubber o-rings, seals, driver blades, piston stops, piston/driver assemblies, isolators, drive belts, air filters and fuel systems, bits;
  - any imperfection that is a result of or has evolved from the fact that there has not been used clean, dry regulated compressed air and/or the air pressure applied has exceeded the maximum indicated on the tool casting (pneumatic tools);
  - any imperfection that is a result of or has evolved from normal wear, misapplication, abuse/misuse, improper modifications or storage, shipping/transport, accidents, neglect, operation at other than recommended speeds or voltage (electric units only);
  - any imperfection that is a result of or has evolved from explosions, fires and natural disasters, like hurricanes, floods and earthquakes;
  - Any imperfection that is a result of or has evolved from not following operating instructions, specifications and / or maintenance schedules. Read the Operator Manual for use, specifications and maintenance instructions;
  - Any imperfection that is caused by repairs, modifications to the product or attempts to do so by the end user or any third party;
  - Labour charges or loss or damage resulting from improper operation, maintenance or repairs are not covered by this warranty
  - Any warranty claims that have been received after the warranty period, as specified in this end user warranty, has expired.
- 1.9 Additional costs like shipping/transport, special packaging requirements and costs of travel and accommodation, are at the end users expense.
- 1.10 If a complaint is unfounded, all costs incurred thereby, including handling, inspection, shipping and administrative costs on the side of Senco or its distributors, will be charged to the end user.
- 1.11 After expiration of the warranty period, all costs for repair or replacement, including handling, inspection, shipping and administrative costs will be charged to the end user.
- 1.12 Notwithstanding legal limitation periods, the limitation of all claims and appeals against Senco and third parties involved by Senco for the implementation of the agreement is one year.
- 1.13 If Senco fails to meet this agreement, it will not discharge the end user from the obligations arising under this or any other contract.
- 1.14 When the warranty terms can not be met, due to for example import or export prohibitions, strikes or other unforeseen circumstances, the warranty period will be extended accordingly.
- 1.15 Senco's liability is limited to the warranty. Senco is not liable for damage caused by the functioning or non-functioning of the products as delivered, repaired or modified by Senco or its distributors, including but not limited to, production losses, profit losses, reduced working range, commercial losses or consequential damages or indirect damages whatsoever.

# DECLARATION OF CONFORMITY

GB

D

## DECLARATION OF CONFORMITY

We VERPA SENCO NEDERLAND BV.  
Pascallaan 88  
8218 NJ Lelystad, The Netherlands,

Declare under our sole responsibility that the products

Stapler SHS51XP, SNS50XP, SQS55XP  
Wegmatik EJ03600, EJ04000 and EJ04100


to which this declaration relates, are in their delivered condition in compliance with the following standards or standardising documents:

Equipment and product safety act  
EN ISO 12100 Parts 1+2  
EN 792 Part 13

in accordance with the stipulations of directive

2006/42/EC The Machinery Directive

Name Fred van Gerven  
Technical Manager

Signature 

May 2017

## KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir VERPA SENCO NEDERLAND BV.  
Pascallaan 88  
8218 NJ Lelystad, Niederlande,

Erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Produkte

Hefter SHS51XP, SNS50XP, SQS55XP  
Wegmatik EJ03600, EJ04000 und EJ04100

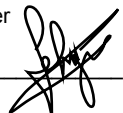
Auf die sich diese Erklärung bezieht, sind in ihrer Lieferung Bedingung in Übereinstimmung mit den folgenden Normen oder Standardisierungsdokumente:

Ausrüstung und Produktsicherheit  
EN ISO 12100 Teile 1 + 2  
EN 792 Teil 13

In Übereinstimmung mit den Richtlinienbestimmungen

2006/42 / EG Die Maschinenrichtlinie

Name Fred van Gerven  
Technischer Manager

Unterschrift 

Mai 2017