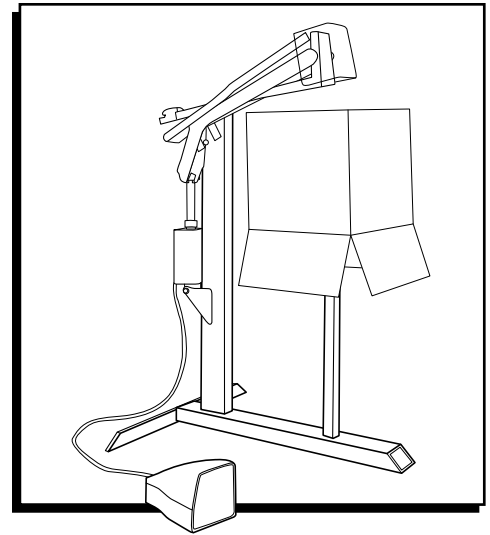


# **ULINE** H-3070

## **KIHLBERG PNEUMATIC BOTTOM STAPLER**

1-800-295-5510  
uline.com



### **SAFETY**

- Never use oxygen, combustible gases, CO<sub>2</sub>, steam or high pressure gas tanks as power sources for the tool. The tool could explode and cause serious injury.
- Use only dry, clean, pressure-regulated compressed air to drive the tool.
- Connect the tool to the compressed air system before the fastener unit is loaded.
- The maximum permitted air pressure for the tool is 116 psi.
- The maximum supply pressure is 127 psi.
- Avoid excessive pressure drop by ensuring that the minimum internal diameter of the air hose is 3/8" and that of the nipple is a minimum of 6/32".
- The stapler and its hose are equipped with a connection nipple that automatically exhausts air from the tool after it has been disconnected.
- Adjust the air pressure to the lowest level that will bend the staples correctly. Start at approximately 5.0 bar and raise this by 0.5 bar increments until the correct pressure is found. Never exceed 8 bar.
- Low air pressure will result in low maintenance costs.
- When working with small cartons, there is a risk of injury to fingers holding the item.
- Never hold your hand under or close to the stapling head.
- Keep hands clear of arms carrying the stapling head when operating the foot valve.

# OPERATION

## LOADING MAGAZINE



**WARNING!** Do not overload the magazine, as this may damage the pusher when the breech is closed.

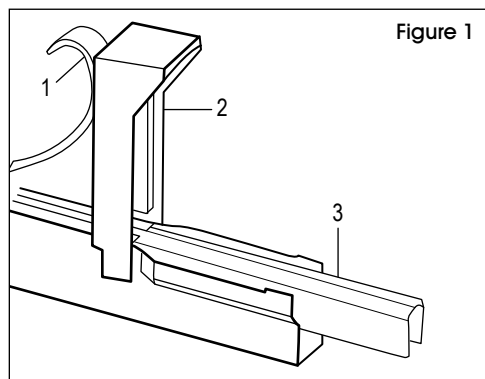


**WARNING!** Never release the pusher directly from the rear when the magazine is empty; carefully guide it forward by hand.



**NOTE:** Always use Josef Kihlberg original staples. The correct designation is marked on each stapling head.

1. Pull the pusher (1) back and lift up the magazine breech (2). (See Figure 1)
2. Insert staple strips (3) from the rear. (See Figure 1)

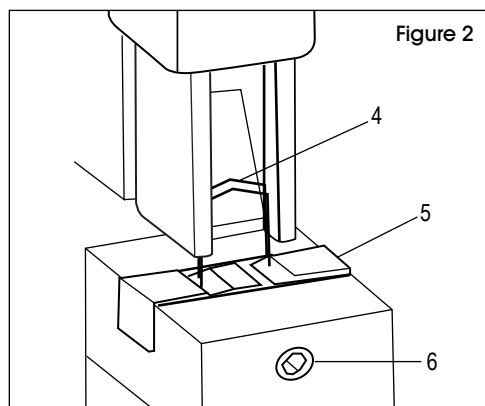


## ADJUSTING ANVIL



**NOTE:** Anvil may need adjustment upon arrival.

1. Slide down a staple (4) by hand until the staple legs are visible. (See Figure 2)
2. Move the staple toward the anvil (5) until the staple legs hit the anvil symmetrically. (See Figure 2)
3. If necessary, loosen the screw (6) and center the anvil to the staple. Lock screw after adjusting. (See Figure 2)



## STAPLING GAP

- Maximum: 100 mm
- Preset: 95 mm

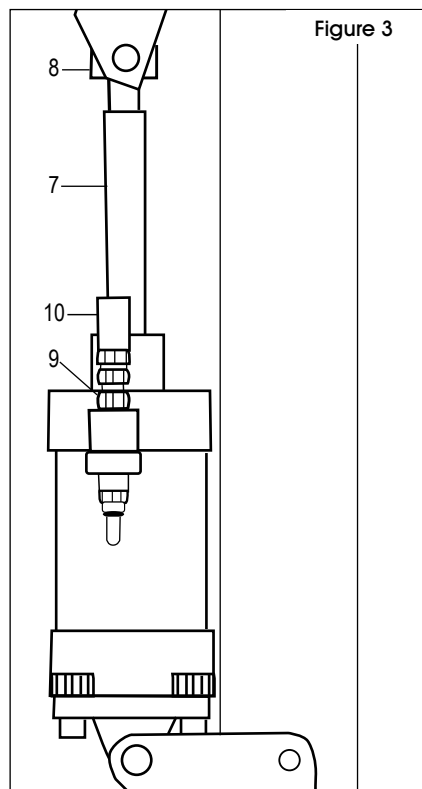
## ADJUSTING STAPLING GAP

1. Disconnect the air supply.
2. Loosen the nut (8). (See Figure 3)
3. Turn the piston rod (7) to set the required gap.
4. Relock the nut (8).

## ADJUSTING SPEED

Upon delivery, speed is set at 80 strokes/min and air pressure is set at 72 psi.

1. Loosen the nut (9). (See Figure 3)
2. Unscrew silencer (10) to obtain the desired speed (max. 160 strokes/min). (See Figure 3)
3. Relock the nut (9). (See Figure 3)



# MAINTENANCE



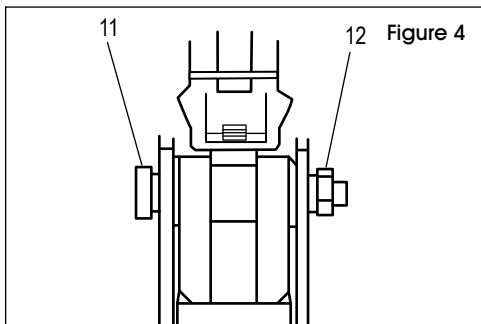
**CAUTION!** Disconnect the tool from the air supply before performing any maintenance.

## LUBRICATION

- Linkage bearings are greased at delivery.
- Lubricate linkage bearings with oil when needed.
- Oil the stapling head bearings periodically.
- Lightly oil the moving parts in the stapling head.

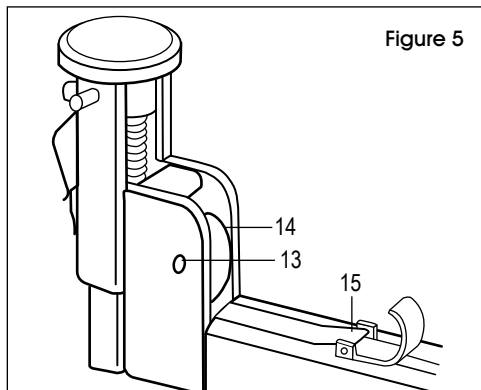
## ADJUSTING STAPLING HEAD BEARING

1. Loosen nut (12) and screw (11). (See Figure 4)
2. Tighten screw (11) to obtain just enough play. Lock with nut (12).



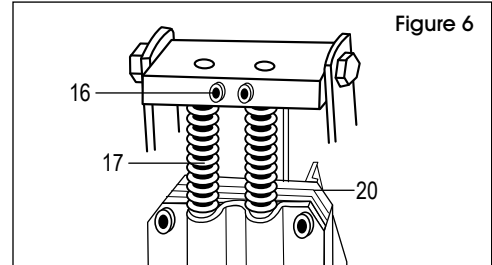
## CHANGING FEEDER SPRING

1. Push out the tension pin (13) and remove the spring (14). (See Figure 5)
2. Unhook the spring from the staple pusher (15).
3. Mount a new spring.
4. Replace the tension pin.



## CHANGING RETURN SPRING

1. Loosen both screws (16). (See Figure 6)
2. Split the head (20) and exchange the springs (17).
3. Assemble in reverse order.

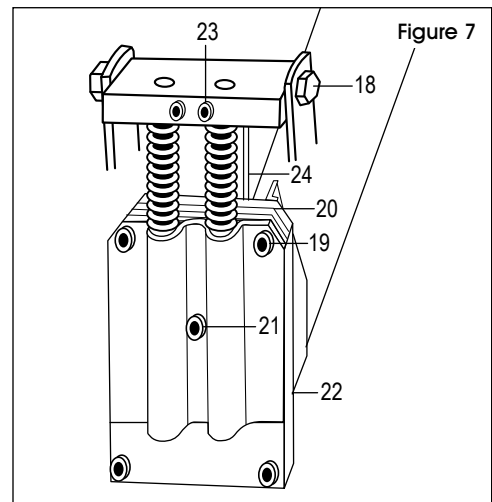


## CHANGING DRIVER

1. Unscrew screws (18). (See Figure 7)
2. Loosen the four screws (19) and split the head (20).
3. Loosen screw (21) and split the driver guide.
4. The driver (22) is now free.
5. Loosen both screws (23), change the driver (24) and reassemble.

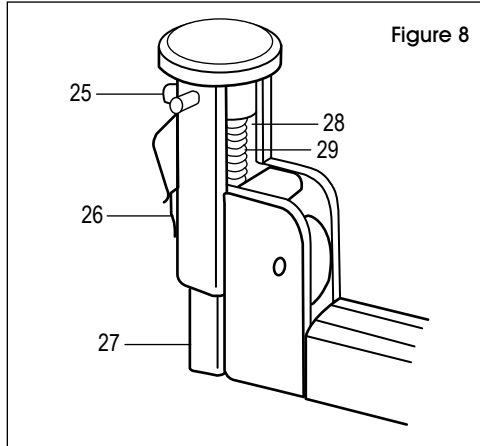


**NOTE:** The chamber of the driver should face the magazine.



## CHANGING RETURN SPRING

1. Loosen screw (25). (See Figure 8)
2. Press the stapling head together and take the staple trip block (26) away.
3. Let the lower part of the stapling head down (27).
4. Replace the driver (28) and spring (29).



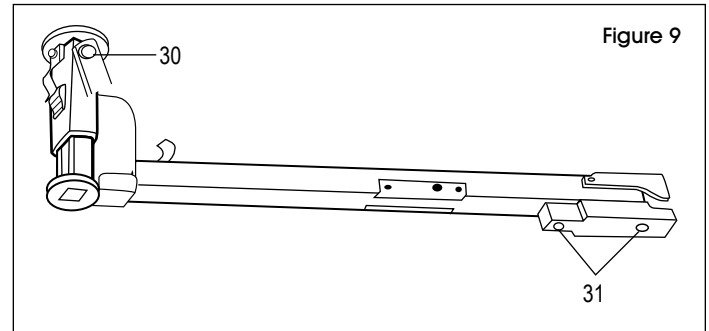
## CHANGING THE STAPLING HEAD

1. Loosen the screws (30, 31). (See Figure 9)



**NOTE:** In order to loosen the rear screw (31) the stapling head must be lifted 90°.

2. Mount a new head and make a coarse lateral adjustment.
3. Tighten the screws and reassemble.



## TROUBLESHOOTING

OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Staples are not fed properly.	<p>Check that the right type of staples are being used.</p> <p>Check that the feeder spring is OK.</p> <p>Check that the staple pusher is OK.</p> <p>Check that the staple track is clean with no dirt inside.</p> <p>Check that the return spring in the stapling head is OK.</p> <p>Check that the stapling head trip springs are OK on head.</p> <p>Check that the side plates are OK on head.</p>
Staples are deformed when inserted.	<p>Check that the stapling head bearing has no play.</p> <p>Check that the anvil is properly centered.</p> <p>Check that the driver is not damaged.</p> <p>Check that the staple channel is clean.</p>
Noise level is too high.	<p>Check that the air pressure is at 70 psi.</p> <p>Check that the stroke speed is not unnecessarily high.</p>
The carton is damaged by the stapling head.	<p>Check that the air pressure is at 70 psi.</p> <p>Check that the stroke speed is not unnecessarily high.</p>
The carton is not pressed together properly.	<p>Check that the length of the piston rod is adjusted properly.</p>
A staple is stuck in the staple head.	<p>Remove the staple:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pull the pusher back to take the pressure off the staple strip.</li> <li>2. Loosen the screws that hold the front plate.</li> <li>3. Pull the staple downward to remove.</li> <li>4. Retighten the screws.</li> </ol>



1-800-295-5510

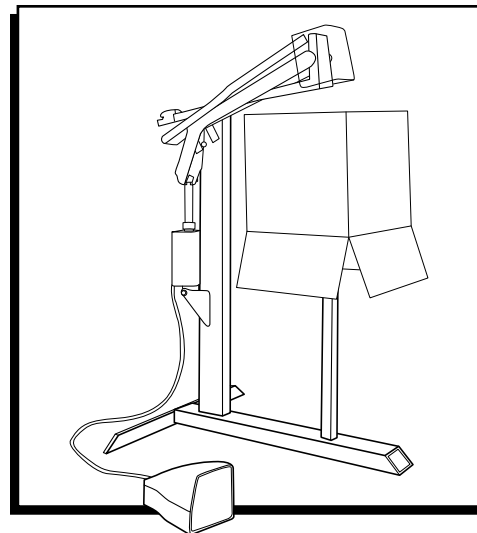
uline.com

**ULINE** H-3070

**ENGRAPADORA  
NEUMÁTICA KIHBERG  
PARA FONDOS DE CAJAS**

800-295-5510

uline.mx



## SEGURIDAD

- Nunca utilice tanques de oxígeno, gas combustible, dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>), vapor o gas de alta presión como fuentes de energía para esta herramienta. La herramienta pudiera explotar y causar lesiones serias.
- Utilice solo aire comprimido, seco, limpio, de presión regulada para manejar la herramienta.
- Conecte la herramienta al sistema del compresor de aire antes que la unidad de sujeción sea cargada.
- La presión de aire máxima permitida para la herramienta es 116 psi (8 bar).
- El suministro máximo de presión es 127 psi (8.7 bar).
- Evite la disminución excesiva de presión asegurándose que el diámetro interno de la manguera de aire sea mínimo de 9.5 mm (3/8") y que la boquilla sea mínimo de 4.7 mm (6/32").
- La engrapadora y su manguera están equipadas con una boquilla de conexión que automáticamente vacía el aire de la herramienta después que ha sido desconectada.
- Ajuste la presión de aire al nivel más bajo que doble las grapas correctamente. Comience en 5.0 bares aproximadamente y eleve en incrementos de 0.5 bares hasta lograr la presión adecuada. Nunca exceda los 8 bares.
- La presión baja de aire resultará en mantenimientos de bajo costo.
- Cuando trabaje con cajas chicas, existe el riesgo de lesiones en los dedos que sostienen el artículo.
- Nunca coloque su mano debajo o cerca del cabezal de engrapado.
- Mantenga las manos alejadas de los brazos que cargan el cabezal de la engrapadora cuando opere la válvula de pie.

## CARGUE EL CARTUCHO



**¡ADVERTENCIA!** No sobrecargue el alimentador, esto puede dañar el impulsor cuando el cartucho está cerrado.

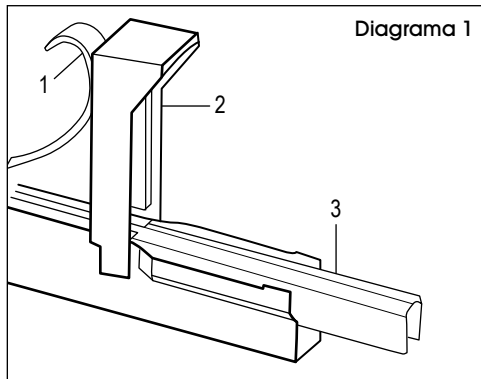


**¡ADVERTENCIA!** Nunca libere el impulsor directamente de la parte posterior cuando el cartucho está vacío; guíelo con la mano cuidadosamente hacia adelante.



**NOTA:** Siempre utilice grapas originales Josef Kihlberg. La denominación correcta está marcada en el cabezal de cada engrapadora.

1. Jale el impulsor (1) hacia atrás y levante el cartucho (2). (Vea Diagrama 1)
2. Inserte la tira de grapas (3) en la parte posterior. (Vea Diagrama 1)

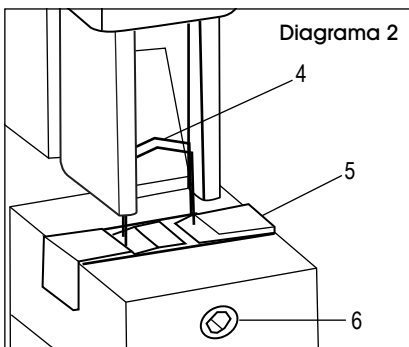


## AJUSTE EL YUNQUE



**NOTA:** Es posible que el yunque necesite ajuste al recibirse.

1. Deslice hacia abajo una grapa (4) con la mano hasta que las patas de la grapa sean visibles. (Vea Diagrama 2)
2. Mueva la grapa hacia el yunque (5) hasta que las patas de la grapa peguen en el yunque con simetría. (Vea Diagrama 2)
3. Si es necesario, afloje el tornillo (6) y centre el yunque a la grapa. Asegure el tornillo después de ajustar. (Vea Diagrama 2)



## ESPACIO DE ENGRAPADO

- Máximo: 100 mm
- Preestablecido: 95 mm

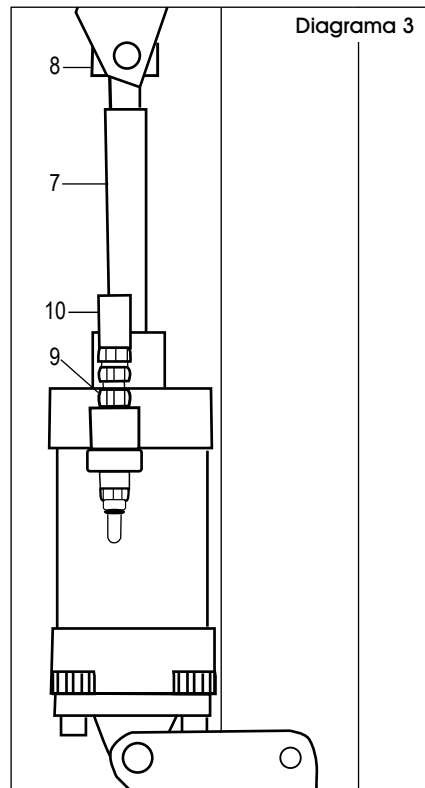
## AJUSTE EL ESPACIO DE ENGRAPADO

1. Desconecte el suministro de aire.
2. Afloje la tuerca (8). (Vea Diagrama 3)
3. Gire el rodillo del pistón (7) para establecer el espacio requerido.
4. Apriete la tuerca (8).

## AJUSTE LA VELOCIDAD

Al momento de la entrega, la velocidad está establecida a 80 golpes/min. La presión del aire está establecida a 72 psi.

1. Afloje la tuerca (9). (Vea Diagrama 3)
2. Desatornille el silenciador (10) para obtener la velocidad deseada (máximo 160 golpes/min). (Vea Diagrama 3)
3. Apriete la tuerca (9). (Vea Diagrama 3)





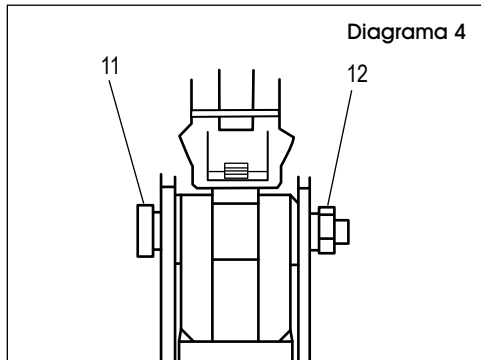
**¡PRECAUCIÓN!** Desconecte la herramienta del suministro de aire antes de realizar cualquier mantenimiento.

## LUBRICACIÓN

- La conexión entre los baleros está engrasada al entregarse.
- Lubrique la conexión entre los baleros con aceite cuando lo necesite.
- Aceite los baleros del cabezal de engrapado periódicamente.
- Aceite ligeramente las partes móviles del cabezal de engrapado.

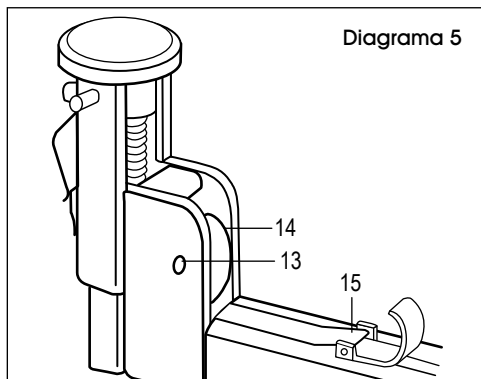
## AJUSTE EL BALERO DEL CABEZAL DE ENGRAPADO

1. Afloje la tuerca (12) y el tornillo (11). (Vea Diagrama 4)
2. Apriete el tornillo (11) para obtener justamente que haga juego suficiente. Asegure con la tuerca (12).



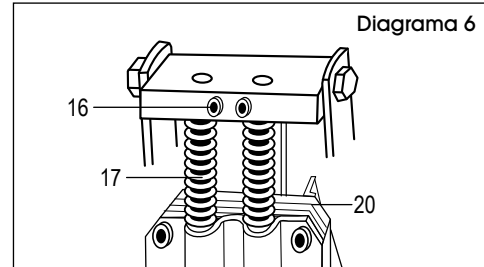
## CAMBIE EL RESORTE DEL ALIMENTADOR

1. Empuje el perno de tensión (13) y retire el resorte (14). (Vea Diagrama 5)
2. Desenganche el resorte del impulsor de grapas (15).
3. Coloque un resorte nuevo.
4. Coloque de nuevo el perno de tensión.



## CAMBIE EL RESORTE DE RETORNO

1. Afloje ambos tornillos (16). (Vea Diagrama 6)
2. Separe el cabezal (20) e intercambie los resortes (17).
3. Ensamble en orden inverso.

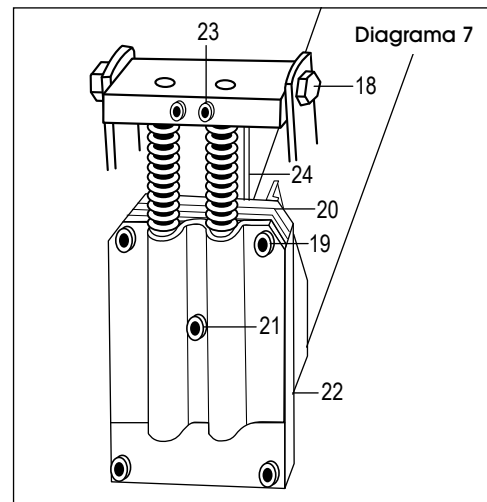


## CAMBIE EL IMPULSOR

1. Quite los tornillos (18). (Vea Diagrama 7)
2. Afloje los cuatro tornillos (19) y separe el cabezal (20).
3. Afloje el tornillo (21) y separe la guía del impulsor.
4. El impulsor (22) quedó libre.
5. Afloje ambos tornillos (23), cambie el impulsor (24) y vuelva a ensamblar.



**NOTA:** La cámara del impulsor deberá quedar orientada al cartucho.

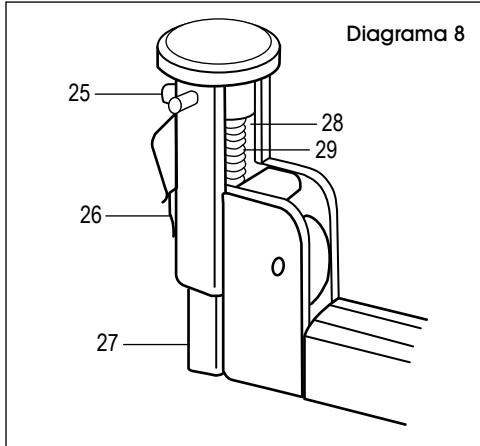




## CONTINUACIÓN DE MANTENIMIENTO

### CAMBIE EL RESORTE DE RETORNO

1. Afloje el tornillo (25). (Vea Diagrama 8)
2. Presione juntos el cabezal de engrapado y quite el bloqueo para disparo de grapa (26).
3. Deje la parte más baja del cabezal de engrapado abajo (27).
4. Coloque de nuevo el impulsor (28) y el resorte (29).

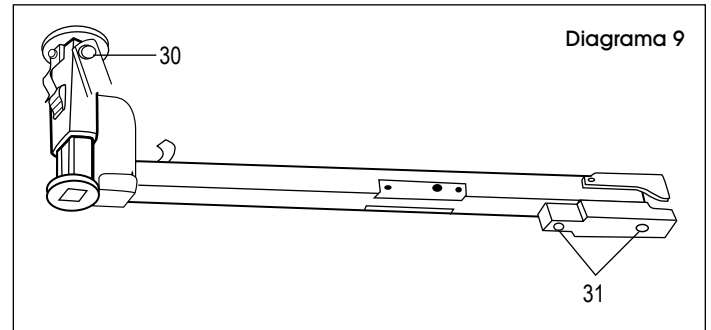


### CAMBIE EL CABEZAL DE ENGRAPADO

1. Afloje los tornillos (30, 31). (Vea Diagrama 9)

 **NOTA:** Para poder aflojar el tornillo posterior (31), el cabezal de engrapado debe levantarse a 90°.

2. Coloque un nuevo cabezal y haga el ajuste lateral necesario.
3. Apriete los tornillos y vuelva a ensamblar.



## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	RECOMENDACIONES
Grapas no se cargan apropiadamente.	<p>Revise que esté utilizando el tipo de grapas correcto.</p> <p>Revise que el resorte alimentador esté bien.</p> <p>Revise que el impulsor de grapas esté bien.</p> <p>Revise que el riel de grapas esté completamente limpio por dentro.</p> <p>Revise que el resorte de retorno en el cabezal de engrapado esté bien.</p> <p>Revise que los resortes de disparo del cabezal de engrapado estén bien en el cabezal.</p> <p>Revise que las placas laterales estén bien en el cabezal.</p>
Grapas se deforman cuando se insertan.	<p>Revise que los baleros del cabezal de engrapado no hagan juego.</p> <p>Revise que el yunque esté centrado apropiadamente.</p> <p>Revise que el impulsor no esté dañado.</p> <p>Revise que el canal de las grapas esté limpio.</p>
Nivel de ruido es muy alto.	<p>Revise que la presión del aire sea de 70 psi.</p> <p>Revise que la velocidad de golpe no sea innecesariamente alta.</p>
El cabezal de engrapado daña la caja.	<p>Revise que la presión del aire sea de 70 psi.</p> <p>Revise que la velocidad de golpe no sea innecesariamente alta.</p>
La engrapadora no prensa bien la caja.	<p>Revise que la longitud del rodillo del pistón esté ajustado apropiadamente.</p>
Una grapa está atorada en el cabezal de engrapado.	<p>Retire la grapa:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Jale el impulsor hacia atrás para reducir la presión de la tira de grapas.</li> <li>2. Afloje los tornillos que sostienen la placa frontal.</li> <li>3. Jale las grapas hacia abajo para retirarlas.</li> <li>4. Apriete de nuevo los tornillos.</li> </ol>

**ULINE**

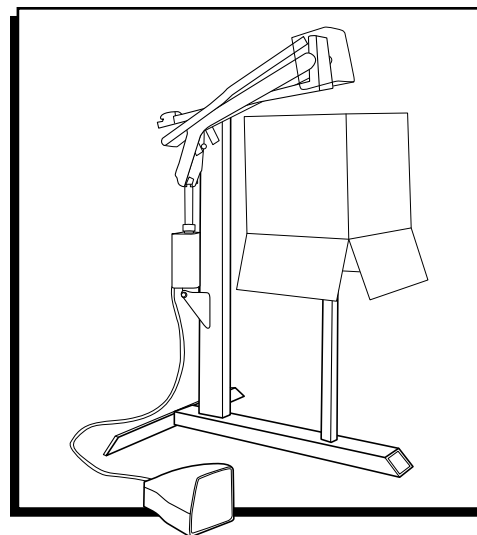
800-295-5510  
uline.mx

**ULINE** H-3070

## AGRAFEUSE DE FOND DE BOÎTE PNEUMATIQUE KIHLBERG

1-800-295-5510

uline.ca



### SÉCURITÉ

- N'utilisez jamais d'oxygène, de gaz combustibles, de CO<sub>2</sub>, de vapeur ou de réservoirs de gaz à haute pression en tant que sources d'énergie pour cet outil. L'outil risque d'exploser et de provoquer des blessures graves.
- Utilisez uniquement de l'air comprimé sec, propre et à pression régulée pour actionner l'outil.
- Raccordez l'outil au circuit d'air comprimé avant de charger l'unité de fixation.
- La pression d'air maximale autorisée pour l'outil est de 116 lb/po<sup>2</sup> (8 bars).
- La pression d'alimentation maximale est de 127 lb/po<sup>2</sup> (8,7 bars).
- Pour éviter toute chute de pression excessive, assurez-vous que le diamètre interne minimal du flexible d'air est de 3/8 po (9,5 mm) et que celui du mamelon est de 6/32 po (4,7 mm) au minimum.
- L'agrafeuse et son flexible sont équipés d'un mamelon de raccord évacue automatiquement l'air de l'outil automatiquement une fois l'appareil déconnecté.
- Réglez la pression de l'air au niveau minimal permettant de plier correctement les agrafes. Commencez à environ 5,0 bars, puis augmentez la pression par paliers 0,5 bar jusqu'à obtention de la pression correcte. Ne dépassez jamais 8 bars.
- Une pression d'air faible permet de réduire les coûts d'entretien.
- Lorsque vous travaillez avec de petits cartons, il existe un risque de blessure sur les doigts qui maintiennent le carton.
- Ne placez jamais votre main sous ou à proximité de la tête d'agrafage.
- Gardez vos mains à distance des bras portant la tête d'agrafage lorsque vous utilisez un robinet de commande au pied.

## CHARGEMENT DU MAGASIN



**AVERTISSEMENT!** Ne surchargez pas le magasin; cela peut endommager le poussoir lors de la fermeture de la culasse.

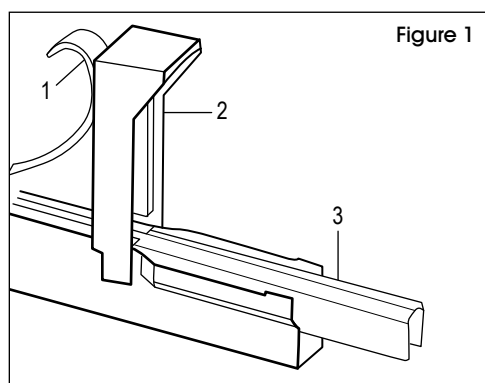


**AVERTISSEMENT!** Ne relâchez jamais le poussoir directement depuis l'arrière lorsque le magasin est vide; guidez-le soigneusement vers l'avant à la main.



**REMARQUE:** utilisez toujours des agrafes d'origine Josef Kihlberg. La désignation correcte est indiquée sur chaque tête d'agrafage.

1. Tirez le poussoir (1) et soulevez la culasse du magasin (2). (Voir Figure 1)
2. Insérez des provisions d'agrafes (3) à l'arrière. (Voir Figure 1)

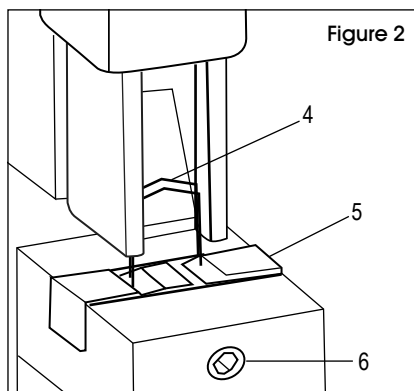


## RÉGLAGE DE L'ENCLUME



**REMARQUE:** L'enclume peut avoir besoin d'un ajustement à l'arrivée.

1. Faites glisser une agrafe (4) à la main jusqu'à ce que les pattes de l'agrafe soient visibles. (Voir Figure 2)
2. Déplacez l'agrafe vers l'enclume (5) jusqu'à ce que les pieds de l'agrafe touchent symétriquement l'enclume. (Voir Figure 2)
3. Au besoin, desserrez la vis (6) et centrez l'enclume sur l'agrafe. Bloquez la vis après le réglage. (Voir Figure 2)



## ESPACEMENT DES AGRAFES

- Maximum: 100 mm
- Préréglage: 95 mm

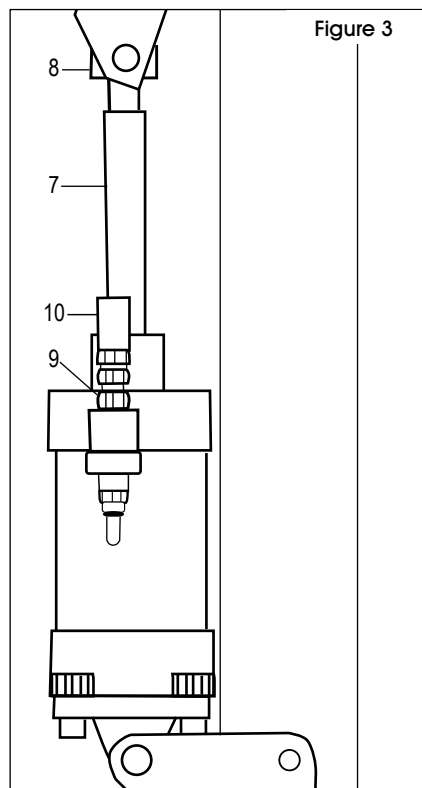
## RÉGLAGE DE L'ESPACEMENT DES AGRAFES

1. Débranchez l'alimentation en air.
2. Desserrez l'écrou (8). (Voir Figure 3)
3. Tournez la tige de piston (7) pour définir l'espacement requis.
4. Revissez l'écrou (8).

## ADJUSTING SPEED

À la livraison, la vitesse est réglée à 80 coups/min. La pression de l'air est réglée à 70 lb/po<sup>2</sup> (4,8 bars).

1. Desserrez l'écrou (9). (Voir Figure 3)
2. Dévissez le silencieux (10) pour obtenir la vitesse souhaitée (max. 160 coups/min). (Voir Figure 3)
3. Revissez l'écrou (9). (Voir Figure 3)





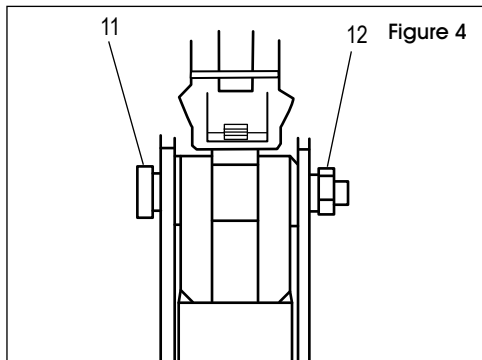
**MISE EN GARDE!** Débranchez l'outil de l'alimentation en air avant d'effectuer une quelconque intervention d'entretien.

## LUBRIFICATION

- Les roulements de la tringlerie sont graissés en usine.
- Lubrifiez les roulements de la tringlerie à l'huile lorsque cela est nécessaire.
- Huilez régulièrement les roulements de la tête agrafage.
- Huilez légèrement les pièces mobiles de la tête d'agrafage.

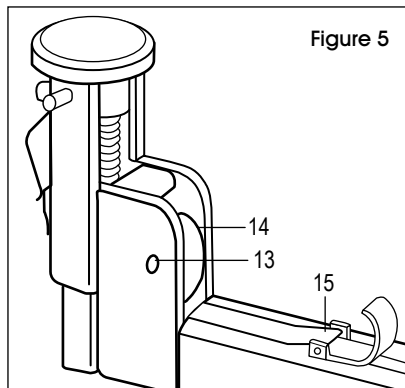
## RÉGLAGE DU ROULEMENT DE LA TÊTE D'AGRAFAGE

1. Desserrez l'écrou (12) et la vis (11). (Voir Figure 4)
2. Serrez la vis (11) pour obtenir un jeu adéquat. Bloquez à l'aide de l'écrou (12).



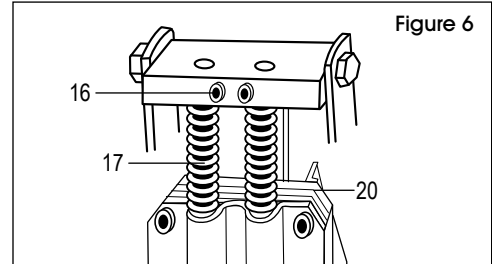
## REPLACEMENT DU RESSORT DU MÉCANISME D'ALIMENTATION

1. Extrayez l'axe de tension (13) et déposez le ressort (14). (Voir Figure 5)
2. Décrochez le ressort de poussoir d'agrafes (15).
3. Installez un ressort neuf.
4. Remplacez l'axe de tension.



## REPLACEMENT DU RESSORT DE RAPPEL

1. Desserrez les deux vis (16). (Voir Figure 6)
2. Séparez la tête (20) et remplacez les ressorts (17).
3. Remontez dans le sens inverse de la dépose.

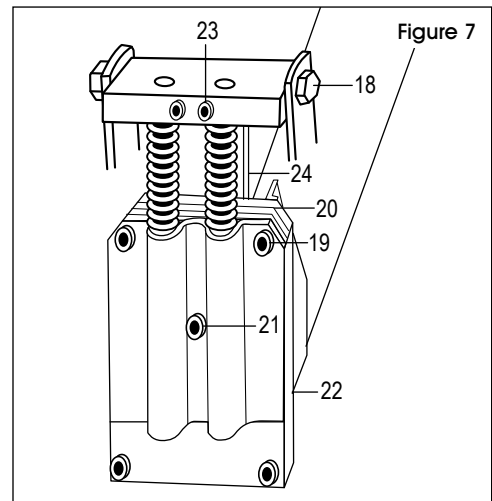


## REPLACEMENT DU MOTEUR

1. Dévissez les vis (18). (Voir Figure 7)
2. Desserrez les quatre vis (19) et séparez la tête (20).
3. Desserrez la vis (21) et séparez le guide du moteur.
4. Le moteur (22) est désormais libre.
5. Desserrez les deux vis (23), remplacez le moteur (24) et remontez.

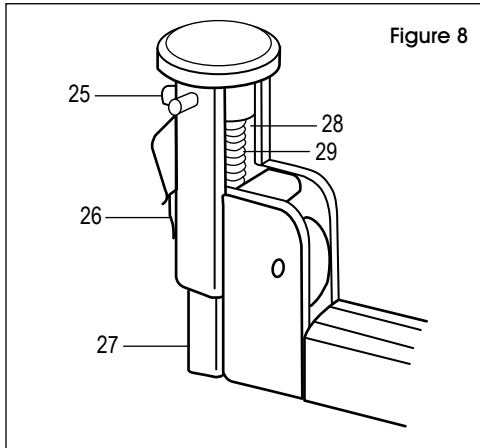


**REMARQUE:** La chambre du moteur doit faire face au magasin.




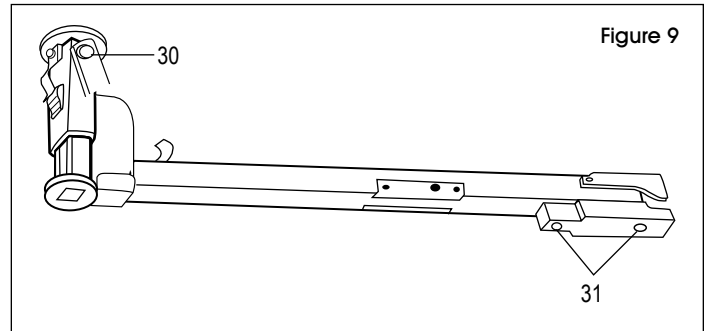
## REPLACEMENT DU RESSORT DE RAPPEL

1. Desserrez la vis (25). (Voir Figure 8)
2. Remontez la tête d'agrafage en appuyant dessus et retirez le dispositif de blocage du déclenchement d'agrafe (26).
3. Abaissez la partie inférieure de la tête d'agrafage (27).
4. Remplacez le moteur (28) et le ressort (29).



## REPLACEMENT DE LA TÊTE D'AGRAFAGE

1. Desserrez les vis (30, 31). (Voir Figure 9)
-  **REMARQUE:** Pour desserrer la vis arrière (31) la tête d'agrafage doit être levée à 90°.
2. Montez une tête neuve et procédez à un réglage latéral de course.
  3. Serrez les vis et remontez l'ensemble.



## DÉPANNAGE

PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	RECOMMANDATIONS
Les agrafes ne sont pas correctement acheminées.	<p>Vérifiez que les agrafes utilisées sont du bon type.</p> <p>Vérifiez que le ressort du mécanisme d'alimentation est en bon état.</p> <p>Vérifiez que le pousseur d'agrafes est en bon état.</p> <p>Vérifiez que le chemin d'agrafes est propre (exempt de saleté).</p> <p>Vérifiez que le ressort de rappel de la tête d'agrafage est en bon état.</p> <p>Vérifiez que les ressorts de déclenchement de la tête d'agrafage sont en bon état.</p> <p>Vérifiez que les plaques latérales de la tête sont en bon état.</p>
Les agrafes sont déformées à l'insertion.	<p>Vérifiez que le roulement de la tête d'agrafage ne présente pas de jeu.</p> <p>Vérifiez que l'enclume est correctement centrée.</p> <p>Vérifiez que le moteur n'est pas endommagé.</p> <p>Vérifiez que le chemin d'agrafes est propre.</p>
Le niveau de bruit est trop élevé.	<p>Vérifiez que la pression de l'air est de 70 lb/po<sup>2</sup> (4,8 bars).</p> <p>Vérifiez que la vitesse de course n'est pas excessive.</p>
Le carton est endommagé par la tête d'agrafage.	<p>Vérifiez que la pression de l'air est de 70 lb/po<sup>2</sup> (4,8 bars).</p> <p>Vérifiez que la vitesse de course n'est pas excessive.</p>
Le carton n'est pas correctement plaqué.	<p>Vérifiez que la longueur de la tige de piston est correctement réglée.</p>
Une agrafe est coincée dans la tête d'agrafage.	<p>Retirez l'agrafe:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tirez le poussoir pour retirer la pression de la provision d'agrafes.</li> <li>2. Desserrez les vis qui maintiennent la plaque avant.</li> <li>3. Tirez l'agrafe vers le bas pour l'extraire.</li> <li>4. Resserrez les vis.</li> </ol>

