

**EJOT<sup>®</sup>**



**Parafusadeira**  
**EJOFAST<sup>®</sup> JF**  
Manual de instruções

## 1.1. EC declaração de conformidade

### EC declaration of conformity according to machinery directive 2006/42/EC Ammendment II 1.A

The manufacturer / company responsible for marketing

EJOT Building Fasteners GmbH  
In der Stockwiese 35  
57334 Bad Laasphe

herewith declares that the following product:

Product description: installation tool

Brand: EJOT

Serial number:

Serial / product code: EJOFAST JF Screwdriver

Description:

The EJOT JF screw driver may only be used for side lap stitching of roof shells or load-bearing shells of trapezoidal sheet profiles and for the visible fastening of sandwich elements with collated EJOT JF2-2H-4,8 and JF3-2H-4,8 screws, optional with E16/2 or E16/3 sealing washers.

Corresponds to all relevant regulations of the above mentioned directive, as well further applicable directives (as follows), including the valid changes at the time of the preparation of the declaration.

The following other EC directives have been applied:

EMC directive 2004/108/EC  
Low voltage directive 2006/95/EC

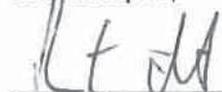
The following harmonized standards were applied:

EN 55014	Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus
EN 60745	Hand-held motor-operated electric tools - Safety - Part 1: General requirements
EN 61000-3-2	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 3-2: Limits - Limits for harmonic current emissions (equipment input current $\leq 16$ A per phase)
EN 61000-3-3	Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 3-3: Limits - Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current $\leq 16$ A per phase and not subject to conditional connection
EN 953:1997+A1:2009	Safety of machinery - Guards - General requirements for the design and construction of fixed and movable guards
EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010)

Name and address of person authorized to compile the technical documents:

Christian Dreher, In der Stockwiese 35, 57334 Bad Laasphe

Bad Laasphe, 01.05.2012



Dr. Dratschmidt - Geschäftsführer -

## 1.2. Mecanismos de utilização

A Parafusadeira EJOFAST® JF foi desenvolvida para dois tipos de mecanismos:

- Parafusadeira FEIN SCS 4.8-25 alimentada por cabo elétrico
- Parafusadeira FEIN A SCS 6.3 à bateria

Os dados técnicos e detalhes de cada mecanismo encontram-se no manual de instruções FEIN. Siga também as instruções de operação!

Em geral, todas os mecanismos das ferramentas fornecidas são pré-definidos para rotação no sentido horário. Desaconselhamos expressamente a utilização de outros métodos de mecanismos! Uma modificação entre o mecanismos operados por bateria e operados por cabo só podem ser realizados pela EJOT.

## 1.3. Regulamentos de segurança

### 1.3.1. Prefácio

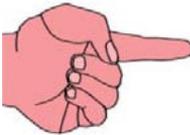
Estas normas de segurança são válidas para a Parafusadeira EJOFAST® JF, composto pela fixação, alimentação, posicionamento e fixação dos parafusos e pelos mecanismos utilizados, que é conectada à ferramenta como uma máquina independente de acordo com as diretrizes 2006/42/CE.

Por esse motivo, o manual de operação completo do mecanismo utilizados, com todas as suas instruções de segurança, deve ser considerado além destas informações.

As instruções de serviço do mecanismo são um documento válido e acompanham este manual de operação.

- Siga este manual de operação.
- Antes de colocá-la em operação, certifique-se de que todos os dispositivos de segurança estejam instalados e funcionando e que nenhuma modificação não autorizada na ferramenta tenha sido feita.
- Siga rigorosamente todas as instruções de segurança.

### 1.3.2. Utilização de símbolos

Símbolo	Significado
	Alerta de áreas de perigo!
	Alerta sobre lesões nas mãos!
	Alerta sobre altas voltagens
	Use proteção para os pés
	Use proteção para as mãos
	Use proteção para ouvidos!
	Aviso adicional de informações importantes!

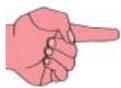
### 1.3.3. Uso de acordo com os regulamentos

A Parafusadeira EJOFAST® JF só pode ser usada para costura em telhados ou estruturas de chapa trapezoidal (máx. t1 + máx. t2 = 0,88 mm+ 0,88 mm) e para fixação visível de elementos sanduíche com parafusos de fixação EJOFAST® JF2-2H-4,8 e JF3-2H-4,8, opcionais com arruela de vedação. As especificações técnicas "dados técnicos" devem ser respeitados sem exceção. O equipamento/máquina só pode ser utilizado para este fim. Qualquer outro uso é considerado não conforme com os regulamentos e pode levar a uma operação insegura da unidade. A adesão a este manual de operação e às diretrizes de manutenção e serviço também faz parte do uso pretendido.

Os regulamentos de prevenção de acidentes do sindicato e outras leis e regulamentos, bem como as regras geralmente aceitas de engenharia de segurança, devem ser observados e aplicados.

Alterações não autorizadas na máquina e a utilização de peças sobressalentes, acessórios, ferramentas complementares e extras que não sejam testados e aprovados pelo fabricante podem influenciar negativamente o funcionamento e a segurança da ferramenta. O fabricante não se responsabiliza por quaisquer defeitos resultantes. O fabricante não se responsabiliza por danos pessoais e/ou materiais decorrentes da não observância das instruções de segurança, do manual de operação, ou por negligência no manuseio, operação, manutenção, serviço ou reparo do equipamento, ainda que esta obrigação de o devido cuidado não foi explicitamente mencionado no manual de operação e serviço.

### 1.3.4. Instruções de segurança



**Instruções gerais de segurança e regras de conduta. Por favor, leia este manual de operação completamente antes da primeira colocação em operação e familiarize-se com todas as funções do equipamento!**

Você só poderá trabalhar com o equipamento depois de ler e compreender totalmente o manual de operação completo. Em caso de dúvidas, não hesite em perguntar ao seu supervisor, ao chefe da fábrica ou ao fabricante.

O manual de operação deverá estar sempre disponível no local de instalação do equipamento.

Um manual de operação incompleto e ilegível deve ser substituído imediatamente. O fabricante terá prazer em ajudá-lo com isso.

Complementando o manual de operação estão diretrizes legais, geralmente aceitas e outras diretrizes vinculativas para prevenção de acidentes e proteção ambiental.

### 1.3.4.1. Qualificação do pessoal operacional e equipamentos de proteção individual



Regra geral, os trabalhos na máquina só podem ser realizados por pessoal formado e especialmente autorizado e instruído. Trabalhos de ajuste, manutenção e serviço

só pode ser realizada por pessoal treinado.

O pessoal operacional deve usar roupas de trabalho justas. Roupas, joias e cabelos devem ser usados de forma que seja evitado qualquer possível enroscamento pelas peças móveis da máquina.

O equipamento de proteção individual adequado é:



Luvas protetivas



Sapatos protetivos



Proteção auricular

A utilização deste equipamento de proteção é necessária para as seguintes instruções de segurança.

### 1.3.4.2. Operação

Antes do trabalho, o operador ou o supervisor de operações deve certificar-se de que a parafusadeira EJOFAST® JF está em perfeitas condições. Todas as peças devem ser montadas de acordo com este manual de operação e não devem estar danificadas. As inspeções de acordo com o capítulo 2.5 também devem ser realizadas.

Antes de iniciar o trabalho, o usuário deve se familiarizar com o ambiente de trabalho. Deve-se garantir que não haja obstáculos na área de trabalho. Ao trabalhar em níveis mais elevados, deve-se garantir que todos os dispositivos de segurança necessários contra quedas de altura (grades, andaimes, redes de segurança, etc.) estejam instalados e em condições de funcionamento adequadas e livres.

A Parafusadeira EJOFAST® JF está equipada com dispositivos de segurança para proteger o usuário de locais perigosos.

A parafusadeira só pode ser operada se todos os dispositivos de segurança e componentes relacionados à segurança estiverem presentes, devidamente fixados e operacionais. A pessoa responsável pela operação deve garantir o correto funcionamento dos dispositivos de segurança.

Pelo menos uma vez por dia/turno de trabalho a parafusadeira deve ser verificada quanto a danos visíveis ou defeitos de qualidade. O chefe de operações deve ser notificado imediatamente sobre quaisquer alterações ou danos.



**Todo método de operação que não esteja em conformidade com as diretrizes de segurança é proibido!**

Em caso de mau funcionamento do sistema, a máquina deve ser parada imediatamente e também protegido contra reinicialização por terceiros. As avarias do sistema devem ser comunicadas ao supervisor de operações e devem ser eliminadas imediatamente. Em conformidade com o manual de operação, o supervisor deve monitorar o trabalho do pessoal de operação e manutenção no que diz respeito à sua consciência sobre segurança e possíveis perigos. O supervisor é obrigado a operar o equipamento somente em condições adequadas de funcionamento e, se necessário ou exigido pelos regulamentos, solicitar ao pessoal de manutenção e operação que use roupas de proteção. Em caso de alterações relevantes para a segurança no equipamento ou no comportamento operacional, a unidade deve ser parada e a pessoa ou departamento responsável deve ser notificado da interrupção. Danos ou mau funcionamento relevantes para a segurança do equipamento devem ser eliminados imediatamente. Alterações não autorizadas da configuração ou alteração de parâmetros além do escopo do manual de operação não são permitidas no que diz respeito à segurança.



Sapatos de segurança adequados para caminhar em chapas trapezoidais devem ser usados ao operar a ferramenta

Dependendo do respectivo ambiente e dos materiais processados, o ruído durante o uso ferramenta pode exigir o uso de proteção auditiva. Por esse motivo, recomendamos sempre o uso de proteção auditiva ao usar a parafusadeira EJOFAST® JF.



Para a operação em canteiros de obras, devem ser seguidas as orientações especiais da VDE e dos sindicatos. As especificações do BGI 608 "Auswahl und

Betrieb ortsveränderlicher Anlagen und Betriebsmittel auf Bau- und Montagestellen" devem ser respeitadas, especialmente no que diz respeito aos pontos de alimentação.

#### 1.3.4.3. Inspeções



Além da inspeção diária pelo operador responsável, os equipamentos e acessórios, em especial os dispositivos de segurança, devem ser testados quanto ao bom estado e funcionando dependendo do uso, mas pelo menos uma vez por ano.

#### 1.3.4.4. Instruções de segurança para serviços, conservação, ajuste e manutenção



**Todo trabalho questionável em relação à segurança deve ser evitado! A chave deve ser retirada da fonte de alimentação antes de qualquer manutenção. A bateria deve ser removida da ferramenta.**

Em todos os trabalhos de manutenção deve ser assegurado que não ocorra nenhum movimento involuntário dos componentes da máquina e que todas as pessoas possam reconhecer o estado da máquina. Para trabalhos de assistência, conservação, ajuste e manutenção, o operador toca nos componentes do equipamento. Mesmo uma unidade desligada representa risco de ferimentos! Por esse motivo:

- Trabalhe com cuidado e cautela!
- Sempre utilize roupas de proteção (Luvas, calçados e protetor auricular).



O uso de luvas de proteção é sempre recomendado para o trabalho.



Sempre reaperte as os parafusos após trabalhos de manutenção e serviço. O ajuste seguro das juntas deve sempre ser controlado pelo operador responsável

após o trabalho.

Se for necessária a desmontagem dos dispositivos de segurança durante o ajuste, manutenção e reparo do equipamento, os dispositivos de segurança deverão ser controlados quanto ao seu funcionamento logo após o término do trabalho ou durante uma interrupção mais longa do trabalho.

Os trabalhos e datas de ajuste, serviço, cuidado e manutenção, incluindo os intervalos de substituição de componentes especificados, conforme especificado no manual de operação, devem ser respeitados. Os trabalhos de manutenção, conservação, ajuste e assistência só podem ser realizados por pessoal especializado! Antes de remover peças presas, o plugue de alimentação deve ser retirado!

Nas máquinas alimentadas por bateria, a bateria deve ser removida!

#### 1.3.4.5. Instruções de segurança para a realização de trabalhos elétricos



Sempre existe perigo devido à tensão elétrica ao trabalhar no equipamento elétrico da máquina.

Em caso de mau funcionamento do equipamento elétrico, a máquina deverá ser desligada imediatamente.

Durante todos os trabalhos no equipamento elétrico a máquina deve ser desligada da fonte de alimentação. O equipamento elétrico deve ser inspecionado em intervalos regulares. Defeitos como juntas soltas ou cabos danificados precisam ser removidos imediatamente.



**Cuidado!**

Peças energizadas e rotativas de máquinas elétricas podem causar ferimentos graves ou fatais. Montagem, conexão, inicialização, bem como a manutenção a manutenção e o reparo só podem ser realizados por pessoal especializado (eletricista). As respectivas regulamentações legais e sindicais, as diretrizes VDE e as especificações deste manual de operação devem ser respeitadas.



Ao manusear óleos, graxas e outras substâncias, as respectivas normas de segurança do produto (ver alteração fluidos operacionais) devem ser respeitadas.

O manual de operação deve ser observado. O treinamento anual de acordo com a Portaria sobre Substâncias Perigosas e, se aplicável, medidas de segurança adicionais devem ser observadas.

**1.3.4.7. Instruções de segurança para emergências e riscos restantes**



Em caso de situações que representem perigo para o operador, terceiros ou para o equipamento, a máquina deverá ser desligada imediatamente.

Se o operador não tiver certeza sobre o estado do equipamento, ele deverá ser desligado imediatamente. Em caso de incêndio, se possível, interrompa o fornecimento de energia. O incêndio deve ser extinto com um extintor adequado (se possível CO<sup>2</sup>).

**1.3.4.8. Uso de equipamento não autorizado**

Evite o uso do equipamento por pessoas não autorizadas após o término das operações ou durante intervalos de desligamento mais longos.

**1.3.4.9. Transporte e configuração**

Durante o transporte para o local de construção, a máquina deve ser guardada no estojo de transporte fornecido. O estojo deve estar fechado adequadamente para evitar que se mova durante o transporte.



As especificações gerais de acondicionamento da carga devem ser seguidas. Durante o transporte por carro ou outros veículos, a carga deve ser acondicionada de acordo com

as especificações gerais para a fixação da carga, pois um equipamento não protegido pode causar danos graves. Após a remoção da parafusadeira EJOFAST® JF, ela deve ser protegida contra quedas. Se possível, coloque a máquina no chão até o uso real e certifique-se também de que você ou outras pessoas não tropecem nela. Para transportar a parafusadeira EJOFAST® JF para níveis elevados, use meios suplementares adequados.

**1.3.5. Riscos e perigos potenciais do equipamento**

A parafusadeira EJOFAST® JF foi projetada e construída de acordo com a mais recente engenharia de segurança. O usuário é protegido contra o perigo por dispositivos de segurança sempre que a função das máquinas permitir.

**Ainda existe um risco remanescente!**

**Portanto:**

- **Nunca coloque a mão dentro da máquina em movimento!**
- **Uma operação cuidadosa e cautelosa é a melhor opção de prevenção contra lesões!**
- **Certifique-se de usar roupas apertadas e cabelos presos**
- **Não utilize joias e acessórios**
- **Nunca direcione a ferramenta em espera contra você ou outras pessoas.**

As possíveis fontes de risco são descritas a seguir.

**1.3.5.1. Montagem incorreta**



**Risco de ferimentos devido à montagem incorreta do equipamento.**

Antes de colocar em operação, é necessário verificar se todas as peças estão montadas corretamente e estão operáveis. Não pode haver partículas estranhas na máquina.

Os trabalhos de reparo, manutenção e serviço, ajuste e configuração só podem ser realizados por pessoal especializado treinado.

Antes de reiniciar a operação, após o trabalho mencionado acima, é necessário garantir que todas as peças estejam instaladas corretamente e que nenhuma peça estranha, como peças ou ferramentas removidas, ainda esteja na máquina.

### 1.3.5.2. Perigo devido à quebra durante a operação



#### Risco de ferimentos devido à quebra durante a operação

É preciso garantir que os funcionários sejam treinados para o trabalho. Os trabalhos de reparo, manutenção, serviço e configuração só podem ser realizados por pessoal especializado e treinado.

As máquinas e seus dispositivos de segurança devem ser verificados diariamente pelo operador e em intervalos regulares por uma pessoa treinada com relação à sua condição de segurança.

Todas as juntas fixadas e soldadas, bem como a fonte de alimentação, devem ser verificadas quanto à sua condição livre de danos.

Os intervalos de teste de acordo com as diretrizes de segurança devem ser determinados pelo operador. Especialmente para o uso em canteiros de obras, é necessário garantir que a parafusadeira EJOFAST® JF não tenha sido danificada devido a quedas ou outro uso inadequado de suas peças.

O cabo de conexão fica especialmente comprometido devido ao contato com peças com bordas afiadas.

Certifique-se sempre de que o cabo de conexão não passe por bordas afiadas ou fique preso.

O cabo deve ser verificado quanto a danos antes de cada uso.

### Áreas de potencial risco:



### 1.3.5.3 Áreas de impacto



Durante a operação de fixação, o equipamento deve ser empurrado para baixo com as alças.

É possível que haja esmagamento, o que pode levar a sérias feridas.

Para evitar esmagamento, o operador deve segurar as duas alças durante a fixação e também se certificar de que nenhuma outra parte do corpo entre em contato com as áreas perigosas.

A máquina está configurada para ser operada por uma pessoa. Nenhuma outra pessoa pode estar na zona de perigo.

### 1.3.5.4. Perigo de corte devido a peças com bordas afiadas e extremidades de parafusos pontiagudas



Para garantir o funcionamento, é necessário usar peças com bordas afiadas, especialmente na área de fixação do perfil.

O uso de parafusos com bordas afiadas também é necessário. Use luvas de proteção ao usar esses componentes para evitar cortes.



### 1.3.5.5. Perigo de lesões corporais devido a aspectos ergonômicos negligenciados

Para evitar lesões corporais devido à negligência dos aspectos ergonômicos, a máquina deve ser configurada na posição ideal para o respectivo operador.

Sempre ajuste as alças de acordo com a descrição no capítulo 2.1, na altura ergonomicamente adequada para o operador.

### 1.3.5.6. Riscos de tropeços e quedas



Durante o processo de fixação, segure a ferramenta com as duas mãos nas alças, ajustadas à altura de seu corpo. A alça da

de você para a direção em que está se movendo. Para evitar o risco de quedas durante uma mudança de posição, nunca mova a parafusadeira para trás. Ao trabalhar em níveis mais altos, é preciso garantir que todos os dispositivos de segurança necessários contra quedas de altura (grades, andaimes, redes de segurança etc.) estejam instalados e em condições de funcionamento adequadas e limpas.



Para evitar o risco de tropeçar e cair, é necessário usar calçados de segurança antiderrapantes adequados.

O cabo de conexão das unidades de 230 V deve ser disposto de forma a evitar riscos de queda. A ordem e a limpeza devem ser mantidas na área de trabalho.

### 1.3.5.7. Risco de ferimentos durante o processo de fixação



Para realizar o processo de fixação, a máquina deve ser colocada sobre as peças a serem unidas, verticalmente à superfície de fixação, cobrindo-a totalmente e, em seguida, segurada com as duas mãos pelas alças.

Durante todos os trabalhos de manutenção, serviço, limpeza, reparo e cuidado, a chave sempre deve ser retirada da fonte de alimentação. A bateria deve ser removida das máquinas alimentadas por bateria.

### 1.3.6. Dispositivos de segurança



Para evitar ferimentos, em especial o perigo devido a peças rotativas da máquina, a parafusadeira EJOFAST® JF é equipada com tampas e dispositivos de segurança.

Nunca use a parafusadeira sem essas tampas e dispositivos de segurança.

Sempre verifique se os dispositivos de segurança estão no lugar e montados corretamente antes de começar a trabalhar.

Em caso de dúvida, pare imediatamente a máquina e informe seu supervisor.

### 1.3.7. Documentos também aplicáveis

Também são documentos aplicáveis os manuais de operação das chaves usadas e as instruções de segurança especiais para essas unidades.

### 1.4. Declaração de emissão de ruído e vibração

Para saber sobre a emissão de ruído e vibração, consulte o manual de operação da unidade. Com a instalação da unidade na parafusadeira EJOFAST® JF, os valores indicados não aumentarão. Como a máquina não pode ser operada de forma constante, os valores declarados não podem ser alcançados permanentemente.

### 1.5. Campo de utilização

A parafusadeira EJOFAST® JF é uma ferramenta para fixação. O campo de aplicação é o telhado ou a estrutura de suporte de carga de chapas trapezoidais (máx. t1 + máx. t2 = 0,88 mm + 0,88 mm) com os parafusos EJOFAST® JF2-2H-4.8 e JF3-2H-4.8 e, dependendo da aplicação, com a arruela de vedação acoplada.

Também é possível fazer o encaixe visível das laterais do painel sanduíche.

O recurso especial da ferramenta é a possibilidade de fixar um parafuso com uma arruela de vedação pré-montada. Esse recurso especial requer o uso de um cartucho com uma geometria especial fornecida apenas pelos cartuchos da EJOT. Por esse motivo, não é possível usar um parafuso diferente.

O uso correto da ferramenta de acordo com os campos de aplicação, conforme indicado no manual de operação, deve ser garantido em todos os momentos. A ferramenta não foi projetada e não é adequada para outras aplicações.

As alterações técnicas na parafusadeira EJOFAST® JF são reservadas pela EJOT.

## 2. Antes da partida inicial da ferramenta

Antes da partida inicial por meio de pessoal qualificado, as etapas a seguir devem ser verificadas e/ou executadas:

## 2.1. Alças

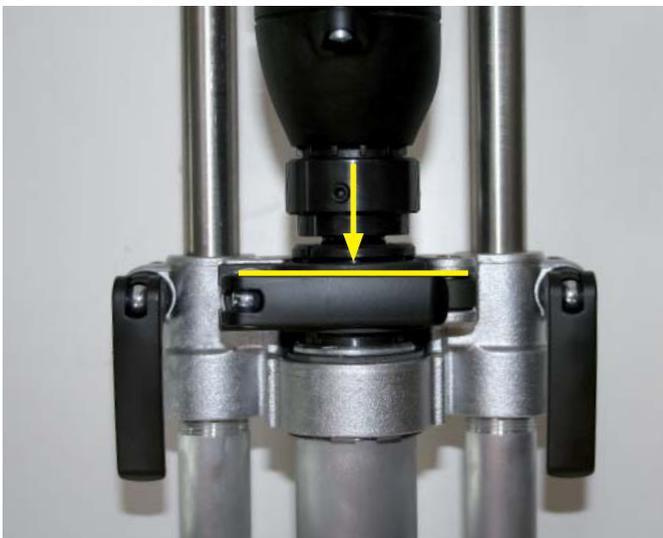


As alças podem ser ajustadas vertical e horizontalmente sem nenhuma ferramenta, soltando as duas travas nas laterais.

Antes da partida inicial, certifique-se de que as travas das alças estejam bem travadas.

Se a trava não puder ser solta ou não estiver travada com força suficiente, a fixação deverá ser reajustada com o parafuso.

## 2.2. Chave



A chave com o eixo de acionamento deve ficar na posição pretendida até o batente final.

O dispositivo de travamento rápido deve manter a unidade de acionamento firmemente na posição! Certifique-se de que a máquina esteja girando no sentido horário (pré-configuração).

## 2.3. Seleção de acessórios de perfil

Dependendo da largura da telha trapezoidal, estão disponíveis cinco diferentes acessórios de perfil para o encaixe da onda da telha.

Veja a tabela:

Pos.	Item no.	Descrição	Largura da onda	Angulo de inclinação
1	9152 260 009	23/34	Até 23 mm	Até 34°
2	9152 260 010	26/50	Até 26 mm	Até 50°
3	9152 260 011	32/37	Até 32 mm	Até 37°
4	9152 260 012	36/50	Até 36 mm	Até 50°
5	9152 260 013	41/32	Até 41 mm	Até 32°

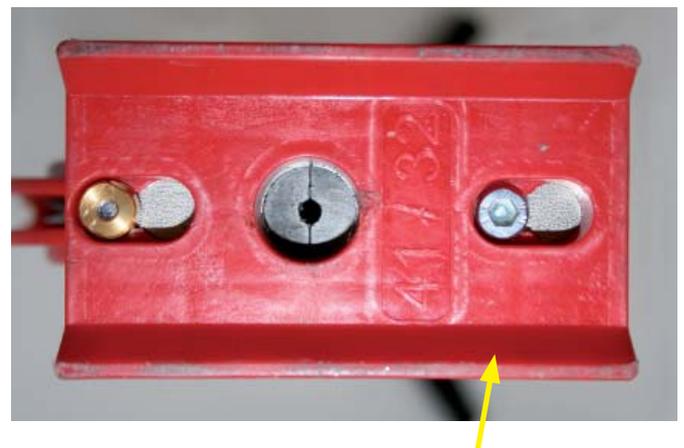
### Nota:

Verifique a seleção do acessório adequado colocando o acessório não montado na onda da telha.



Exemplo: Anexo do perfil 23/3

## 2.4. Alteração dos anexos do perfil



- Solte o parafuso sextavado de cabeça cilíndrica com a chave de cabeça cilíndrica tamanho 5 fornecida (não é necessário remover completamente)

## Parafusadeira EJOFAST® JF

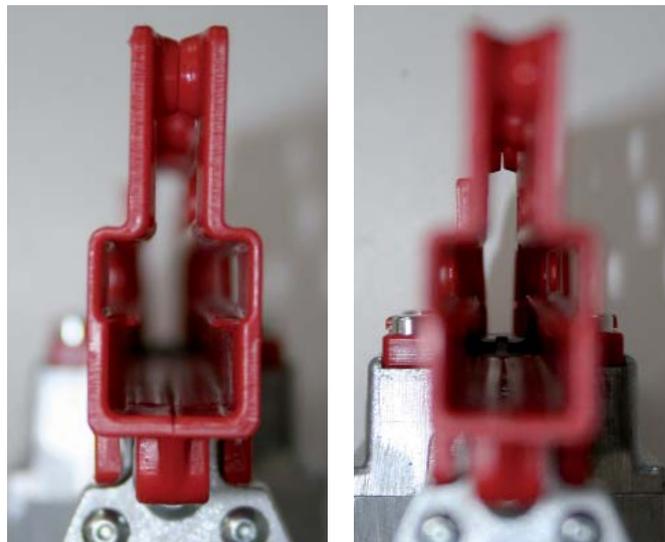
- Mova o acessório do perfil longitudinalmente
- Retire o acessório do perfil e guarde-o adequadamente
- Selecione o novo acessório de perfil de acordo com a aplicação pretendida (consulte a tabela 2.3.)
- Prenda o acessório do perfil com as letras voltadas para baixo e passe sobre os parafusos.
- Aperte o parafuso sextavado interno
- Observe o ajuste adequado do parafuso

### 2.5. Controle das funções gerais

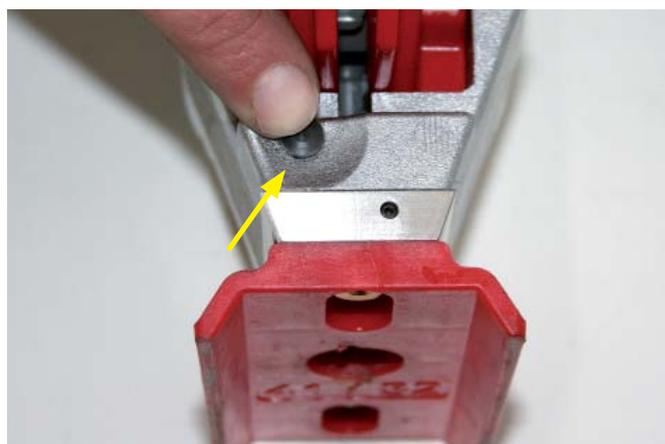
Remova o cartucho desnecessário do eixo do cartucho, puxando-o para cima e para fora.



O cartucho de controle e o eixo de alimentação devem procurar parafusos remanescentes de processos de fixação anteriores. Remova-os!

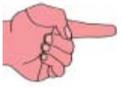


Controle a condição do eixo do parafuso e das garras do retentor. Abra a tampa do retentor de fixação do perfil pressionando o botão de fechamento.



Nenhum parafuso pode permanecer no eixo do parafuso; remova todos os parafusos que possam ter permanecido!





Controle a orientação e a condição de funcionamento suave das garras do retentor dentro do retentor de fixação do perfil!



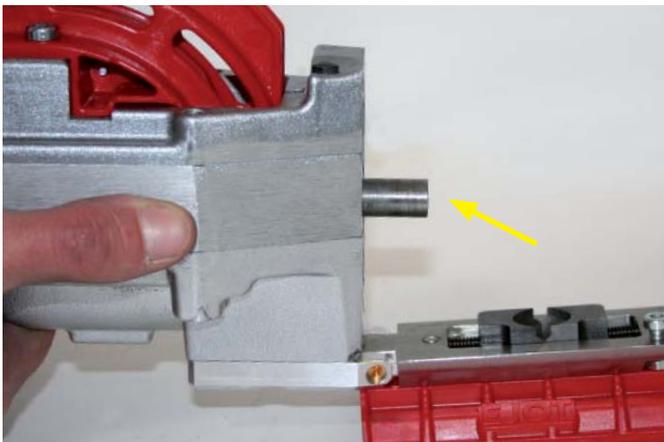
Feche a tampa de fixação do perfil. O movimento do curso da ferramenta vazia pode ser realizado sem problemas?

- Se "sim":  
Proceda conforme descrito.
- Se "não":  
Consulte as "Fontes de erro e ação corretiva"



**Aviso: Nunca realize um movimento de curso quando um parafuso estiver no eixo do parafuso e sua mão estiver na fixação do perfil! Aumento do risco de lesões!**

Controle a condição da porca abrindo o retentor de fixação do perfil e execute um curso vazio. A porca no eixo de acionamento ficará visível.



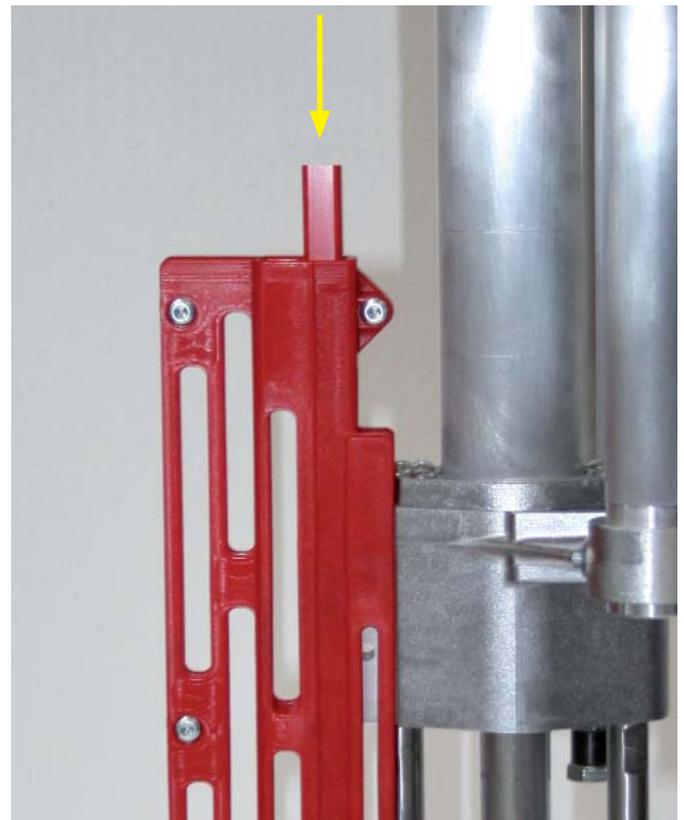
Após 12.500 fixações, a EJOT recomenda a troca da porca. A troca da porca é descrita no capítulo "5 Troca de peças de desgaste".

## 2.6. Alimentação do cartucho

Use somente cartuchos EJOT, aprovados para uso na parafusadeira EJOFAST® JF!

Controle a condição adequada do cartucho. O cartucho não pode apresentar dobras. Os cliques do cartucho devem estar em boas condições. Insira o cartucho no eixo do cartucho. Certifique-se de que o movimento seja horizontal!

As extremidades do parafuso devem sempre apontar para fora da ferramenta.



A parada final adequada é atingida quando:

- o cartucho é alimentado no eixo do cartucho até o batente final
- os parafusos deslizam livremente do cartucho para o eixo de alimentação

## 3. Colocação em operação

### 3.1. Chave

Coloque a unidade de acionamento em operação contínua.

Observe a rotação da máquina no sentido horário! (configuração de fábrica)

Para a ferramenta com bateria: Controle a carga das baterias

### 3.2. Processo de fixação

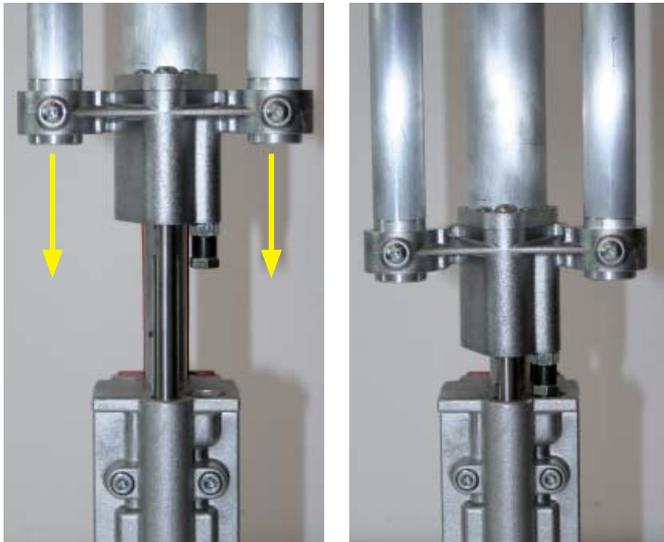
Execute um curso vazio no primeiro local de encaixe, para alimentar o primeiro parafuso. Para isso, segure a parafusadeira em ambos os cabos. O cabo da unidade de acionamento aponta para longe de você e na direção do trabalho.



**Nunca ande para trás com a parafusadeira! O risco de acidentes aumentam. A direção de trabalho é sempre para frente!**



Empurre a máquina verticalmente para baixo em ambas as alças até a parada final.



O curso vazio foi concluído. Agora há um parafuso na câmara antes da porca.

Agora, realize o primeiro processo de fixação empurrando as alças para baixo novamente até atingir o batente final.

**Aplique a parafusadeira verticalmente sobre a superfície.**

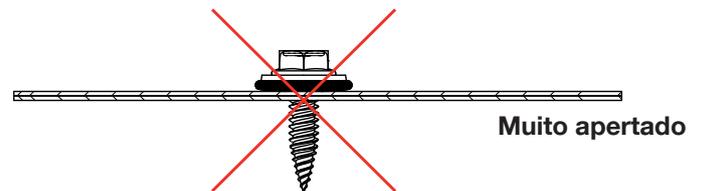
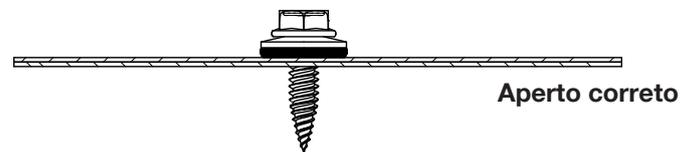
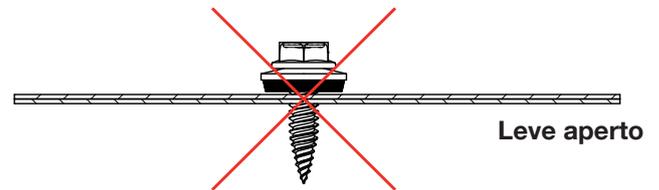
**Recomendações:** Dependendo da largura da chapa metálica e do perfil usado, pode ser útil pré-fixar as duas chapas no meio da junta com um parafuso.

**O emperramento da parafusadeira leva a falhas no fixação!**

Desligue a fonte de alimentação.

Inspeccione a qualidade da junta. O parafuso está bem encaixado, se:

- as chapas a serem unidas, ambas ficam na zona de livre rotação.
- para parafusos com arruela de vedação, a arruela não deve estar deformada ou danificada.



Se você tiver controlado o posicionamento correto do parafuso, ligue a fonte de alimentação e continue a fixação conforme descrito nas diretrizes de processos.

### 3.3. Troca de cartucho

Se todos os parafusos do cartucho e do eixo de alimentação forem utilizados, troque o cartucho. Não é necessário desligar a chave de alimentação.

Remova o cartucho vazio. O cartucho não pode ser reutilizado. Recicle o cartucho.

Insira um cartucho cheio conforme descrito em "2.6. alimentação do cartucho".

Realize um curso vazio para alimentar um parafuso no eixo do parafuso. Continue o processo de fixação.

### 3.4. Fim do processo de fixação

Desligue a chave de alimentação. Deixe o cartucho no eixo do cartucho. Isso evitará que os parafusos deslizem para trás durante o transporte.

## 4. Ajustes

Antes de ajustar o equipamento, retire a chave da fonte de alimentação.

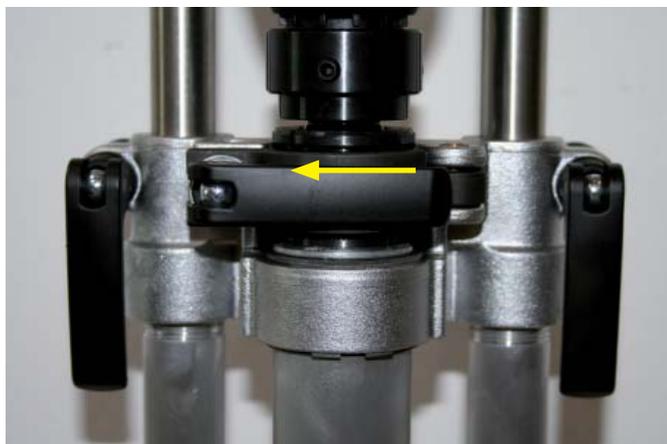
### 4.1. Ajuste do controle de profundidade



O controle de profundidade da parafusadeira geralmente é predefinido!

Se o ajuste da junta não estiver correto (veja a imagem 3.2), será necessário reajustar o controle de profundidade.

O ajuste do batente final só é possível com o adaptador da máquina.



Primeiro, solte a trava rápida central, que fixa a unidade de acionamento na ferramenta de instalação.

Puxe a fonte de alimentação verticalmente a partir da tomada para expor o anel de ajuste. Girar o anel de ajuste para fora ou para dentro alterará a profundidade da instalação.

- **Desdobramento:**  
A cabeça do parafuso fica mais próxima da borda superior da telha.
- **Girando para dentro:**  
A cabeça do parafuso se afasta da borda superior da telha.



Recoloque a unidade de acionamento exatamente no adaptador da máquina. Trave a liberação rápida.

Faça um teste para controlar o ajuste adequado do parafuso.



Ajuste o anel para um máximo de meia volta. Faça outro teste de funcionamento.

## 5. Troca de peças com desgaste

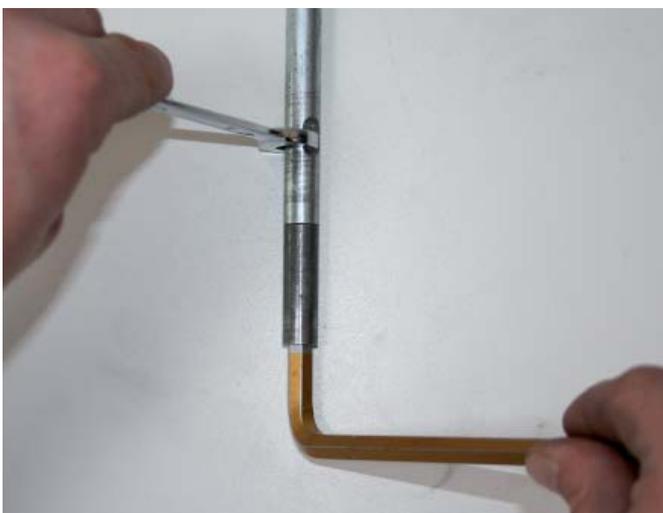
Antes de trocar as peças com desgaste, remova a unidade de acionamento da fonte de alimentação!

### 5.1. Troca de porca

Remova a unidade de acionamento, incluindo o eixo de acionamento, da parafusadeira abrindo a liberação rápida central e puxe a máquina, incluindo o eixo de acionamento, para cima.



Insira a chave de soquete tamanho 8 inclusa na cabeça da porca e trave o eixo de acionamento no local adequado com a chave A/F 10 inclusa.



Solte a porca do eixo de acionamento girando a chave de boca para a esquerda. Descarte corretamente a porca desgastada.

Fixe a nova porca executando os passos anteriores na sequência inversa.

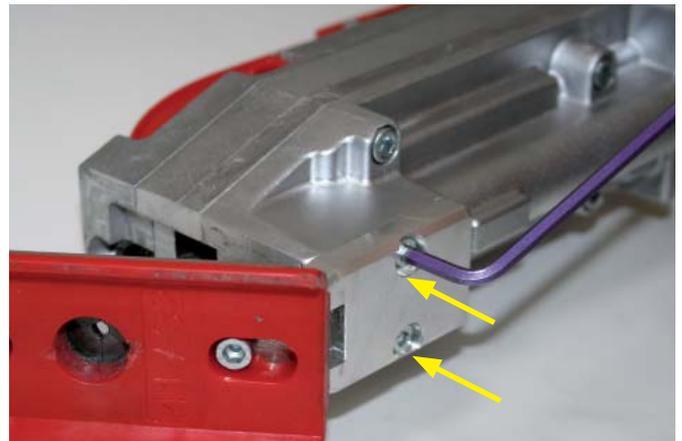
Reinstale corretamente a unidade de acionamento até atingir o batente final e trave-a com a liberação rápida. O dispositivo de travamento rápido deve manter a unidade de acionamento firmemente na posição!

### 5.2. Alterar o anexo do perfil

Caso o desgaste excessivo ou o manuseio inadequado tenham causado danos ao retentor de fixação do perfil é possível ao operador trocá-lo.

Remova o acessório de perfil montado conforme descrito no capítulo "2.4 troca dos acessórios de perfil" e guarde-o com cuidado. Abra o retentor de fixação do perfil pressionando o botão de fechamento

Afrouxe e remova os dois parafusos sextavados tamanho 4 na parte inferior da caixa.



Separe o retentor de bico completo da parte do alojamento.

Recoloque o novo retentor do bico com os parafusos sextavados internos.

Feche o retentor do bico e fixe o bico desejado de acordo com a descrição em "2.4 Troca dos acessórios do produto".

## 6. Manutenção

Remova a ferramenta da fonte de alimentação antes de qualquer trabalho de manutenção!

### 6.1. Limpeza e lubrificação do eixo de acionamento

Separe a unidade de acionamento, incluindo o eixo de acionamento, do restante da parafusadeira, abrindo a liberação rápida e puxando a máquina, incluindo o eixo de acionamento, para cima e para fora.

Remova a sujeira com um pano que não solte fiapos. Lubrifique levemente o eixo de acionamento com um lubrificante.

Reinstale adequadamente a unidade de acionamento até atingir o batente final e trave-a com a liberação rápida.

## 7. Fontes de erros e ações corretivas

### 7.1. Durante o movimento do curso para baixo, a ferramenta não atinge a parada final completa:

**Causa:**

Um parafuso no eixo.

**Solução:**

**Abra o retentor do bico pressionando o botão de ejeção e remova o parafuso.**

**Feche o retentor do bico e tente novamente.**

### 7.2. Os parafusos ficam inclinados

**Causa:**

O operador não aplica a ferramenta verticalmente na superfície.

**Solução:**

Aplique a ferramenta verticalmente na superfície.

### 7.3. Durante o transporte, o parafuso desliza para fora do cartucho e do canal de alimentação:

**Causa:**

O carregador foi removido do eixo do cartucho.

**Solução 1:**

Transporte a ferramenta verticalmente e fixe os parafusos restantes na ferramenta.

**Solução 2:**

Remova manualmente os parafusos do cartucho e do canal de alimentação.

Insira um novo cartucho conforme descrito em 2.6. e deixe-o na parafusadeira até o esvaziamento completo.

### 7.4. Apesar de um cartucho cheio, nenhum parafuso é transportado para a câmara de parafusos

**Causa:**

Um ou mais parafusos estão presos no canal de alimentação

**Solução:**

Remova o canal de alimentação com a chave de cabeça de soquete tamanho 5 fornecida e levante o canal de alimentação para cima.

Remova os parafusos emperrados e fixe novamente o canal de alimentação.

### 7.5. Durante o curso de trabalho, a unidade de acionamento desliza para cima e para fora da fixação:

**Causa:**

A liberação rápida não tem tensão suficiente.

**Solução:**

Instale a unidade, ajuste a liberação rápida com o parafuso de fixação e feche a liberação rápida com tensão suficiente.



 **AUSTRIA**  
**EJOT Austria GmbH & Co KG**  
 Grazer Vorstadt 146  
 A-8570 Voitsberg  
 phone: +43 3142 2 76 00-0  
 fax: +43 3142 2 76 00-30  
 e-mail: info@ejot.at  
 Internet: www.ejot.at

 **BALTIC STATES**  
**UAB EJOT Baltic**  
 Titnago g. 19  
 LT-02300 Vilnius  
 phone: +370 5 23 11-437  
 fax: +370 5 23 11-439  
 e-mail: info@ejot.lt  
 Internet: www.ejot.lt

 **BENELUX**  
**EJOT Benelux bvba/sprl**  
 Reedonk 19-1  
 B-2880 Bornem  
 phone: +32 3 740 79 70  
 fax: +32 3 740 79 79  
 e-mail: info@ejot.be  
 Internet: www.ejot.be

 **BULGARIA**  
**EJOT Bulgaria EOOD & Co. KD**  
 Logistic center „Mimi DM“ No 31  
 Miroviane 1289  
 phone: +359 2421 96 37  
 fax: +359 2421 96 37  
 e-mail: mail@ejot.bg

 **BOSNIA AND HERZEGOVINA**  
**EJOT d.o.o. Sarajevo**  
 Rajlovačka b.b.  
 BiH-71000 Sarajevo  
 phone: +387 33 782 760  
 e-mail: ejot@ejot.ba

 **CHINA**  
**EJOT Fastening Systems (Taicang) Co., Ltd.**  
 No. 88,Zhenghe Road (East)  
 Economic Development  
 Zone, Taicang, Jiangsu Prov.  
 Postcode: 215413, PR China  
 phone: +86 512 53 56 52 90  
 fax: +86 512 53 56 62 92  
 e-mail: info@ejot.cn  
 Internet: www.ejot.cn

 **CROATIA**  
**EJOT Spojna Tehnika d.o.o.**  
 Franje Lučića 23/3  
 HR-10090 Zagreb  
 phone: +385 1 349 86 12  
 fax: +385 1 349 89 63  
 e-mail: ejot@ejot.hr

 **CZECH REPUBLIC**  
**EJOT CZ, s.r.o.**  
 Zdebradská 65  
 CZ-25101 Říčany-Jažlovice  
 phone: +420 323 63 78 11  
 fax: +420 323 63 78 18  
 e-mail: info@ejot.cz  
 Internet: www.ejot.cz

 **DENMARK**  
**EJOT Danmark ApS**  
 Industrisvinget 8  
 DK-4683 Rønnede  
 phone: +45 56 39 08 42  
 fax: +45 56 39 91 06  
 e-mail: info@ejot.dk  
 Internet: www.ejot.dk

 **FRANCE**  
**EJOT France S.à.r.l.**  
 Z.I. rue du Climont  
 F-67220 Villé  
 phone: +33 388 58 92 00  
 fax: +33 388 58 92 01  
 e-mail: info@ejot.fr  
 Internet: www.ejot.fr

 **GERMANY**  
**EJOT Baubefestigungen GmbH**  
 In der Stockwiese 35  
 D-57334 Bad Laasphe  
 phone: +49 2752 908-0  
 fax: +49 2752 908-731  
 e-mail: bau@ejot.de  
 Internet: www.ejot.de

 **HUNGARY**  
**EJOT Hungária Kft.**  
 Ócsai út 1-3  
 H-1239 Budapest  
 phone: +36 1 289 30 90  
 fax: +36 1 289 30 91  
 e-mail: ejot@ejot.hu  
 Internet: www.ejot.hu

 **ITALY**  
**EJOT Tecnologie di fissaggio S.a.s.**  
 Via Marco Polo 16  
 I-35011 Campodarsego (PD)  
 phone: +39 049 98690 00  
 e-mail: info@ejot.it  
 Internet: www.ejot.it

 **MEXICO**  
**EJOT ATF Fasteners de México y Compañía, S. en C.**  
 Avenida Del Siglo 180  
 Parque Industrial Millenium  
 San Luis Potosi S.L.P.  
 78395, México  
 phone: +52 444 870 82 00  
 Internet: www.ejot-atf.com

 **NORWAY**  
**EJOT Festesystem A/S**  
 Aslakveien 20A  
 N-0701 Oslo  
 phone: +47 23 25 30 40  
 fax: +47 23 25 30 41  
 e-mail: festesystem@ejot.no  
 Internet: www.ejot.no

 **POLAND**  
**EJOT Polska Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa**  
 Ul. Jeżowska 9  
 PL-42-793 Ciasna  
 phone: +48 34 351 06 60  
 fax: +47 23 353 54 10  
 e-mail: ejot@ejot.pl  
 Internet: www.ejot.pl

 **ROMANIA**  
**EJOT Romania SRL**  
 Str. Depozitelor 27  
 RO-110078 Pitesti  
 phone: +40 248 223 886  
 fax: +40 248 223 887  
 e-mail: info@ejot.ro

 **RUSSIA**  
**000 EJOT Wostok**  
 107497 Moscow, Russia  
 ul. Amurskaya 5, bld. 7  
 phone: +7 495 941 95 84  
 fax: +7 495 941 95 84  
 e-mail: info@ejot.ru  
 Internet: www.ejot.ru

 **SERBIA**  
**EJOT Tehnika spajanja d.o.o.**  
 Autoput Beograd-Novi Sad 296X  
 SCG-Serbia, 11080 Zemun  
 phone: +381 11 848 60 82  
 fax: +381 11 848 60 82  
 e-mail: info@ejot.rs

 **SINGAPORE**  
**EJOT Asia Pacific Pte. Ltd.**  
 25 International Business Park  
 #04-70A German Centre  
 Singapore 609916  
 phone: +65 65 62 8600  
 fax: +65 65 62 8601  
 email: mexner@ejot.com.sg

 **SLOVAKIA**  
**EJOT Slovakia, s.r.o.**  
 Juzná trieda 82 (Areál VSS)  
 SK-04017 Košice  
 phone: +421 55 622 17 60  
 fax: +421 55 678 09 57  
 e-mail: info@ejot.sk  
 Internet: www.ejot.sk

 **SPAIN**  
**EJOT Ibérica S. L.**  
 Pol. P 29 - C/ Azuela 78, nave 4  
 E-28400 Collado Villalba (Madrid)  
 phone: +34 91 286 10 20  
 fax: +34 91 286 10 21  
 e-mail: info@ejot.es  
 Internet: www.ejot.es

 **SWEDEN**  
**EJOT & AVDEL System AB**  
 Santagsvägen 9  
 S-70236 Örebro  
 phone: +46 19 20 65 00  
 fax: +46 19 20 65 14  
 e-mail: info@ejot-avdel.se  
 Internet: www.ejot-avdel.se

 **SWITZERLAND**  
**EJOT Schweiz AG**  
 Uttwiler Strasse 3  
 CH-8582 Dozwil  
 phone: +41 71 414 52 22  
 fax: +41 71 414 52 50  
 e-mail: info@ejot.ch  
 Internet: www.ejot.ch

 **TAIWAN**  
**EJOT Taiwan Branch**  
 4F, 248-17 Sin Sheng Rd., Chien  
 Cheng Distr.  
 806 Kaosiung, Taiwan R.O.C.  
 phone: +886 7 811 08 18  
 e-mail: ithiel@ejot.de

 **TURKEY**  
**EJOT Tezmac**  
 Cebeci Cad. No. 84  
 TR-34250 Küçükköy-Istanbul  
 phone: +90 212 477 77 92-95  
 fax: +90 212 538 00 93  
 e-mail: info@ejot-tezmac.com  
 Internet: www.ejot-tezmac.com

 **UNITED ARAB EMIRATES**  
**EJOT Middle East FZE**  
 Sharjah Airport International  
 Free Zone  
 P.O. Box 120588 Sharjah  
 United Arab Emirates  
 phone: +971 6 557 97-70  
 fax: +971 6 557 97-75  
 e-mail: info@ejot.ae  
 Internet: www.ejot.com

 **UNITED KINGDOM**  
**EJOT U.K. Ltd.**  
 Hurricane Close  
 Sherburn Enterprise Park  
 Sherburn-in-Elmet  
 GB-Leeds LS25 6PB  
 phone: +44 1977 68 70 40  
 fax: +44 1977 68 70 41  
 e-mail: info@ejot.co.uk  
 Internet: www.ejot.co.uk

 **USA**  
**ASYST TECHNOLOGIES, LLC**  
 5811 99th Avenue  
 Kenosha, WI 53144 USA  
 phone: +1 262 8 57 22 44  
 e-mail: imeffle@asysttech.com  
 Internet: www.asysttech.com



**EJOT Sistemas de Construção**

Av. Caminho de Goiás, 100 Anexo

Módulo A10 - Bairro dos Fernandes

Cidade: Jundiaí-SP

CEP: 13214-725

Fone +55 112923-0860

E-mail: [infobr@ejot.com](mailto:infobr@ejot.com)

Site: [www.ejot.com.br](http://www.ejot.com.br)