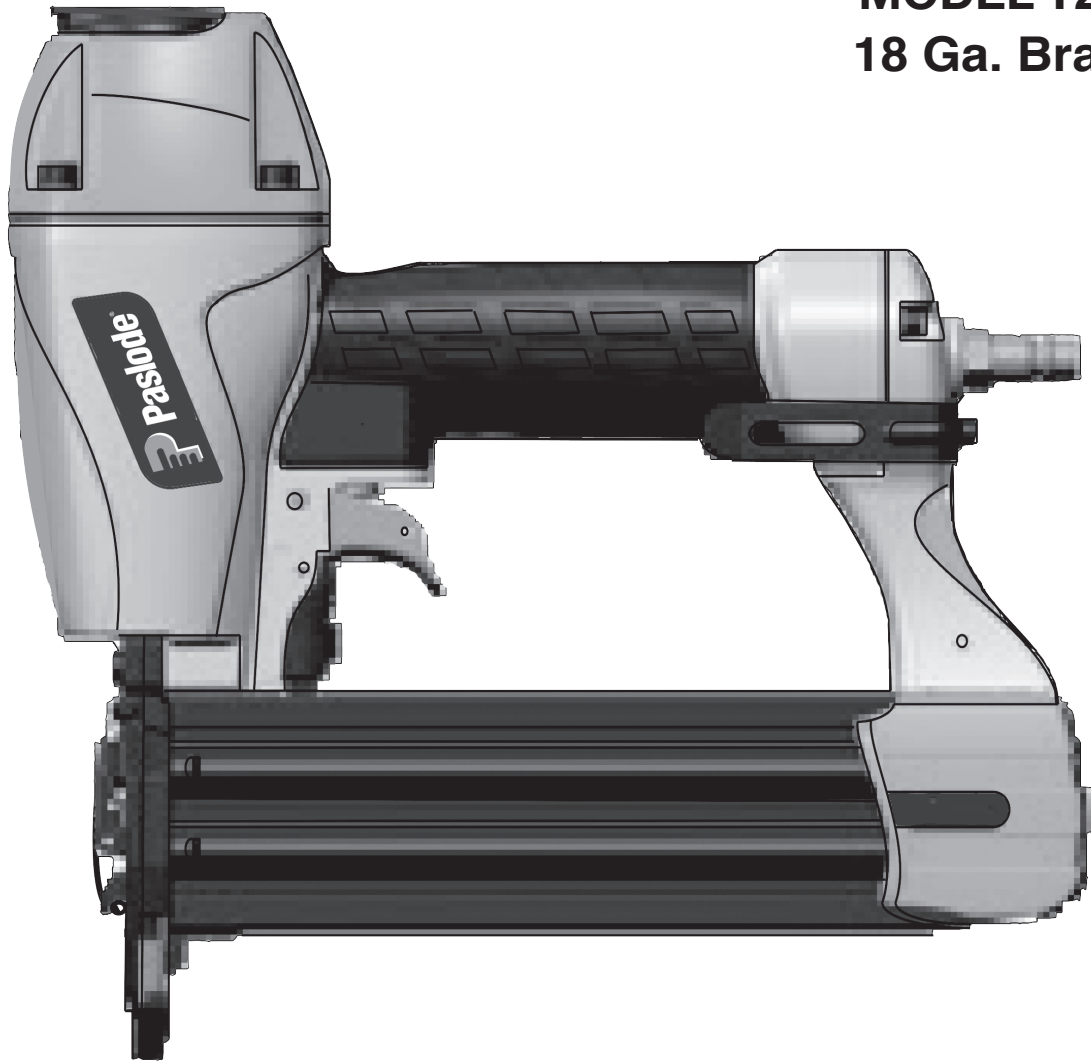




Part# 515600

**MODEL T200-F18P**  
**18 Ga. Brad Nailer**



**IMPORTANT!**  
**DO NOT DESTROY**

It is the customer's responsibility to have all operators and service personnel read and understand this manual.

**OPERATING MANUAL AND  
SCHEMATIC**

## TOOL OPERATION - continued



**WARNING**



Use only fasteners that meet Paslode® specifications.  
Use of fasteners that do not meet Paslode® specifications can result in damage to the tool or injury to the operator or bystanders.

### **Driving of Nails**

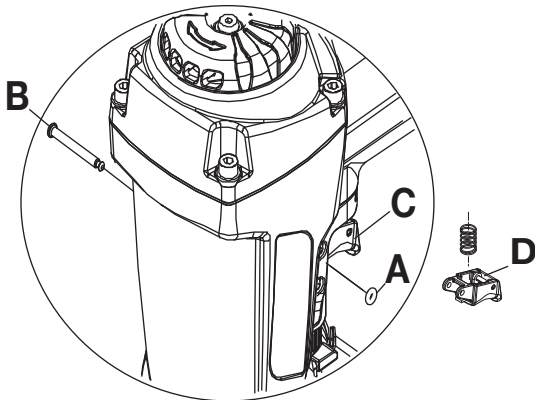
#### **Sequential Operation - (Gray Trigger)**

The sequential operating kit prevents successive or “bounce” driving.

- Depress the work contacting element and hold it against the work surface before pulling the trigger.
- After each fastener is driven, completely release the trigger and lift the tool from the work surface.

### **CHANGING THE TRIGGER**

1. Disconnect the tool from air source.
2. Remove trigger step pin rubber retaining ring (A).
3. Remove trigger step pin (B).
4. Remove sequential trigger assembly C (Gray, part # 576918) and spring.
5. Install contact trigger D (part# 576917, Orange) with spring and align hole and reinsert Trigger step pin.
6. Reinstall rubber retaining ring and check for correct operation.



### **Successive (Bounce) Driving (Orange Trigger)**

- Grasp the handle firmly.
- Squeeze the trigger and move the tool along the workpiece with a bouncing motion, depressing the work contacting element at the points where you want to insert a fastener.
- Keep the trigger depressed and continue to bounce the work contacting element against the workpiece, positioning the tool above as carefully as possible.
- When the desired number of fasteners have been driven, release the tool trigger to avoid unintentional fastener discharge.



**WARNING**



**Do not clamp or hold trigger with anything other than your hand.**

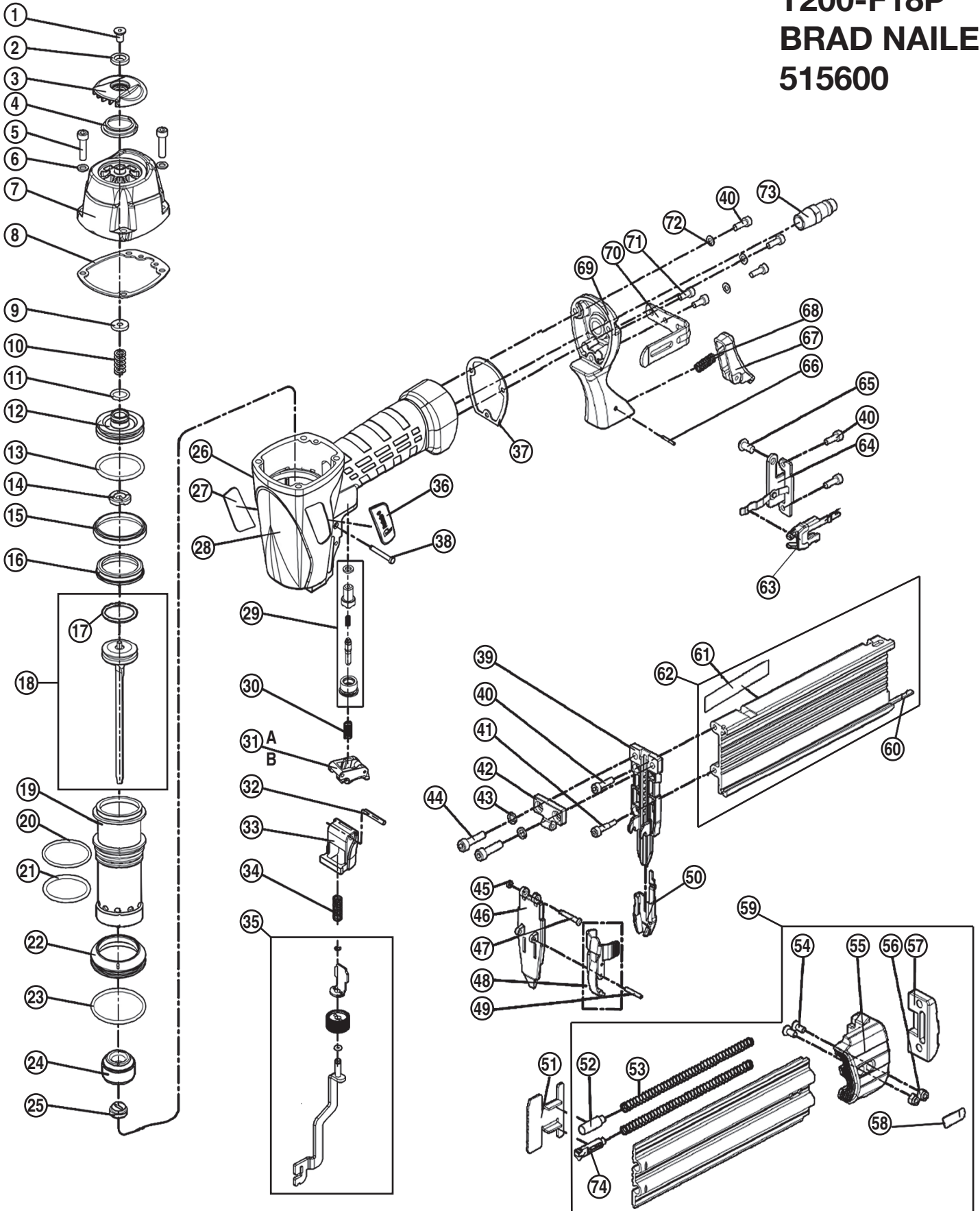
### **Precision Placement Driving (Orange Trigger)**

- Grasp the tool handle firmly and hold the bottom of the work contacting element firmly against the workpiece until it is completely depressed.
- Squeeze the trigger to drive the fastener.
- Lift the tool from the workpiece.
- Repeat the procedure for the next fastener.

### **Adjust the Depth of Drive**



# T200-F18P BRAD NAILER 515600



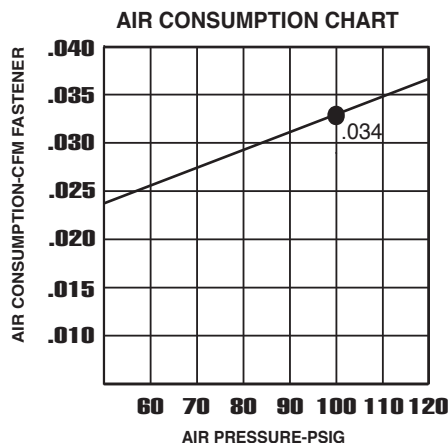
# PARTS LEGEND

T200-F18P 515600

1	617539	1	Screw	39	576921	1	Driver Guide
2	617558	1	Bushing	40	617513	4	Screw
3	617504	1	Air Deflector	41	576922	1	Screw
4	576913	1	Spring	42	576923	1	Plate
5	617533	4	Screw	43	576966	2	Spring Washer
6	617535	4	Washer	44	576924	2	Screw
7	617489	1	Cap	45	617547	1	Washer
8	617550	1	Gasket, Cap	46	576925	1	Front Plate
* 9	617548	1	Seal	47	617530	1	PIN
*10	617519	1	Spring	48	576926	1	Lock Lever Unit
*11	617521	1	O-Ring	49	576927	1	Pin
*12	617510	1	Valve	50	576928	1	Work Contact A
*13	617527	1	O-Ring	51	576929	1	Pusher
14	617507	1	Piston Stop	52	617520	1	Guide, Spring
15	617552	1	Restrict Washer	53	576967	2	Spring
*16	617551	1	Cylinder Seal	54	617538	2	Screw
*17	617523	1	O-Ring	55	617511	1	Rear Plate
*18	576914	1	Piston Assembly	56	617536	2	Nut
19	617505	1	Cylinder Sleeve	57	617556	1	Cover
*20	617524	1	O-Ring	58	617512	1	Cover
*21	617525	1	O-Ring	59	576930	1	Movable Magazine Unit
*22	617503	1	Collar	60	617496	1	Rail
*23	617522	1	O-Ring	61	576931	1	Label, Trigger Sequential
24	617506	1	Bumper	62	576934	1	Magazine Unit Sequential
25	617508	1	Joint Guide	63	576935	1	Work Contact B
*26	617526	1	O-Ring	64	576936	1	Support
27	617545	1	Logo-1	65	617540	1	Screw
28	617488	1	Housing	66	617541	1	Pin
29	576915	1	Trigger Valve Assembly	67	617555	1	Lock
30	576916	1	Spring	68	576937	1	Spring
31	576918	1	Trigger, Sequential	69	576938	1	End Cap
32	617537	1	Spring Pin	70	576939	1	Belt Hook
33	617553	1	Safety Bracket	71	576940	1	Screw
34	576919	1	Spring	72	617534	1	Washer
35	576920	1	Safety Lever Unit	73	617509	1	Air Plug
36	617544	1	Logo-2	74	576979	1	Guide, Spring
37	617549	1	Gasket	** 75	515620	1	Label, Safety Warning
38	617529	1	Pin				

- \* Denotes Normal Wear Items
- \*\* Make sure Warning Label (Part No.515620) is properly affixed. Replace if necessary.
- ▲ Apply Loctite® 242 (Blue) Part No. 093500
- Denotes New Change

<b>▲ WARNING</b>
All parts must be periodically inspected and replaced if worn or broken. Failure to do this can affect the tool's operation and present a safety hazard.



# ACCESORIOS

## Lubricantes

Acete Lubricante 16 oz.

Acete Lubricante con Anticongelante 8 oz.

Lubricante Chemplex® 710 1lb.



Pieza No. 403720  
Pieza No. 219090  
Pieza No. 403734

## Desengrasador

El limpiador ideal para todas las herramientas Paslode.®



Pieza No. 219348

## Lentes de Seguridad

Claros



Pieza No. 401382

## Maleta de Transporte para Herramientas

Práctico estuche que almacena convenientemente su herramienta con accesorios adicionales.



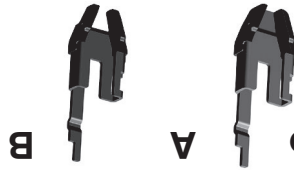
Pieza No. 515615

## Maletín de Herramientas Pestillo de Reemplazo



Pieza No. 617559

## Elemento de Contacto de Trabajo



A Pieza No. 576928  
B Pieza No. 576935  
A Pieza No. 576928  
B Pieza No. 576935

## Contacto Trigger (anaranjado)



Pieza No. 576917



An Illinois Tool Works Company  
155 Harlem Avenue  
Glenview, IL 60025

PRINTED IN U.S.A.  
© 2017, Illinois Tool Works, Inc.

# MANTENIMIENTO

El mantenimiento de cualquier herramienta Paslode® es simple. Su funcionamiento sin problemas y la prolongación de la vida de la herramienta se logran siguiendo un sencillo procedimiento. Las personas encargadas de usar y mantener la herramienta deben leer las instrucciones de seguridad y mantenimiento. Estudie los diagramas antes de hacer cualquier reparación.

Las herramientas neumáticas deben revisarse periódicamente, y se deben cambiar las piezas gastadas o deterioradas para que la herramienta siga funcionando con eficiencia y sin peligro. Además, se debe revisar la tabla de mantenimiento frecuentemente.

## Quando Hace Mucho Frio

Cuando la temperatura es inferior a la de congelamiento, las herramientas deben mantenerse a la temperatura ambiente por el método más seguro y conveniente. De lo contrario, aconsejamos seguir el siguiente procedimiento para calentar las piezas de la herramienta.

Disminuya la presión regulada del aire a 30 psi.

Quite todos los sujetadores de la herramienta.

Conecte una línea de aire y dispare la herramienta sin clavos. La presión reducida del aire será suficiente para lograrlo. El funcionamiento a poca velocidad tiene la tendencia de calentar las partes móviles.

Disminuyendo la velocidad del pistón le da cierta elasticidad al amortiguador y los anillos-o-

**PRECAUCIÓN**

**Nunca dispare la herramienta sin clavos a alta presión.**

- Una vez que la herramienta se haya calentado, ajuste nuevamente el regulador a la presión apropiada para trabajar y cargue de nuevo la herramienta.
- Los operadores que trabajen al aire libre o en áreas sin calefacción con temperaturas extremadamente frías también tienen que usar en el lubricador el aceite neumático con anticongelante No. 219090 (8 oz.).
- Una vez por semana, según el uso que le dé a su herramienta, desármela y lávela con el solvente No. 219348, para eliminar cualquier suciedad y asegurar que la herramienta siga funcionando bien.

**PRECAUCIÓN**

**Nunca use queroseno ni ningún solvente inflamable para limpiar la herramienta.**

Al usar solventes para limpiar herramientas neumáticas se destruye la delgada capa de grasa lubricante, que se aplica en la fábrica, de la pared del cilindro y de los anillos-o-. Use grasa Chemplex® No. 403734 para reemplazar la capa de grasa lubricante.

## Probar la Herramienta Después de Darle Servicio

- Abra, por lo menos diariamente, el drenaje del tanque del compresor del aire para eliminar cualquier humedad, cuando haga mucho frío o el grado de humedad sea muy alto. Poniendo una pequeña cantidad de descongelante en el tanque evitará que la humedad se congele.

## Lubricación de la Herramienta

- Verifique que ninguna pieza esté floja.
- Compruebe que el elemento de contacto haya sido correctamente instalado en relación con el gatillo y que ambas piezas se muevan libremente.
- Verifique que el cargador esté colocado correctamente.
- Verifique que la información sobre seguridad, que está en la herramienta, sea legible.
- Use solamente sujetadores aprobados por Paslode® y compruebe que sean los apropiados para su aplicación.
- Verifique que se haya conectado firmemente un adaptador macho a la herramienta.
- Pruebe la herramienta impulsando sujetadores en un material de trabajo idéntico al de la aplicación.
- Verifique que no haya pérdidas de aire en la herramienta durante las pruebas y revise la secuencia apropiada de funcionamiento.
- Asegure que todos los sujetadores sean impulsados a la misma profundidad y que la cabeza del sujetador esté al ras con el material de trabajo.

Es muy importante lubricar la herramienta correctamente, manteniendo lleno el lubricador de la línea de aire y correctamente regulado. Sin la lubricación apropiada, la herramienta no funcionará como es debido y sus piezas se gastarán prematuramente. Use el lubricante apropiado en el lubricador de la línea de aire. El lubricador debe ser para corriente de aire de baja o variable, y tiene que estar lleno hasta el nivel apropiado por Paslode® porque otros lubricantes podrían dañar el caucho de los anillos-o- y otras piezas de caucho. El lubricante No. 403720 (474 ml) es un aceite lubricante especialmente diseñado para aplicaciones neumáticas. Si no se instala un filtro/regulador/lubricador en el sistema neumático, las herramientas neumáticas deben ser lubricadas, por lo menos, diariamente, poniendo entre 6 y 20 gotas de aceite, según sea el tipo de trabajo que se realice, directamente a través del adaptador macho. Usando la siguiente tabla de mantenimiento es posible resolver rápidamente y fácilmente la mayoría de los problemas. Si un determinado problema persiste, comuníquese con el representante de Paslode®.



### Ajustar la profundidad de clavado

- Tome firmemente la herramienta por el mango y sosténgala de modo que el base del elemento de contacto quede bien apoyada en el material de trabajo.
- Apriete el gatillo para disparar el sujetador. Separe la herramienta del material de trabajo.
- Repita el mismo procedimiento con el próximo sujetador.

### Colocación precisa

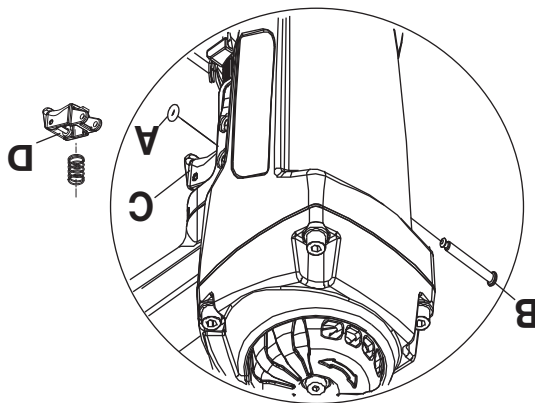
No sujete ni sostenga el gatillo con ninguna otra cosa que no sea la mano.



### Impulsos sucesivos (de rebote) (Gatillo de color Naranja)

- Tome la herramienta firmemente por el mango.
- Apriete el gatillo y mueva la herramienta a lo largo del material de trabajo con un movimiento de rebote, oprimiendo el elemento de contacto en los lugares donde quiera colocar un sujetador.

Manteniendo apretado el gatillo, continúe haciendo rebotar el elemento de contacto contra el material de trabajo, colocando cuidadosamente la herramienta. Una vez que haya colocado todos los sujetadores necesarios, deje de oprimir el gatillo para evitar que salgan más.



1. Desconecte la herramienta de la fuente de aire.
2. Retirar el anillo de retención
3. Retire el pasador del gatillo (B)
4. Retire el conjunto de gatillo secuencial (C) (Gris, Parte # 576918) y resorte.
5. Instalar Contacto gatillo (D), naranja, parte #576917) con resorte y alinee el orificio y vuelva a insertar el pasador de paso del gatillo.
6. Vuelva a instalar el anillo de retención de caucho y compruebe su correcto funcionamiento.

### CAMBIANDO EL DISPARADOR

- Después de haber impulsado cada sujetador, suelte completamente el gatillo y levante la herramienta del material de trabajo.
  - Oprima el elemento de contacto y manténgalo apoyado contra el material de trabajo antes de apretar el gatillo.
- El juego de funcionamiento en secuencia evita los impulsos sucesivos o "de rebote".

### Funcionamiento en secuencia

(Gatillo de Color Gris)

### La conducción de clavos

### HERRAMIENTA (continuación)

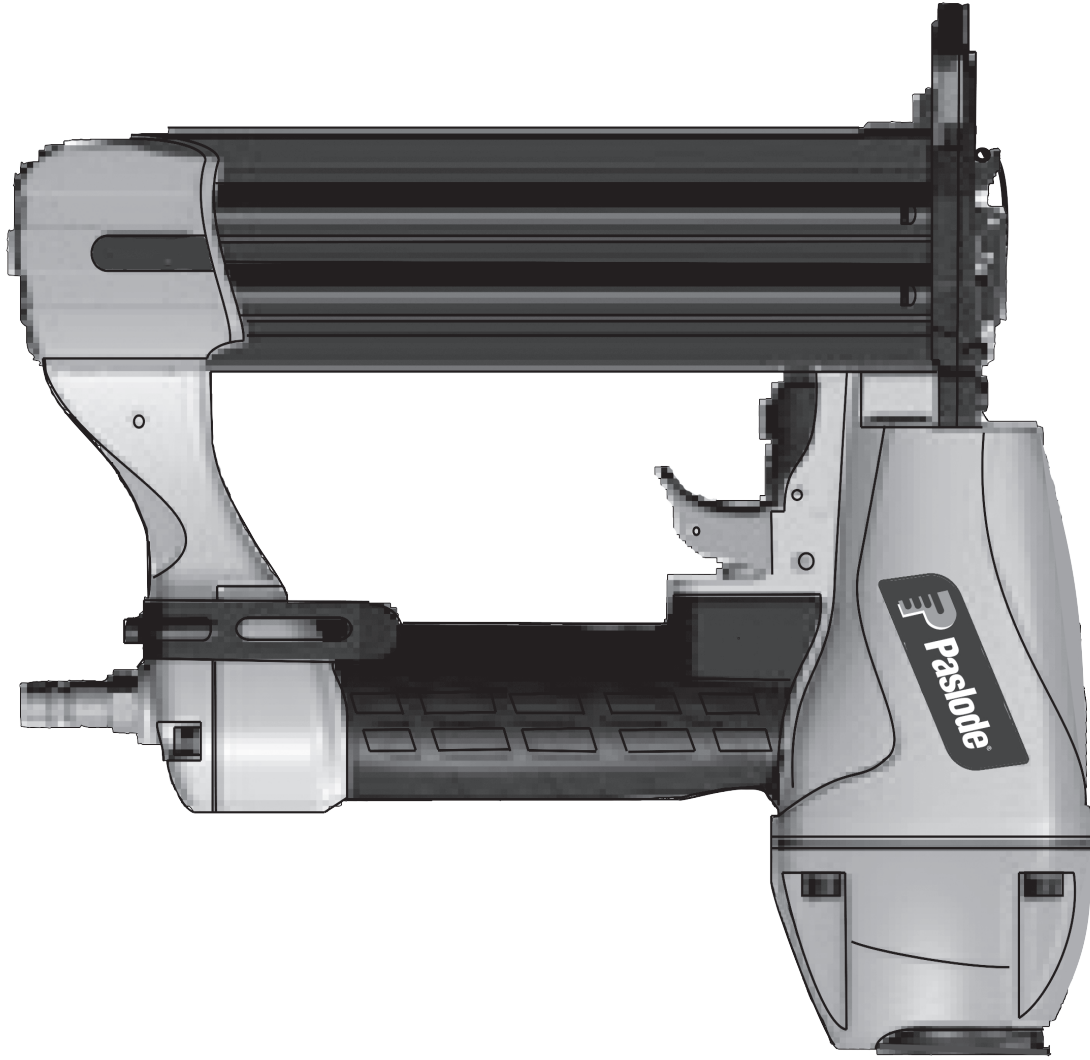
### FUNCIONAMIENTO DE LA



Pieza# 515600

MODELO T200-F18P

Calibre 18 Clavadora Brad



Manual de Funcionamiento y  
Esquema

**!IMPORTANTE!**  
**NO DESTRUYE ESTE MANUAL**  
El cliente tiene la responsabilidad de que todo  
el personal de operaciones y servicio lea y  
entienda este manual.