



259618

DXA70R

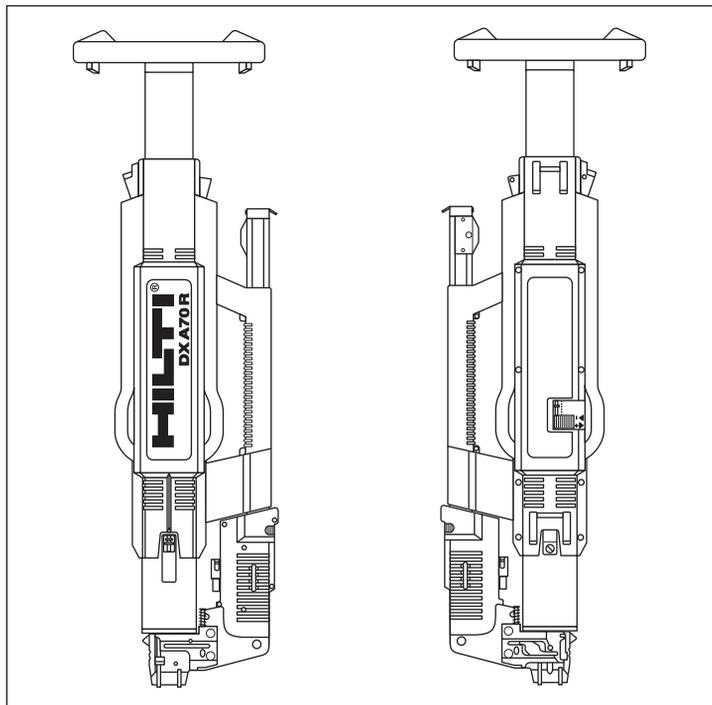
Bedienungsanleitung
Operating instructions

2-19

20-37

HILTI

Beschreibung der Hauptgeräteeile	3
Vorsichtsmassnahmen	4
Handhabung	5
Entladen des Gerätes	6
Kolben-/Stoppring-Wechsel	7
Schwergängigkeit des Gerätes	9
Funktionsstörungen:	
– Klemmen des Gerätes	10
– Verklemmen von Nagel/Kunststoffresten in der Standplatte	13
– Klemmen von Kartuschen	14
Pflege und Wartung	15
Auswechseln der Kontaktdruckstifte	17
Programm	18
Garantie	19



Technische Daten:

Gewicht:	11,8 kg
Abmessungen (LxBxH):	970x315x130 mm
Anpresskraft:	300 N
Anpressweg:	92 mm
Ladekapazität:	40/40 (40 Nägel und 40 Kartuschen)
Kartuschen:	6,8/18 M 40 in 3 Stärken (40er Magazinstreifen) 6,8/18 M in 3 Stärken (10er Magazinstreifen)

Technische Beschreibung

Das DXA70R ist ein extrem leistungsfähiges Bolzensetzgeräte, das insbesondere durch Schnelligkeit, Kraft, Komfort und Wirtschaftlichkeit überzeugt.

Besonderer Wert wurde auf ein bequemes und schnelles Befestigen von Profiblechen auf Stahlträgerkonstruktionen gelegt. Durch die aufrechte Arbeitshaltung sowohl beim Befestigen als auch beim Beladen von Elemente- und Kartuschenstreifen wird ein exzellentes Handling ermöglicht, das speziell für Massen Anwendungen von grosser Bedeutung ist.

Die sehr hohe Setzgeschwindigkeit des Gerätes ermöglicht eine erhebliche Arbeitszeiteinsparung. Die empfohlene maximale Setzanzahl pro Stunde liegt bei 1200 Befestigungen.

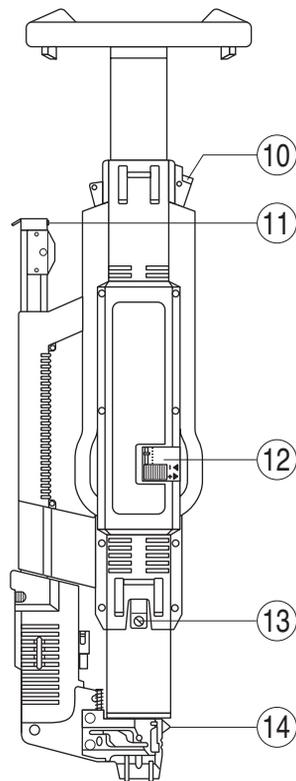
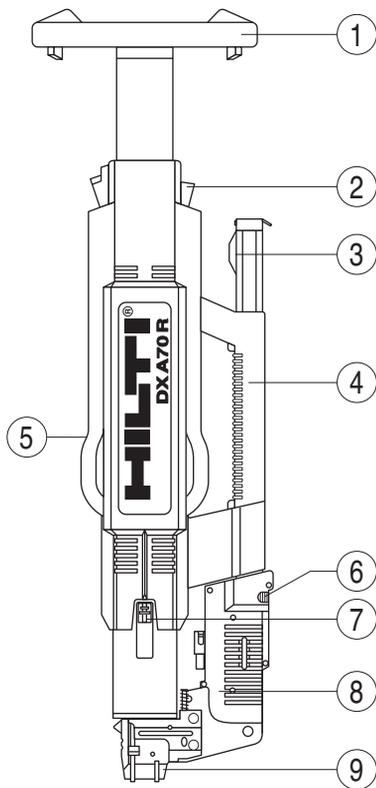
Dieses Gerät besitzt keine Zulassung für die Verwendung in explosionsgefährdeten Atmosphären.

Wie bei allen anderen Hilti Bolzensetzgeräten bilden das Gerät, das Befestigungselement und die Kartusche eine technische Einheit. Daher kann die einwandfreie Funktion des Systems nur dann gewährleistet werden, wenn in dem Gerät die richtigen Hilti Befestigungselemente und Kartuschen oder Produkte mit analog hoher Qualität verwendet werden. Die von Hilti abgegebenen Empfehlungen für Anwendungen gelten nur bei Einhaltung dieser Bedingungen.

Anwendung: Das Gerät ist für die Befestigung von Profiblechen auf Stahl (Dach- und Boden Anwendung) entwickelt worden.

Die Ausrüstungen dürfen ausschliesslich nur für die obgenannten Anwendungen eingesetzt werden.

Beschreibung der Hauptgeräteeile



DXA70R

- 1 Handgriff und Auslöse-Mechanismus
- 2 Kartuschen-Auslassöffnung
- 3 Elemente-Zuführkanal mit ENP 2 MX Sperre
- 4 Gerätetragegriff
- 5 10er Kartuschenstreifen-Öffnung
- 6 Entriegelungsknopf
- 7 Klinke
- 8 Zuführkrümmer
- 9 Standplatte *
- 10 Kartuschen-Einlasskanal
- 11 Rückhalteklinke
- 12 Leistungsregulierungsrad
- 13 Anschlagsschraube
- 14 Anschlag

* Diese Teile dürfen durch den Bedienenden ausgetauscht werden. Der Bedienende darf nur die in dieser Anleitung beschriebenen Arbeiten (Pflege, Wartung, Teileaustausch usw.) ausführen. Jegliche weitere Manipulationen können die Funktionalität des Gerätes negativ beeinflussen.

Vorsichtsmassnahmen bei der Anwendung

Nichtbeachten dieser Vorsichtsmassnahmen könnte Personenschäden verursachen.

⚠ Warnungen:

1. Verwenden Sie das Gerät nie, ohne vorher in dessen sicheren Anwendung geschult worden zu sein. Für Beratung wenden Sie sich an den Hilti-Verkaufsberater.
2. Verwenden Sie das Gerät immer gemäss der Bedienungsanleitung, welche stets mit dem Gerät mitzuführen ist.
3. Richten Sie das Gerät nicht gegen sich oder eine andere Person.
4. Pressen Sie das Gerät nie gegen Ihre Hand oder einen anderen Körperteil.
5. Der Bediener und die sich in der Nähe aufhaltenden Personen müssen während der Benutzung des Geräts einen geeigneten Augenschutz und Schutzhelm tragen.

Sicherheitshinweise:

6. Verwenden Sie wenn immer möglich die Zusatzstandplatte/Schutzkappe.
7. Lassen Sie ein geladenes Gerät nie unbeaufsichtigt. Entladen Sie das Gerät immer vor Reinigungs- und Unterhaltsarbeiten, vor dessen Lagerung nach Arbeitsschluss, vor Arbeitspausen, vor dem Auswechseln von Teilen.
8. Tragen Sie bei Arbeiten in geschlossenen Räumen einen Gehörschutz.
9. Kontrollieren Sie das Gerät immer auf einwandfreie Betriebstüchtigkeit, bevor Sie es einsetzen. Setzen Sie ein Gerät nicht ein, das unvollständig ist oder nicht richtig funktioniert.
10. Halten Sie bei der Betätigung des Gerätes die Arme gebeugt (und nicht gestreckt). Unterbrechen Sie die Arbeit bei Unwohlsein.
11. Halten Sie das Gerät beim Bolzensetzen immer senkrecht zur Arbeitsfläche und zum Grundmaterial.
12. Verwenden Sie immer Original-Hilti-Befestigungselemente, -Kartuschen und -Ersatzteile, oder solche von gleichwertiger Qualität.
13. Versuchen Sie nicht, Kartuschen aus dem Magazinstreifen oder aus dem Gerät mit Gewalt zu entfernen.
14. Bei einer Fehlzündung oder wenn eine Kartusche nicht zündet, immer wie folgt vorgehen:
 - Das Gerät während 30 Sekunden gegen die Arbeitsfläche halten.
 - Wenn die Kartusche immer noch nicht zündet, das Gerät von der Arbeitsfläche nehmen und dabei darauf achten, dass es nicht gegen Sie oder eine andere Person gerichtet ist.
 - Repetieren Sie das Gerät, damit die nächste Kartusche transportiert wird; brauchen Sie die restlichen Kartuschen des Kartuschenstreifens auf; entfernen Sie den aufgebrauchten Kartuschenstreifen und beseitigen Sie diesen so, dass eine nochmalige oder missbräuchliche Verwendung ausgeschlossen ist.
15. Nie in ein bestehendes Loch setzen, ausser wenn von Hilti empfohlen, wie z.B. beim DX-Kwik.
16. Bei Nichtgebrauch das Gerät und die Kartuschen immer an einem sicheren Ort in einem geschlossenen Behälter aufbewahren.
17. Das Gerät nicht in einer explosiven oder entflammaren Atmosphäre einsetzen, ausser das Gerät ist dafür zugelassen.
18. Beachten Sie immer die Anwendungsrichtlinien.
19. Versichern Sie sich, dass sich niemand hinter oder unter dem Ort befindet, wo die Befestigungen ausgeführt werden.
20. Zerlegen Sie das Gerät nicht, wenn es heiss ist.

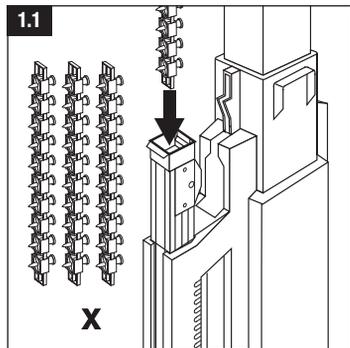
21. Überschreiten Sie nie die empfohlene Setzfrequenz (Anzahl Setzungen pro Stunde). Das Gerät könnte sonst überhitzt werden.
22. Befestigungselemente nie nachsetzen.
23. Beachten Sie die massgeblichen nationalen Vorschriften, insbesondere betreffend Unfallverhütung.

Durchschuss- und Abfallsicherung:

Das Kolbenprinzip bewirkt eine niedrige Nagelgeschwindigkeit und das Abbauen von eventueller Überenergie im Gerät. Bei Fehlanwendungen (Setzen neben den Träger) können dennoch Blechdurchschüsse entstehen. **Wichtige Sicherheitsmassnahme: hinter der Befestigungsstelle dürfen sich keine Personen befinden!**

Anpress-Sicherung:

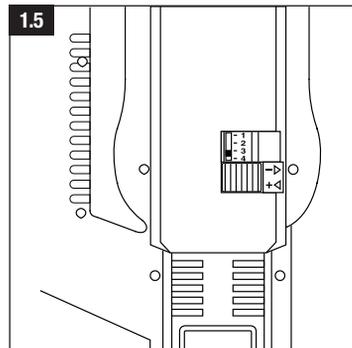
Die Anpress-Sicherung verhindert, dass das arbeitsbereite Gerät ohne Anpressen auf festem Untergrund betätigt werden kann. Die Zündung kann erst erfolgen, wenn die Anpress-Sicherung gedrückt wird. Dabei müssen die Anpress-Stifte voll gedrückt sowie der Anpressdruck von ca. 300 N und ein Anpressweg von ca. 92 mm überwunden werden.



Laden von MXR-Elemente-Streifen

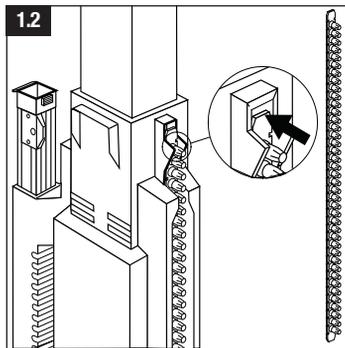
- 4 Magazin-Streifen von oben in den Elemente-Zuführkanal einführen.
- letzten Streifen bündig auf Anschlag mit dem Kanal eindrücken

Achtung: Nur MXR-Streifen verwenden (grau).



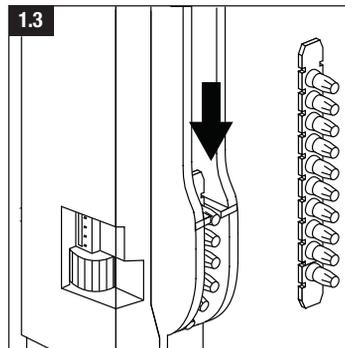
Leistungsregulierung

Durch Drehen am Regulierrad wird die Geräteleistung eingestellt. Die Position des Zeigers zeigt die gewählte Leistungsstufe an (Stufe 1 = Minimum, Stufe 4 = Maximum).



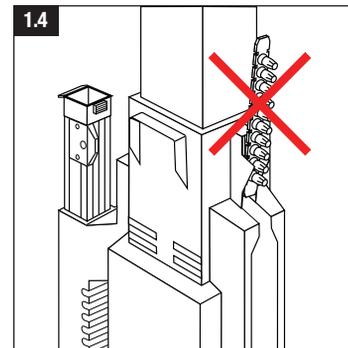
Laden von 40er Hilti 6,8/18 M Kartuschen-Streifen

Streifen mit 40 Kartuschen von oben in den Kartuschen-Kanal einführen und bis zum Anschlag eindrücken.



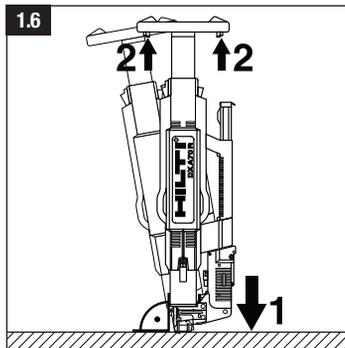
Laden von 10er Hilti 6,8/18 M Kartuschen-Streifen

Streifen mit 10 Kartuschen unten seitlich in die vorgesehene Öffnung bis zum Anschlag einschieben.



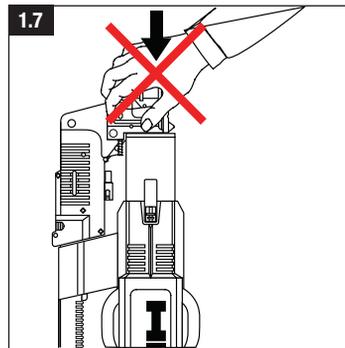
Achtung: Einführen der 10er-Streifen durch die oben liegende Öffnung ist verboten!

Dies hat Klemmen des Gerätes zur Folge.

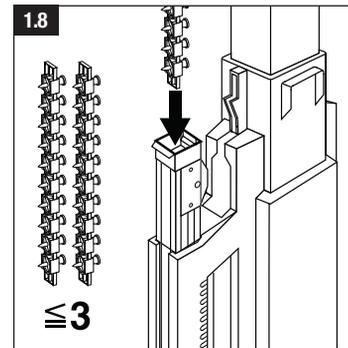


Setzen des Befestigungs-Elementes

Gerät rechtwinklig zum Untergrund (1) halten, es fest gegen die Oberfläche drücken und den Abzug (2) betätigen.



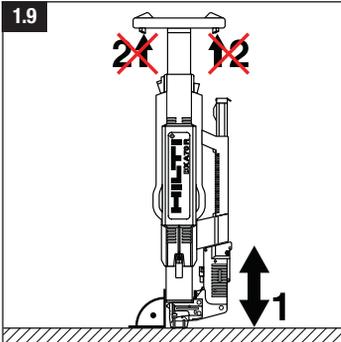
Vorsicht: Standplatte nie mit der Handfläche zurückdrücken, Verletzungsgefahr.



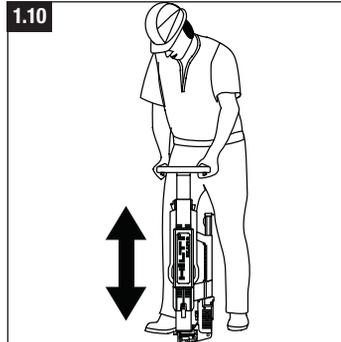
Laden von weniger als 4 MXR-Elemente-Streifen Magazinstreifen von oben in Elemente-Zuführkanal einführen.

Achtung: Nur MXR Elemente-Streifen (grau) verwenden.

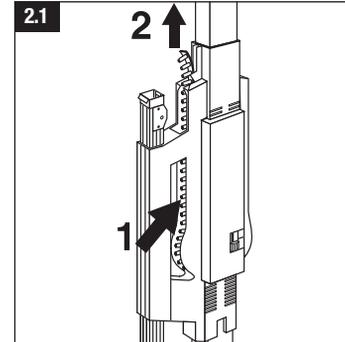
Entladen des Gerätes



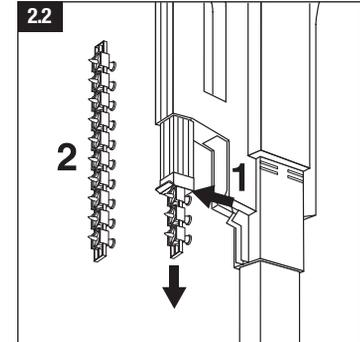
1.9
Laden von weniger als 4 MXR-Elemente-Streifen
Gerät ca. dreimal auf die Arbeitsfläche drücken, bis das erste Befestigungselement in Befestigungsposition (1) ist. Auslöse-Mechanismus (2) nicht betätigen.



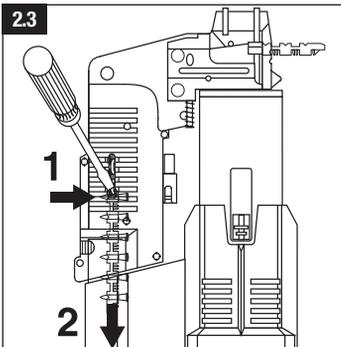
1.10
Wichtig: Gerät ganz nach unten drücken und loslassen. Erst dann zum nächsten Befestigungspunkt übergehen. Nichtbeachten der Anleitung führt zu beeinträchtigtem Funktionieren und Klemmen des Kartuschen-Transportsystems.



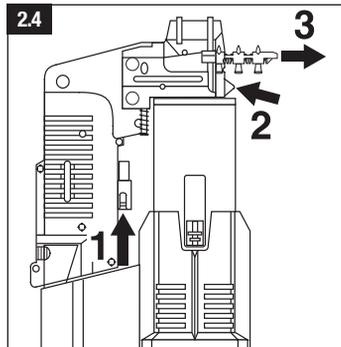
2.1
Entladen vom Kartuschen-Streifen
Streifen von Hand oder mit Schraubenzieher durch den aussenliegenden Schlitz im Auslasskanal nach oben schieben (1) und von Hand ganz herausziehen (2).



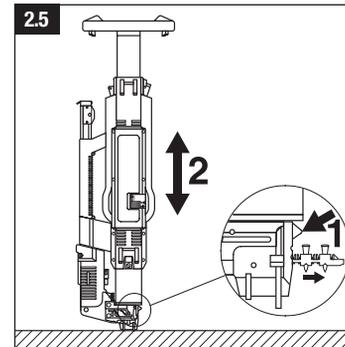
2.2
Entladen der Elemente-Streifen
Gerät umdrehen, Rückhalteklinke von Hand öffnen (1) und die Elemente-Streifen herausfallen lassen (2).



2.3
Entfernen der Elemente-Streifen
Transporthebel (1) zur Seite drücken (an dem Punkt, wo Elemente-Zuführkanal und Zuführkrümmer zusammenkommen). Elemente-Streifen in Elemente-Zuführkanal (2) zurückfallen lassen (durch Druckgeben nachhelfen, falls nötig).

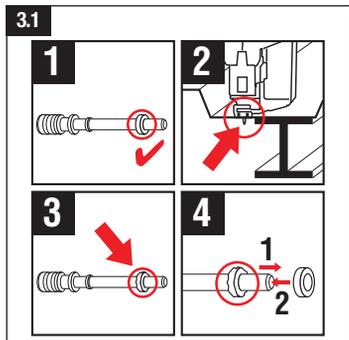


2.4
Restlicher Elementestreifen im Zuführkrümmer durch Drücken auf den Mitnehmer soweit nach vorne schieben, bis der Elementestreifen nach Drücken vom Anschlag (2) herausgezogen werden kann (3).

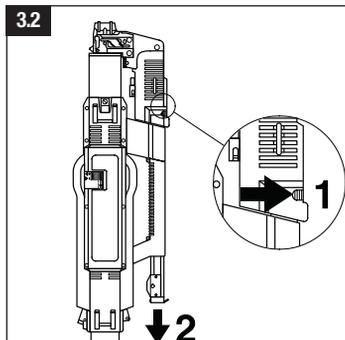


2.5
Wenn der Elemente-Streifen nicht aus der Standplatte herausgezogen werden kann. Anschlag (1) nach unten drücken und festhalten, danach Gerät mehrmals anpressen bis Elemente-Streifen aus der Standplatte heraussteht. Weiter wie Abb. 2.4.

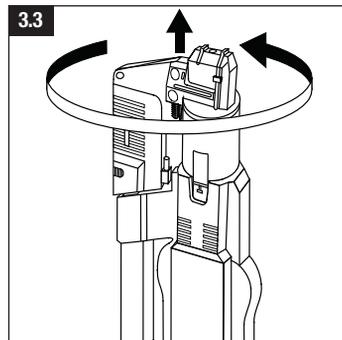
Kolben- / Stopping-Wechsel (Entladen des Gerätes **unbedingt erforderlich**, gemäss Punkten 2.1 bis 2.5)



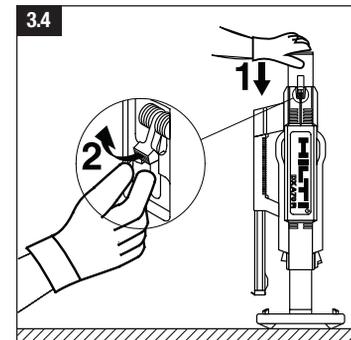
Achtung: Nach jedem Setzen neben einen Träger muss der Stopping gewechselt werden.



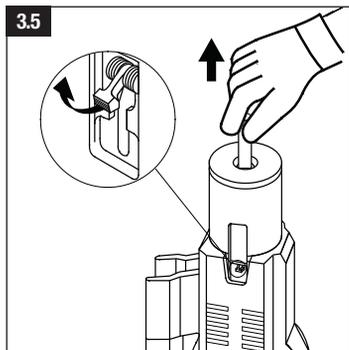
Elemente-Zuführkanal mit Entriegelungsknopf (1) entriegeln und zurückschieben (2).



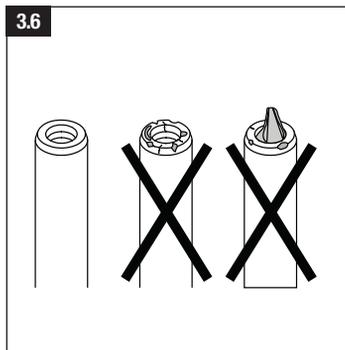
Gerät auf den Kopf stellen und Standplatte mit Zuführkrümmer gegen Uhrzeigersinn abschrauben.



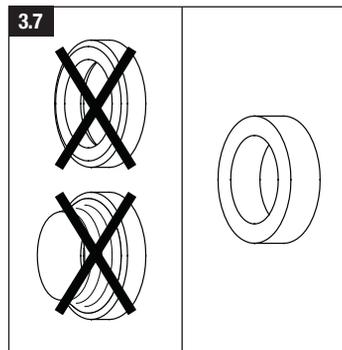
Gerät leicht anpressen (1) und mit Handschuhen Klinke ca. 90° ausschwenken (2). **Achtung: Verbrennungsgefahr!** Klinke in dieser Position behalten und Gerät ganz entlasten (Klinke bleibt in dieser Position ausgeschwenkt).



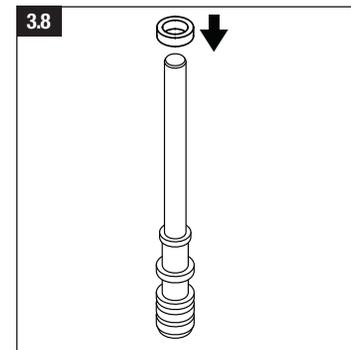
Zustand der Kolbenspitze und Stopping überprüfen. Falls Beschädigungen, Ausbrüche oder Ähnliches sichtbar, Kolben und Stopping **mit Handschuhen** entfernen. **Achtung: Verbrennungsgefahr!**



Kolben ersetzen, falls Anzeichen von Beschädigungen oder Abplatzungen usw. erkennbar sind.

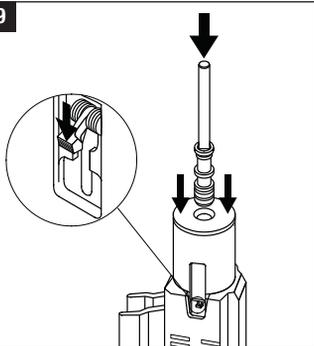


Stopping ersetzen, falls Anzeichen von Beschädigungen erkennbar sind.



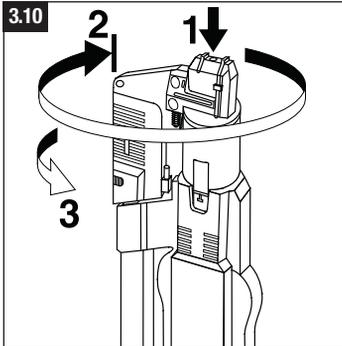
Neuen Stopping auf den Kolben setzen.

3.9



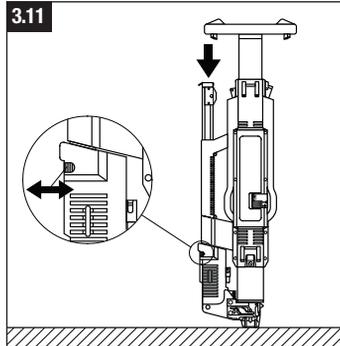
Neuen Kolben in das Gerät einsetzen. **Stoppring nicht vergessen.** Kolben und Hülse leicht andrücken, bis die Klinke automatisch einrastet.

3.10



Standplatte mit Zuführkrümmer aufsetzen, gegen das Gewinde drücken und bis zum Endanschlag voll aufschrauben und danach soweit zurückdrehen bis Zuführkrümmer mit Elemente-Zuführkanal übereinstimmt.

3.11



Elemente-Zuführkanal nach unten drücken bis dieser im Zuführkrümmer einrastet.

Schwergängigkeit des Gerätes

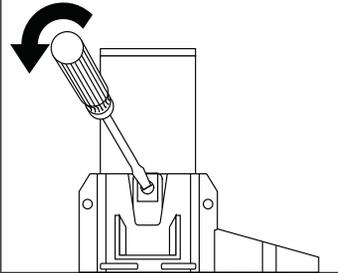
Gerät lässt sich nur mit grosser Kraft anpressen oder angepresstes Gerät fährt beim Abheben vom Untergrund nicht ganz auseinander.

4.1

Entladen des Gerätes **unbedingt** erforderlich gemäss Punkten 2.1 bis 2.4 (Entladen des Gerätes).

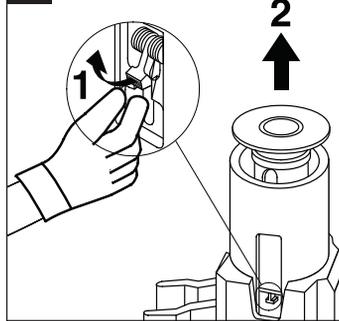
Demontage von Standplatte mit Zuführkrümmer gemäss Punkten 3.1 bis 3.4 (Kolben-/Stopping-Wechsel).

4.2



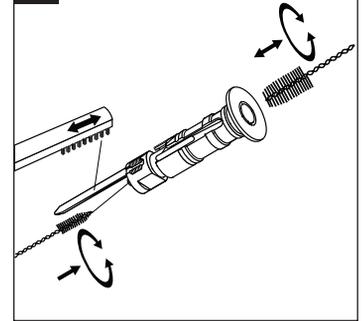
Anschlagschraube bis zum Endanschlag herausdrehen.

4.3



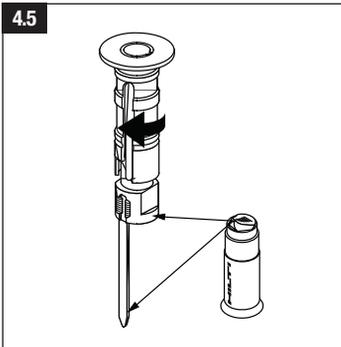
Klinke um 90° ausschwenken, in dieser Position festhalten (1) danach Kolbenführung herausziehen (2).

4.4



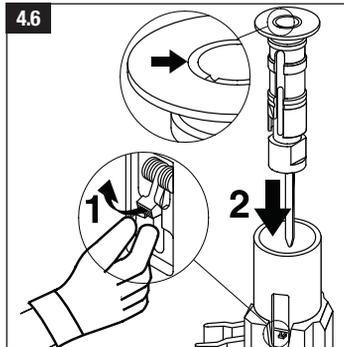
Mit Bürsten Oberflächen der Kolbenführung innen und aussen reinigen.

4.5



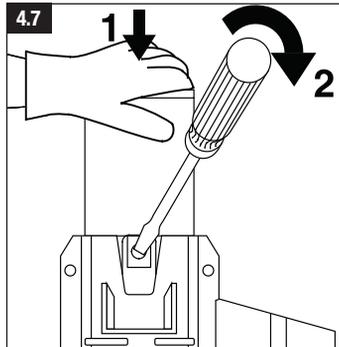
Schieber und Bund der Kolbenführung mit Hilti Fett einfetten.

4.6



Klinke um 90° ausschwenken, in dieser Position festhalten (1) und danach Kolbenführung einführen (2). Schieberhülse und Kolbenführung müssen bündig oder knapp unter dem umgebenden Teil liegen. **Auf Position des Schiebers achten!**

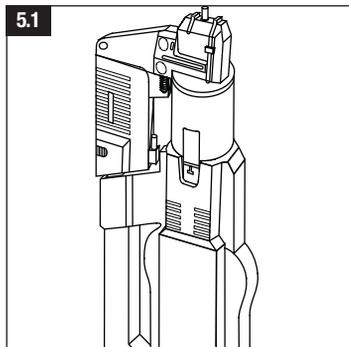
4.7



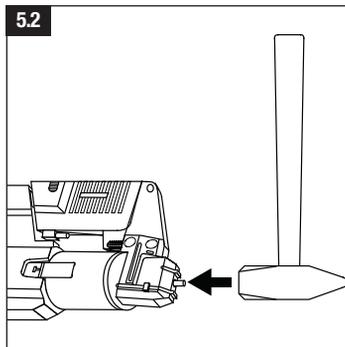
Kolbenführung und Hülse leicht nach hinten drücken (1) und Anschlagschraube bis zum Endanschlag (2) eindrehen. **Mit grossem Schraubenzieher Schraube anziehen. Falls die Schraube sich löst, kann die Klemmen des Gerätes zur Folge haben.**

Klemmen des Gerätes

Hohe Überenergie (z.B. durch Setzen neben dem Träger) wird durch den Stoppring im Gerät aufgenommen. Ist der Stoppring so stark deformiert, dass das Gerät beim Abheben nicht mehr in die Ausgangsposition fährt, dann ist wie folgt vorzugehen:

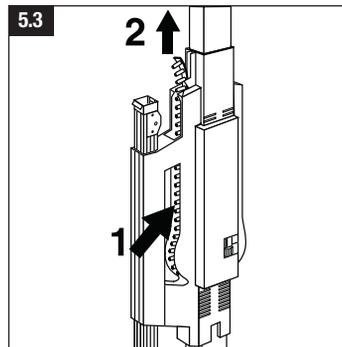


5.1 Wenn Befestigungselement Träger nicht trifft, hat dies Geräteklemmen zur Folge.



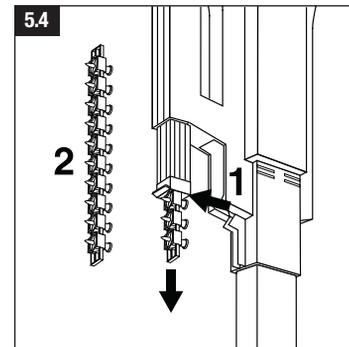
5.2 Wenn Kolben in vorderster Position klemmt, Gerät auf die Seite drehen und mit Hammer Kolben zurückschlagen.

Achtung: Gerät steht unter Federdruck und kehrt in die ausgefahrene Position zurück.



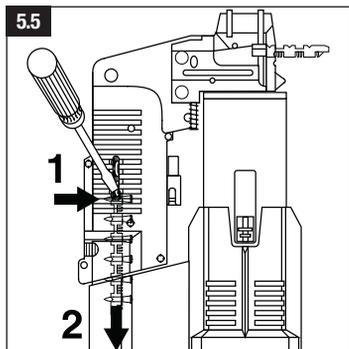
Entladen vom Kartuschen-Streifen

Streifen von Hand oder mit Schraubenzieher durch den aussenliegenden Schlitz im Auslasskanal nach oben schieben (1) und von Hand ganz herausziehen (2).



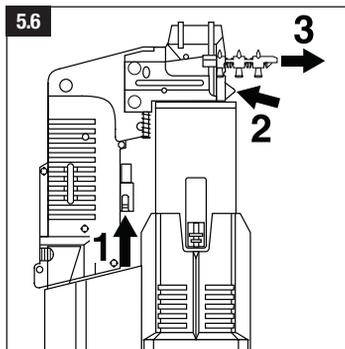
Entladen der Elemente-Streifen

Gerät umdrehen, Rückhalteklinke von Hand öffnen (1) und die Elemente-Streifen herausfallen lassen.

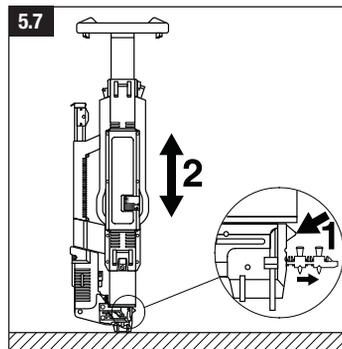


Entfernen der Elemente-Streifen

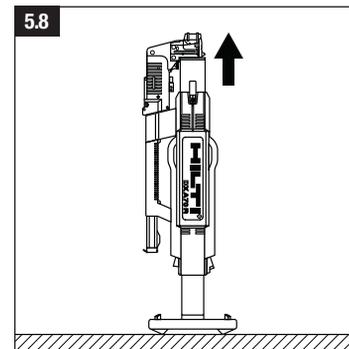
Transporthebel (1) zur Seite drücken (an dem Punkt, wo Elemente-Zuführkanal und Zuführkrümmer zusammenkommen). Elemente-Streifen in Elemente-Zuführkanal (2) zurückfallen lassen (durch Druckgeben nachhelfen, falls nötig).



Im Zuführkrümmer verbleibende Elemente-Streifen durch Drücken der Zuführklinke vorschieben, bis Streifen genügend hervorsteht und herausgezogen werden können(3). Dabei den Anschlag (2) zuerst drücken.

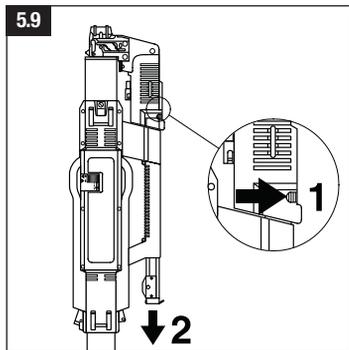


Falls Elemente-Streifen nicht aus der Standplatte herausgezogen werden können, Anschlag drücken und nach unten halten (1). Gerät mehrmals gegen die Arbeitsoberfläche drücken, bis der Streifen aus der Standplatte hervorsteht. Weiter gemäss Punkt 5.6.

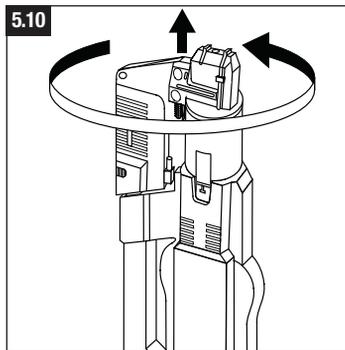


Gerät bis zur Ausgangsstellung entlasten.

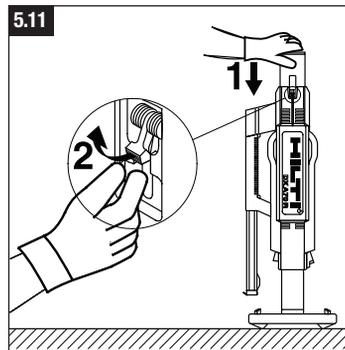
Klemmen des Gerätes



Elemente-Zuführkanal mit Entriegelungsknopf (1) entriegeln und zurückschieben (2).



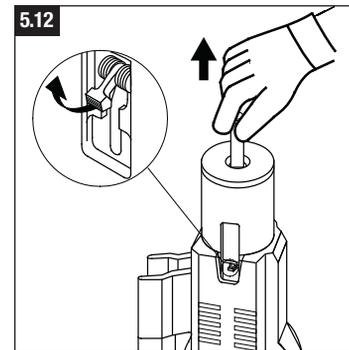
Gerät auf den Kopf stellen und Standplatte mit Zuführkrümmer gegen Uhrzeigersinn abschrauben.



Gerät leicht anpressen (1) und mit Handschuhen Klinke ca. 90° ausschwenken (2).

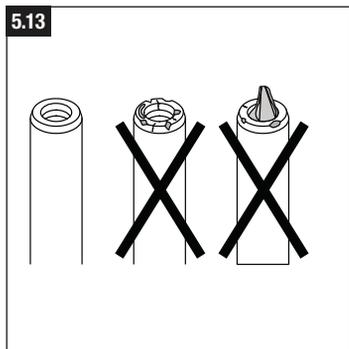
Achtung: Verbrennungsgefahr!

Klinke in dieser Position behalten und Gerät ganz entlasten (Klinke bleibt in dieser Position ausgeschwenkt).

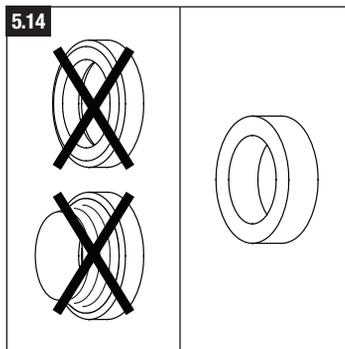


Zustand der Kolbenspitze und Stoppring überprüfen. Falls Beschädigungen, Ausbrüche oder Ähnliches sichtbar, Kolben und Stoppring **mit Handschuhen** entfernen.

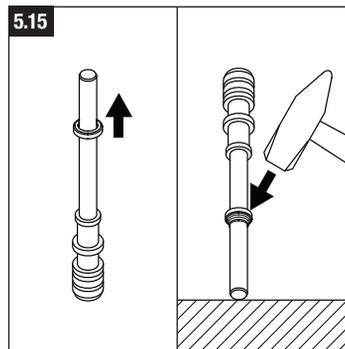
Achtung: Verbrennungsgefahr!



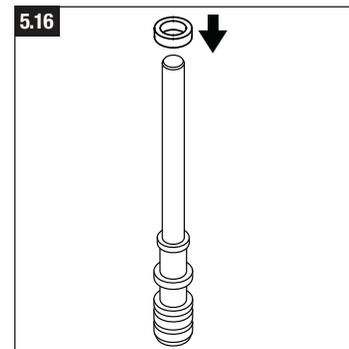
Kolben ersetzen, falls Anzeichen von Beschädigungen oder Abplatzungen usw. erkennbar sind.



Stoppring ersetzen, falls Anzeichen von Beschädigungen oder Abplatzungen erkennbar sind.

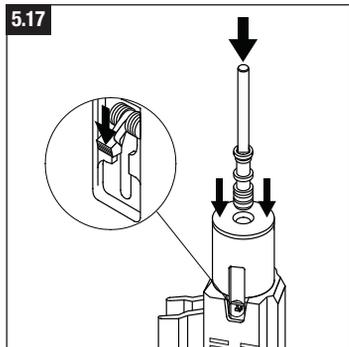


Falls der Stoppring am Kolben festsetzt, Kraft anwenden, nötigenfalls mit Hilfe eines Hammers.

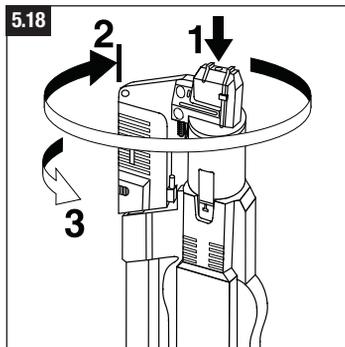


Neuen Stoppring auf den Kolben setzen.

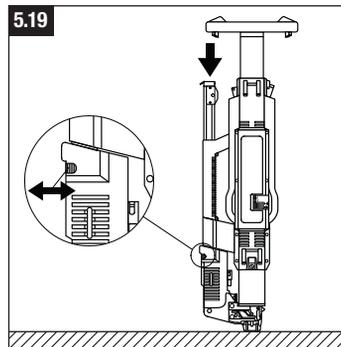
Klemmen des Gerätes



Neuen Kolben in das Gerät einsetzen. **Stoppung nicht vergessen!** Kolben und Hülse leicht andrücken, bis die Klinke automatisch einrastet.

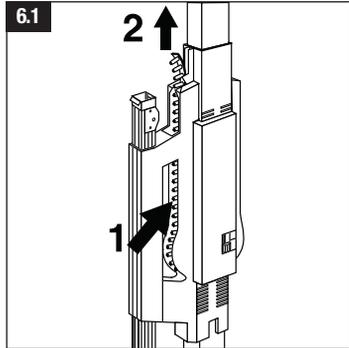


Standplatte mit Zuführkrümmer aufsetzen, gegen das Gewinde drücken und bis zum Endanschlag voll aufschrauben und danach soweit zurückdrehen bis Zuführkrümmer mit Elemente-Zuführkanal übereinstimmt.



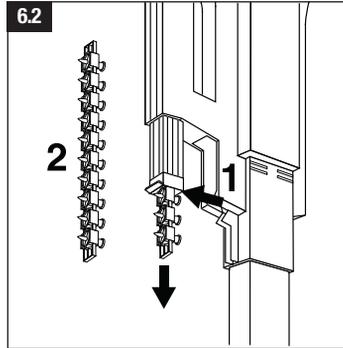
Elemente-Zuführkanal nach unten drücken bis dieser im Zuführkrümmer automatisch einrastet.

Verkleben von Nagel oder Kunststoff-Resten in der Standplatte



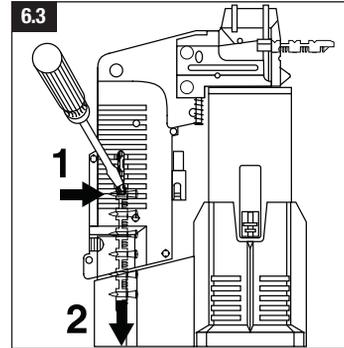
Entladen der Kartuschen-Streifen.

Streifen von Hand oder mit Schraubenzieher durch den aussenliegenden Schlitz im Auslasskanal nach oben schieben (1) und von Hand ganz herausziehen (2).



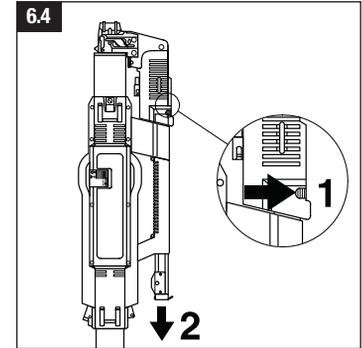
Entladen der Elemente-Streifen.

Gerät drehen, Rückhalteklinke von Hand öffnen (1) und die Elemente-Streifen herausfallen lassen.

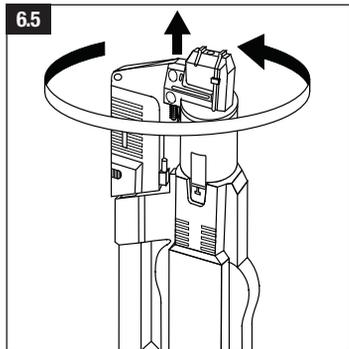


Entfernen des Elemente-Streifens.

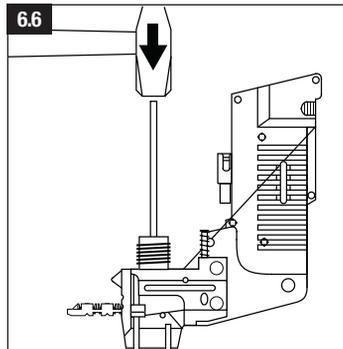
Transportklinke (1) am Übergang Zuführkrümmer zu Zuführkanal seitlich wegdrücken: dadurch kann der Elemente-Streifen in den Zuführkanal zurückfallen bzw. zurückgeschoben werden (2).



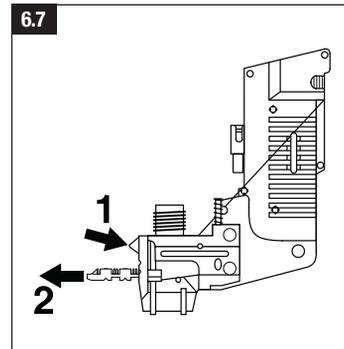
Elemente-Zuführkanal mit Entriegelungsknopf (1) entriegeln und zurückschieben (2).



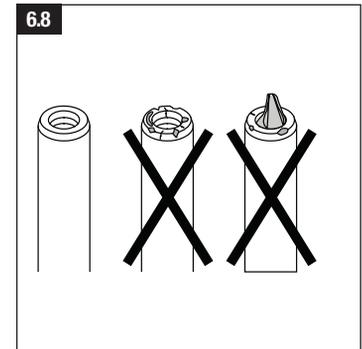
Standplatte mit Zuführkrümmer gegen Uhrzeigersinn abschrauben.



Nagel- und Kunststoffreste aus der Standplatte entfernen.



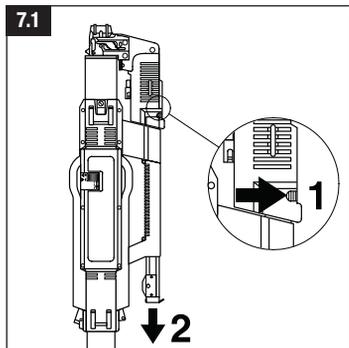
Anschlag in der Standplatte nach unten drücken und festhalten (1). Danach Elemente-Streifen herausziehen (2).



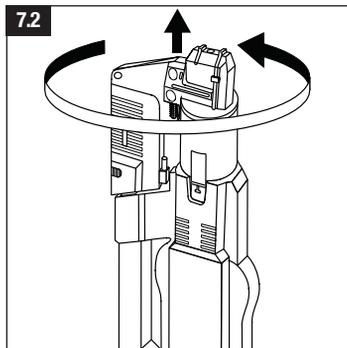
Überprüfen Zustand der Kolbenspitze: Montage von Kolben, Stopping und Elemente-Zuführkanal gemäss den Punkten 3.7 bis 3.11.

Funktionsstörungen – Klemmen von Kartuschen

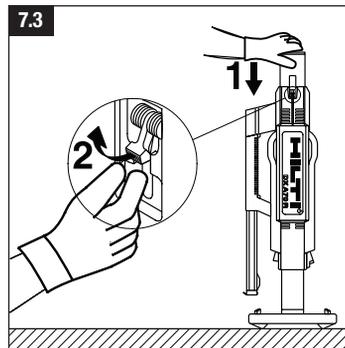
Wichtig: Kartuschen aus dem noch warmen Gerät entfernen, sonst ist die Handhabung erschwert und die Kartuschen sind schwerer zu entfernen.



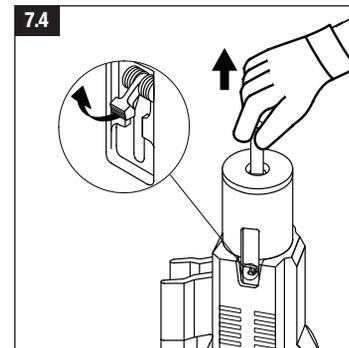
Gerät auf den Kopf stellen und Entriegelungsknopf ziehen, um Elemente-Zuführkanal zu entkoppeln (1). Nach hinten schieben (2).



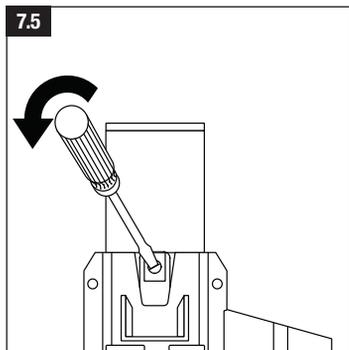
Standplatte mit Zuführkrümmer gegen Uhrzeigersinn abschrauben



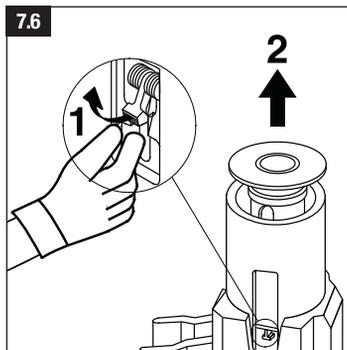
Gerät leicht nach unten drücken (1) und Klinke um 90° ausschwenken (2). Vorsicht: Handschuhe benutzen – die Teile können sehr heiss sein! Klinke in dieser Position halten und Druck auf das Gerät verringern (Klinke bleibt in dieser Position).



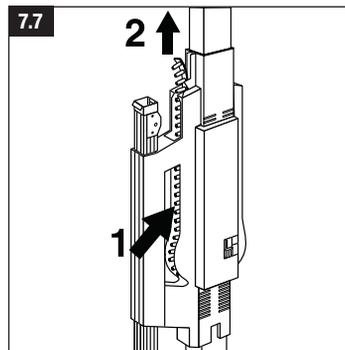
Kolben und Stopring entfernen.



Anschlagschraube bis zum Endanschlag herausdrehen.



Klinke um 90° ausschwenken und in dieser Position festhalten (1). Danach Kolbenführung herausziehen (2).



Entladen des Kartuschenstreifens
Kartuschenstreifen mit Schraubenzieher durch Kartuschen-Auslassöffnung hinaufstossen (1) und ganz herausziehen (2). Kraft anwenden, falls notwendig.

Pflege und Wartung

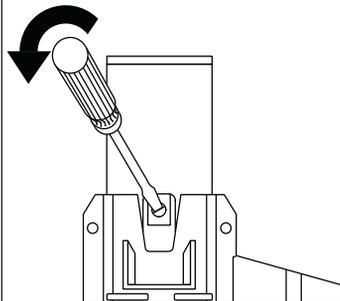
Das Gerät soll mindestens 1 mal pro Woche oder bei hoher Befestigungszahl – nach ungefähr 15 000 Befestigungen – gereinigt werden.

8.1

Entladen des Gerätes **unbedingt** erforderlich gemäss Punkten 2.1 bis 2.4 (Entladen des Gerätes).

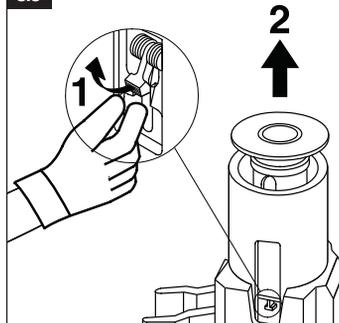
Demontage von Standplatte mit Zuführkrümmer gemäss Punkten 3.2 bis 3.5 (Kolben-/Stopping-Wechsel).

8.2



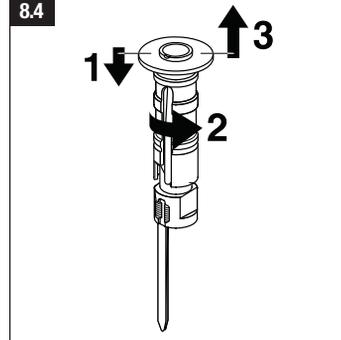
Anslagschraube bis zum Endanschlag herausdrehen.

8.3



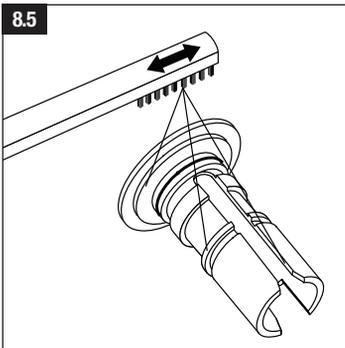
Klinke um 90° ausschwenken, in dieser Position festhalten (1) und danach Kolbenführung herausziehen (2).

8.4



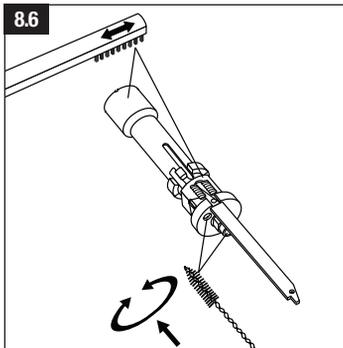
Schiebehülse von der Kolbenführung demontieren: Andrücken (1), drehen um 90° (2) und ziehen (3).

8.5



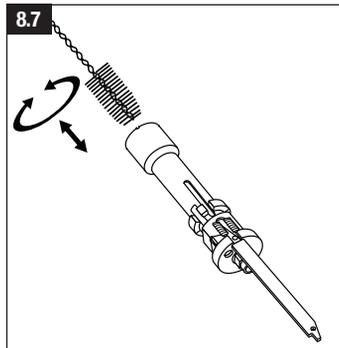
Reinigung der Schiebehülse aussen, innen und an der Bundfläche mit der Flachbürste.

8.6



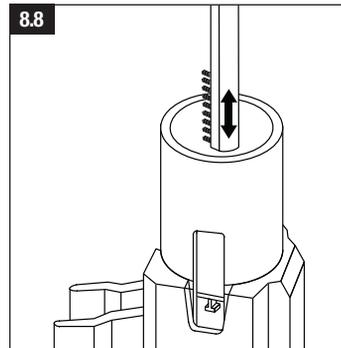
Reinigung der Kolbenführung aussen mit der Flachbürste sowie der Bohrungen hinten mit der Rundbürste (\varnothing 8 mm).

8.7



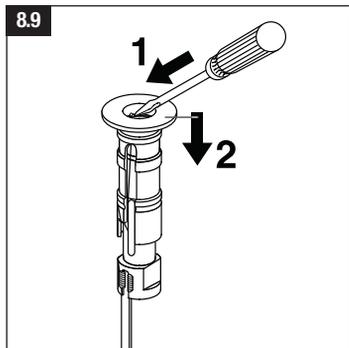
Reinigung der Kolbenführung innen mit der grossen Rundbürste (\varnothing 25 mm).

8.8

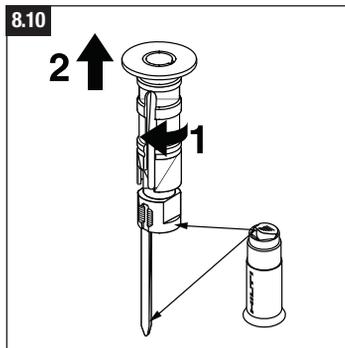


Reinigung vom Gehäuse innen mit der Flachbürste.

Ölen Sie die gereinigten Teile mit Hilti Spay leicht ein.

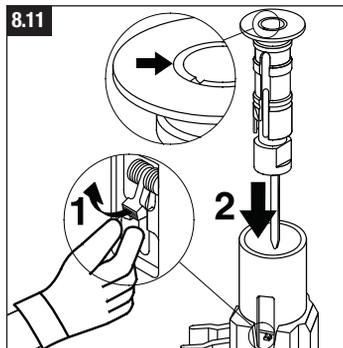


Schiebehülse auf die Kolbenführung montieren: Mit Schraubenzieher den Federstift nach aussen drücken (1) und dann die Schiebehülse auf die Kolbenführung bis auf Anschlag schieben (2).



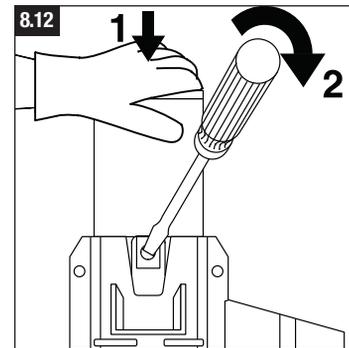
Schiebehülse soweit drehen (1) bis Federstift in der Nut einrastet. Dann Schiebehülse zurückziehen (2) (schlitzförmige Ausnehmungen müssen übereinstimmen).

Schieber und Bund der Kolbenführung mit Hilti Fett einfetten.



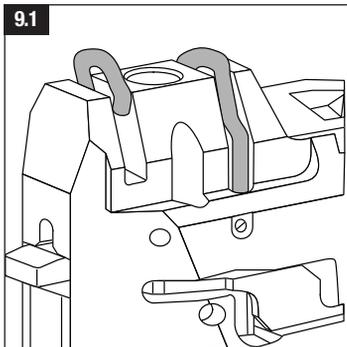
Klinke um 90° ausschwenken und in dieser Position festhalten. Kolbenführung einführen (2). Schiebehülse und Kolbenführung müssen bündig oder knapp unter dem umgebenden Teil liegen.

Position des Schiebers beachten.

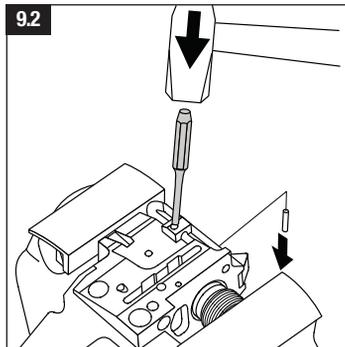


Kolbenführung und Hülse leicht zurückziehen (1) und Anschlagschraube (2) bis zum Endanschlag eindrehen. **Zum Anziehen der Schraube einen grossen Schraubenzieher verwenden. Sollte sich die Schraube während der Handhabung lockern, kann dies Klemmen des Gerätes zur Folge haben.**

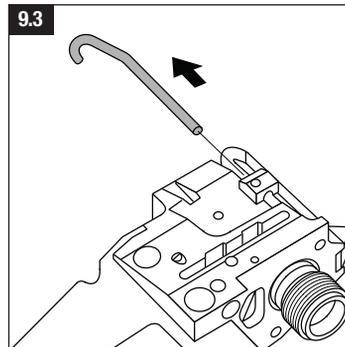
Auswechseln der Kontaktdruckstifte Gerät muss gemäss Punkten 2.1 bis 2.5 entladen werden, bevor weitere Schritte unternommen werden.



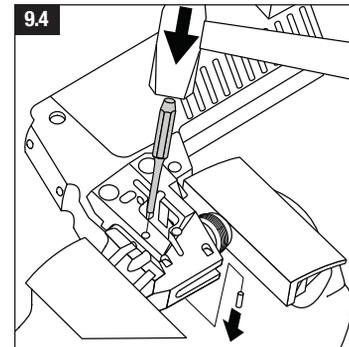
9.1
Zustand der Kontaktdruckstifte überprüfen. Fehlerhafte Kontaktdruckstifte können das Funktionieren des Geräts beeinträchtigen.



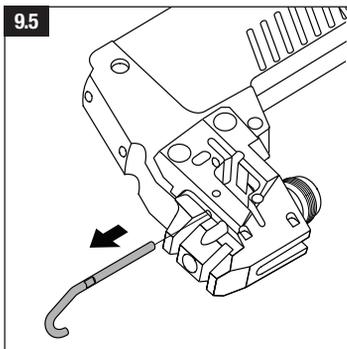
9.2
Zum Entfernen des Federstifts einen Durchtreiber (Ø 3 mm) und Hammer verwenden.



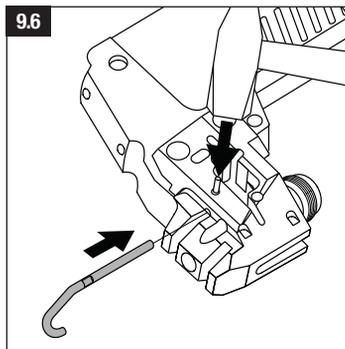
9.3
Eine der beiden fehlerhaften Kontaktdruckstifte von der Standplatte entfernen.



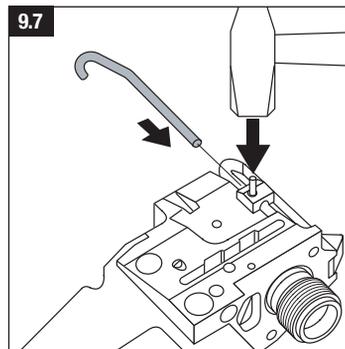
9.4
Standplatte umdrehen und anderen Federstift gemäss Punkt 9.2 entfernen.



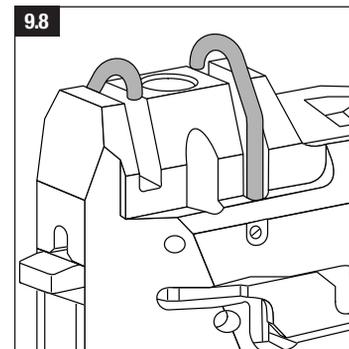
9.5
Anderen fehlerhaften Kontaktdruckstift von der Standplatte entfernen.



9.6
Neuen Kontaktdruckstift in Standplatte einsetzen und mit Federstift befestigen



9.7
Standplatte umdrehen und einen zweiten neuen Kontaktdruckstift gemäss Punkt 9.6 einsetzen.



9.8
Montierte Standplatte mit neuen Kontaktdruckstiften.

Profilblechnägel ENP2 / ENPH2



Stahlstärke (mm)	Schaft-∅ (mm)	Verpackt zu Stück	Bestell-Bezeichnung	Artikel-Nr.
6-Vollstahl	4,5	1000	ENP2-21 L15MXR	258969/5
6-Vollstahl	4,5	1000	ENPH2-21 L15 MXR *	258968/7

* hochfeste Ausführung für Stahlgüten mit höherer Nennzugfestigkeit

Achtung: Erhältlich nur in Deutschland

	Schaft-∅ (mm)	Verpackt zu Stück	Bestell-Bezeichnung	Artikel-Nr.
6-Vollstahl	4,5	1000	ENP2-21 L15MXR	314005/0
6-Vollstahl	4,5	1000	ENPH2-21 L15 MXR *	314006/8

* hochfeste Ausführung für Stahlgüten mit höherer Nutzungsfestigkeit

Spezialkartuschen Kaliber 6,8/18 M40

in Magazinen à 40 Stück



Ladung	Kenfarbe	Verpackt zu Stück	Bestell-Bezeichnung	Artikel-Nr.
starke	blau	400	6,8/18M40 blau	258970/3
sehr starke	rot	400	6,8/18 M40 rot	258971/1
stärkste	schwarz	400	6,8/18M40 schwarz	258972/9

Spezialkartuschen Kaliber 6,8/18 M

in Magazinen à 10 Stück



Ladung	Kenfarbe	Verpackt zu Stück	Bestell-Bezeichnung	Artikel-Nr.
starke	blau	100	6,8/18M blau	50606/3
sehr starke	rot	100	6,8/18 M rot	50603/0
stärkste	schwarz	100	6,8/18M schwarz	50604/8

Zubehör

Beschreibung	Verpackt zu Stück	Bestell-Bezeichnung	Artikel-Nr.
Kolben	1	75/ENP2-L	23268/6
Stoppring	1	Stoppring	23139/9
Fett	1	Fett	203086/4
Spray	1	Spray	59082/8

Prüfbestätigung:



Die in Deutschland erhältlichen Elemente sind vom Institut für Bautechnik in Berlin (DIBT) zur Verwendung bei Konstruktionen mit Profiltafeln aus Stahlblech allgemein bauaufsichtlich zugelassen. Zulassungs-nummer Z-14.1-4.

CIP Prüfbestätigung:

Das Hilti DXA70R ist von der Banc d'épreuve officiel (St. Etienne, Frankreich) bauartgeprüft und mit dem Kennzeichen zugelassen:



Das gelieferte Werkzeug entspricht in allen Teilen dem hinterlegten Baumuster. Die bescheinigen wir durch eine aufgeklebte Prüfplakette.

Unzulässige Mängel, die bei der Anwendung festgestellt werden, sind dem verantwortlichen Leiter der Zulassungsbehörde (PTB) sowie dem Büro der Ständigen Internationalen Kommission (C.I.P.) zu melden.

Hinweis für Deutschland:



Das zusätzliche Prüfzeichen (siehe Bild) dokumentiert, ab wann das Gerät zum Gebrauch freigegeben ist. Es gibt das Quartal des Verkaufs oder das der letzten Wiederholungsprüfung an. Die Jahreszahl steht im kleinen Quadrat und das Quartal in dem Dreieck, das zur Laufmündung zeigt. Zwei Jahre nach dem angegebenen Quartal wird das Zeichen ungültig. Dann ist das Gerät dem Hersteller oder dessen Beauftragter zur erneuten Prüfung vorzulegen. Bei wesentlichen Funktionsmängeln ist das Gerät unverzüglich zur Prüfung vorzulegen oder sicher zu entsorgen.

Lärminformation nach der 3. GSGV vom 18. Januar 1991

Als Gerätekennwerte werden der Schallleistungspegel $L_{WA, 1S}$ nach § 1 (2) 1b) sowie wegen der je nach Anwendung unterschiedlichen Arbeitsplätze der Messflächenschalldruckpegel $L_{pA, imax}$ in 1 m Abstand nach § 1 (2) 1e) angegeben, zusätzlich der arbeitsplatzbezogene Emissionswert nach der Messnorm. Betriebszustand und Aufstellbedingungen – stärkste bestimmungsgemäss zu verwendende Ladung mit angepasstem Setzbolzen, Auslösung auf Stahlplatte senkrecht nach unten – sowie die Messtechnik entsprechend DIN 45635, Teil 34 «Geräuschmessung an Maschinen – Luftschallemission, Hüllflächen-Verfahren – Bolzensetzwerkzeuge».

Lärminformationen bei schwarzer Kartusche und Leistungsstufe 4 (d.h. Maximalleistung)

1b) Schalleistungspegel
 arbeitsplatzbezogener Emissionswert
 (gemessen am Ort der Ohren der Bedienungsperson)

$L_{WA, 1S} = 118 \text{ dB (A)}$
 $L_{pA, imax} = 101 \text{ dB (A)}$

1e) Messflächenschalldruckpegel
 $\overline{L'_{pA, 1S}} = 105 \text{ dB (A)}$

Abweichende Arbeitsbedingungen können zu anderen Emissionswerten führen.

Garantie

Hilti garantiert, dass das gelieferte Gerät frei von Material- oder Fertigungsfehlern ist. Diese Garantie gilt unter der Voraussetzung, dass das Gerät in Übereinstimmung mit der Hilti Bedienungsanleitung richtig eingesetzt und gehandhabt, gepflegt und gereinigt wird, dass alle Garantieansprüche innerhalb von 2 Jahren für das Gerät ab dem Verkaufsdatum (Rechnungsdatum) erfolgen und dass die technische Einheit gewahrt wird, d. h. dass nur Original Hilti Verbrauchsmaterial, Zubehör- und Ersatzteile oder andere, qualitativ gleichwertige Produkte mit dem Gerät verwendet werden.

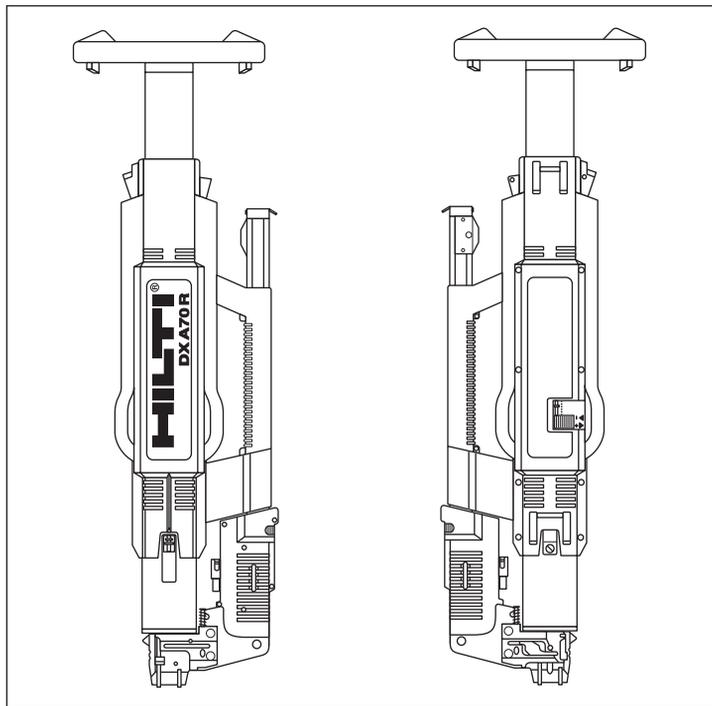
Diese Garantie umfasst die kostenlose Reparatur oder den kostenlosen Ersatz der defekten Teile. Teile, die dem normalen Verschleiss unterliegen, fallen nicht unter diese Garantie.

Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen, soweit nicht zwingende nationale Vorschriften entgegenstehen. Insbesondere haftet Hilti nicht für unmittelbare oder mittelbare, Mangel- oder Mangelfolgeschäden, Verluste oder Kosten im Zusammenhang mit der Verwendung oder wegen der Unmöglichkeit der Verwendung des Gerätes für irgendeinen Zweck. Stillschweigende Zusicherungen für Verwendung oder Eignung für einen bestimmten Zweck werden ausdrücklich ausgeschlossen.

Für Reparatur oder Ersatz sind Gerät und/oder betroffene Teile unverzüglich nach Feststellung des Mangels an die zuständige Hilti Marktorganisation zu senden.

Die vorliegende Garantie umfasst sämtliche Garantieverpflichtungen seitens Hilti und ersetzt alle früheren oder gleichzeitigen Erklärungen, schriftlichen oder mündlichen Verabredungen betreffend Garantien.

The main parts of the tool	21
Safety precautions	22
Operation	23
Unloading the tool	24
Changing the piston and stop ring	25
If the action of the tool becomes stiff	27
Troubleshooting:	
– Procedure if the tool jams	28
– Jamming caused by fasteners / plastic remains in the baseplate	31
– If cartridges jam	32
Care and maintenance	33
Changing the contact pressure pin	35
Fastener and cartridge programme	36
Warranty	37



Technical data

Weight	11.8 kg
Dimensions	970×315×130 mm
Cocking pressure	300 N
Cocking movement	92 mm
Magazine capacity	40/40 (40 nails and 40 cartridges)
Cartridges	6.8/18M40 in 3 power levels (magazine strips of 40) 6.8/18M in 3 power levels (magazine strips of 10)

Technical description

The DXA70R is an extremely powerful and efficient powder-actuated fastening tool. Speed of use, fastener driving power, convenience and economy are the hallmarks of this outstanding product.

The tool has been designed to make the fastening of profiled metal sheeting to steel structures efficient, convenient and economical. The operator stands in an upright position while driving fasteners and while loading and reloading fasteners and cartridge strips, making the tool extremely easy to handle and ideal for large-scale repetitive applications.

The DXA70R permits fasteners to be driven in quick succession, thus saving a great deal of time.

It has a recommended maximum fastening rate of 1,200 fasteners per hour.

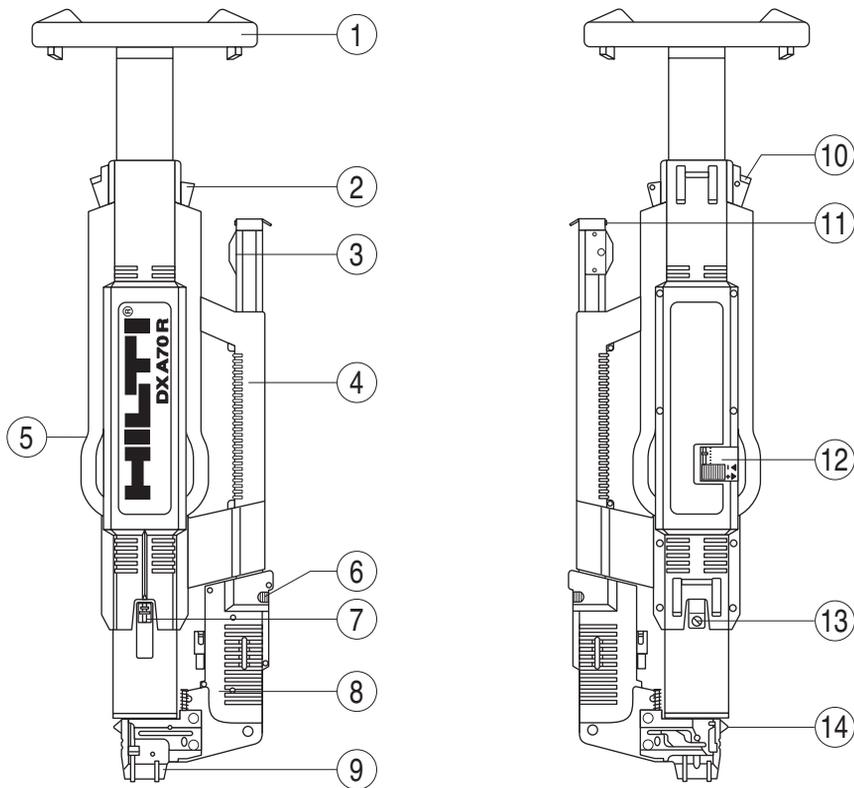
This tool is not approved for use in atmospheres where there may be a risk of explosion.

As with all other Hilti powder-actuated fastening tools, the tool, fastener and cartridge have been designed to operate together as a system. Consequently, faultless operation of the tool can be ensured only when the correct Hilti fasteners and cartridges, or products of equally high quality, are used. The recommendations issued by Hilti concerning applications apply only when these conditions are observed.

Use: This tool has been designed for fastening profiled metal sheets to steel (roof and floor use).

The equipment may only be used for the above-mentioned applications.

The main parts of the tool



DXA70R

- 1 Grip and trigger mechanism
- 2 Cartridge strip exit channel
- 3 Fastener loading guide with device to prevent insertion of ENP 2 MX fastener strips
- 4 Carrying handle
- 5 Loading guide for strips of 10 cartridges
- 6 Release button
- 7 Release lever
- 8 Fastener transport system
- 9 Baseplate *
- 10 Cartridge entry channel
- 11 Retaining mechanism
- 12 Power regulation thumbwheel
- 13 Stop screw
- 14 Stop

* These parts may be replaced by the operator. Only the maintenance procedures described in these operating instructions (care and maintenance, replacement of parts, etc.) may be carried out by the operator. Any other manipulation of the tool or its parts may negatively affect functionality.

Safety precautions

Failure to follow these precautions may result in personal injury.

Warnings

1. Never attempt to use the tool without first having received proper instruction on its use and associated safety precautions. Contact your local Hilti sales representative for assistance.
2. Always use the tool strictly in accordance with the operating instructions. The operating instructions should always be kept with the tool.
3. Never point the tool at yourself or any bystander.
4. Never press the muzzle of the tool against your hand or other part of your body.
5. The operator, and any other persons in the immediate vicinity, must wear suitable protective goggles and a helmet while the tool is in use.

Safety precautions

6. Use the stabiliser/guard whenever possible.
7. Never leave a loaded tool unattended. Always unload the tool before beginning cleaning and servicing, before putting the tool away at the end of the day, before work breaks, and before changing parts.
8. Wear ear protectors when using the tool indoors or in confined areas.
9. Always check that the tool is undamaged and fully functional before it is used. Never attempt to use an incomplete or malfunctioning tool.
10. Keep the arms flexed when the tool is fired (do not straighten the arms). Stop working with the tool if you feel unwell.
11. Always hold the tool perpendicular to the working surface and material in which the fastener is to be driven.
12. Always use genuine Hilti fasteners, cartridges and spare parts, or those of equivalent quality.
13. Never attempt to pry a cartridge from magazine strip or tool.
14. If a cartridge misfires or fails to ignite, proceed as follows:
 - Keep the tool against the working surface for 30 seconds.
 - If the cartridge still fails to fire, withdraw the tool from the working surface, taking care that it is not pointed towards your body or bystanders.
 - Cycle the tool so that the magazine strip is transported to the next cartridge. Use up the remaining cartridges on the strip. Remove the used cartridge strip and dispose of it in such a way that it can be neither reused nor misused.
15. Never attempt to drive a fastener in an existing hole, except where recommended by Hilti, e. g. when using the DX-Kwik system.
16. Always keep the tool and cartridges in a closed container in a safe place when not in use.
17. Do not make fastenings in an explosive or flammable atmosphere, except when tool is approved for such use.
18. Application recommendations must always be observed.
19. Before using the tool, make sure that no one is standing behind or below the point where fasteners are to be driven.
20. Do not disassemble the tool while it is hot.
21. Never exceed the recommended maximum fastener driving rate (number of fastenings per hour). The tool may otherwise overheat.
22. Never attempt to redrive the same fastener.

23. The applicable national regulations must always be observed, particularly those relating to accident prevention.

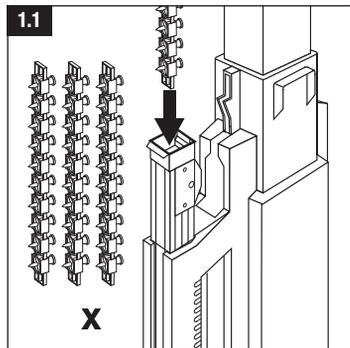
Through-shot and ricochet prevention

The piston principle employed results in low fastener velocity and dissipation of excess driving power. Nonetheless, if the tool is used incorrectly (e.g. a fastener is driven into unsupported sheet metal), through-shots are still possible. **For safety reasons, no one should stand below or behind the point where a fastener is to be driven.**

Contact pressure safety device

This safety device prevents the loaded tool from being fired unless it is pressed against a firm working surface. The tool can only be fired after it has been cocked by pressing it against the working surface. In doing so, the cocking pins must be pressed in fully, overcoming a cocking force of approx. 300 N and cocking movement of approx. 92 mm.

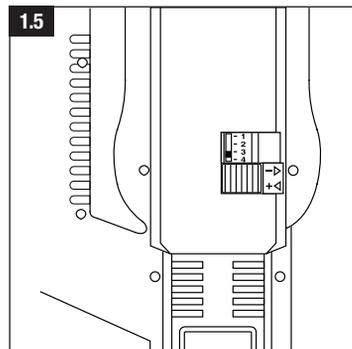
Operation



Loading MXR fastener strips

- Insert 4 magazine strips from above in the fastener loading guide.
- Firmly press in the last strip as far as it will go in the guide.

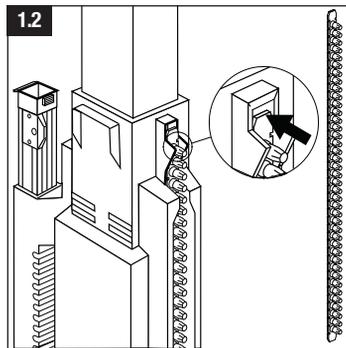
Note: Use only MXR fastener strips (grey).



Power regulation

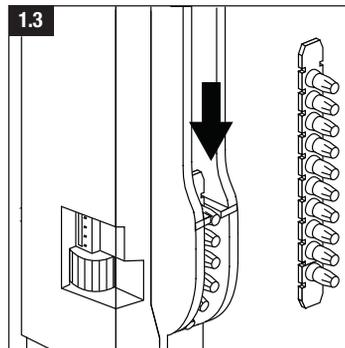
Fastener driving power can be regulated by rotating the thumbwheel. The pointer indicates the selected power level.

(Level 1 = minimum, level 4 = maximum).



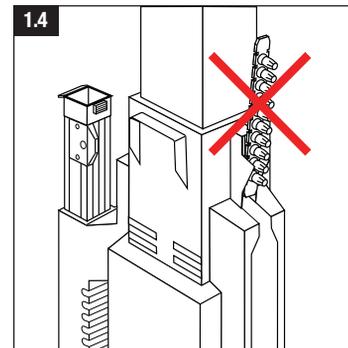
Loading Hilti 6.8/18 M cartridge strips (strips of 40)

Insert a strip of 40 cartridges from above in the cartridge loading guide.

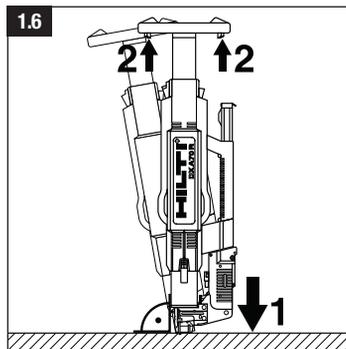


Loading Hilti 6.8/18 M cartridge strips (strips of 10)

Insert a strip of 10 cartridges in the loading guide for strips of 10.

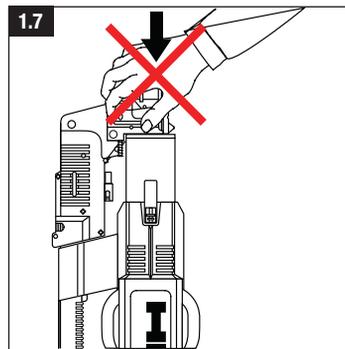


Caution: Strips of 10 cartridges must not be inserted through the upper cartridge strip loading guide. This will cause jamming.

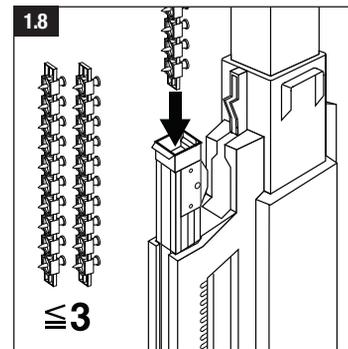


Driving a fastener

Hold the tool at right angles to the base material (1). Press it down firmly against the work surface and pull the trigger (2).



Caution: Never use the palm of the hand or other part of the body to push down the baseplate. This could present a risk of personal injury.

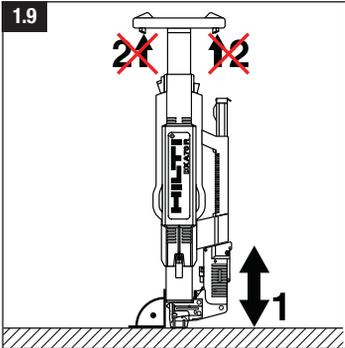


Loading fewer than 4 MXR fastener strips

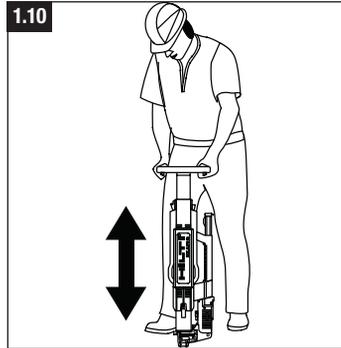
Insert magazine strips from above in the fastener loading guide.

Note: Use only MXR fastener strips (grey).

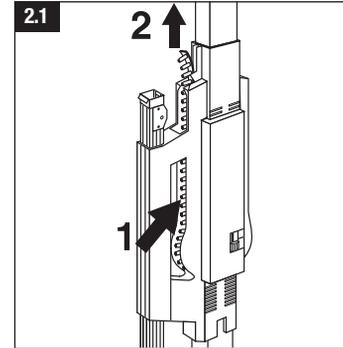
Unloading the tool



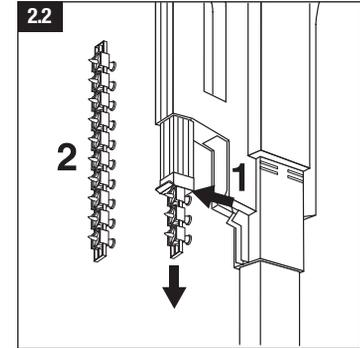
Loading fewer than 4 MXR fastener strips
Press the tool approx. 3 times down against the work surface till the first fastener advances to the fastening position (1). Do not pull the trigger (2).



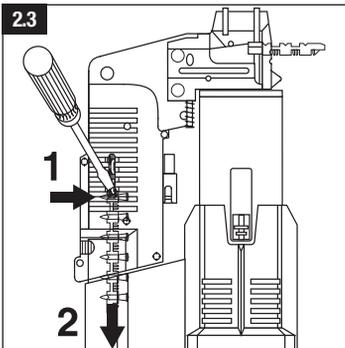
Important: Press the tool down fully and release it completely before moving to the next fastening point. Failure to observe this will cause malfunctioning and jamming of the cartridge transport system.



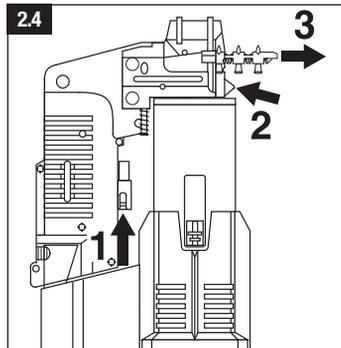
Unloading the cartridge strip
Use the fingers or a screwdriver to push the cartridge strip upwards through the exit channel (1). Pull the strip out completely (2).



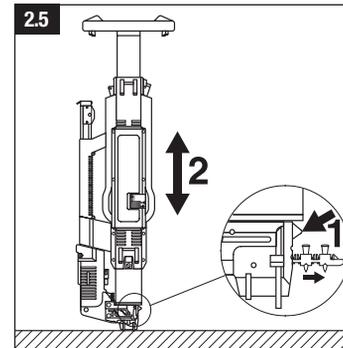
Unloading fastener strips
Turn the tool upside-down or at least on its side. Disengage the retaining mechanism manually by pressing on the lever (1) and allow the fastener strips to fall out (2).



Removing fastener strips
Push the transport lever (1) to the side (at the point where the fastener loading guide meets the fastener transport system). Allow the fastener strip to fall back (assist by pushing if necessary) into the fastener loading guide (2).



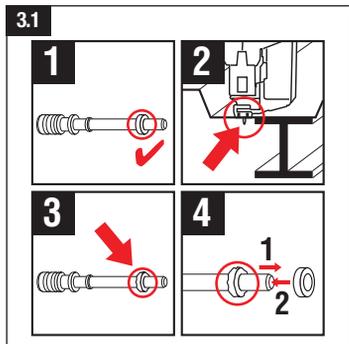
Advance the fastener strips remaining in the fastener transport system by pressing the fastener transport pawl until the strips project far enough to be pulled out (3) after pressing the stop (2).



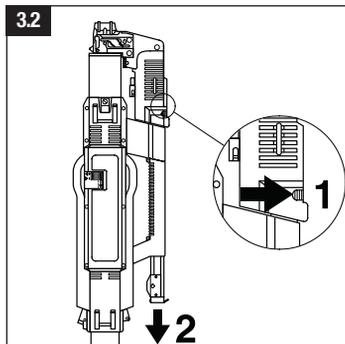
If the fastener strips cannot be pulled out of the baseplate, press and hold down the stop (1). Press the muzzle of the tool against the work surface several times until the strip projects from the baseplate. Continue as described at 2.4.

Changing the piston and stop ring

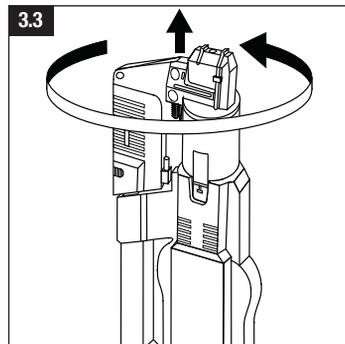
The tool **must** be unloaded as described at 2.1 to 2.5 before continuing.



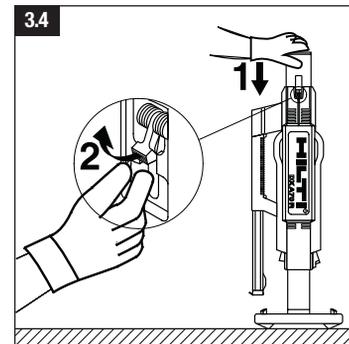
Important: The stop ring must be changed each time a fastener has been driven into unsupported steel (fastener misses the supporting beam).



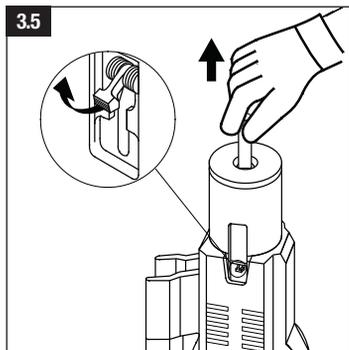
Turn the tool upside down. Pull the release button to disengage the fastener loading guide (1). Slide it back (2).



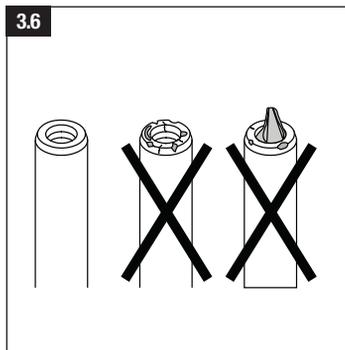
Unscrew the baseplate with the fastener transport system in a counter-clockwise direction.



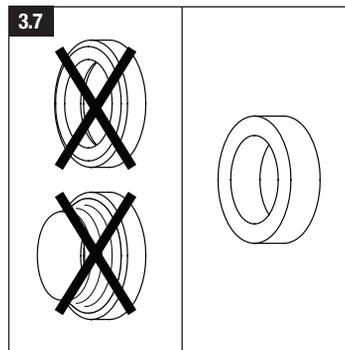
Press the tool down slightly (1) and pull the release lever out at right angles (2). Caution: Wear gloves – the parts may be very hot! Hold the lever in this position and release pressure on the tool (the lever remains in the extended position).



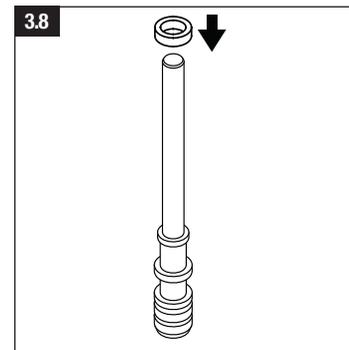
Check the condition of the face of the piston and the stop ring. **Wear gloves to protect the hands (the parts may be very hot!).**



Replace the piston if signs of damage or chipping etc. are visible.

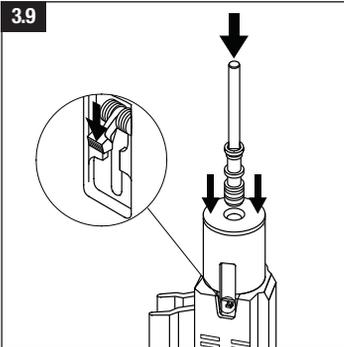


Replace the stop ring if signs of damage are visible.



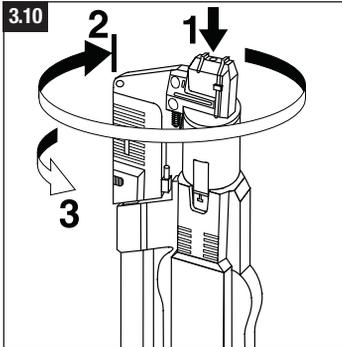
Put a new stop ring on the piston.

3.9



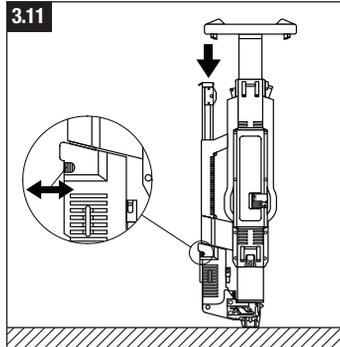
Insert a new piston. **Don't forget the stop ring!** Press the piston and sleeve down slightly until the mechanism engages automatically.

3.10



Position the baseplate with the fastener transport system on the tool, press it down towards the thread (1) and screw it on as far as it will go (2). Afterwards, turn it back in the opposite direction until the fastener transport system and fastener loading guide are in alignment (3).

3.11



Press the fastener loading guide down until it engages with the fastener transport system.

If the action of the tool becomes stiff

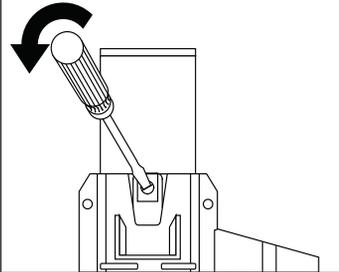
If it takes considerable force to press the tool down (cocking movement) or if the tool does not return to its outset position after lifting it away from the working surface, proceed as follows:

4.1

The tool **must** be unloaded as described at 2.1 to 2.5 ("Unloading the tool") before proceeding.

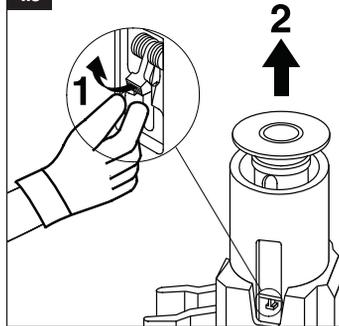
Remove the baseplate and fastener transport system as described at 3.1 to 3.5 ("Changing the piston and stop ring").

4.2



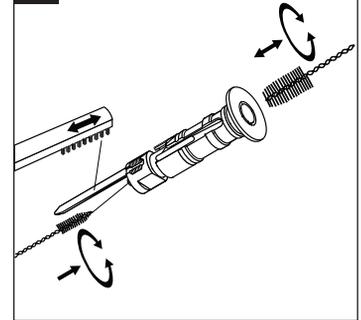
Unscrew the stop screw as far as it will go.

4.3



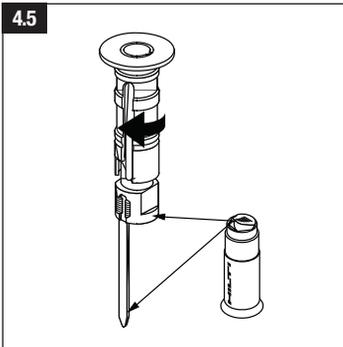
Pull the release lever out at right angles and hold it in this position (1). Pull out the piston guide (2).

4.4



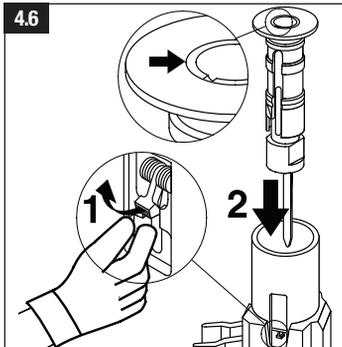
Use brushes to clean the inside and outside surfaces of the piston guide.

4.5



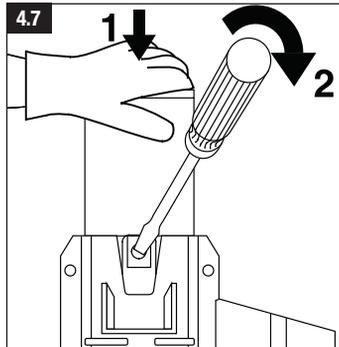
Lubricate the slider and collar of the piston guide with Hilti grease.

4.6



Pull the release lever out at right angles to the tool and hold it in this position (1). Insert the piston guide (2). The sliding sleeve and the piston guide must lie flush or be slightly lower than the surrounding part. **Note the position of the slider.**

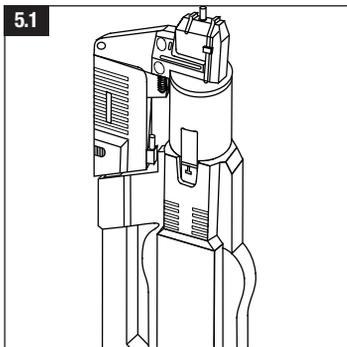
4.7



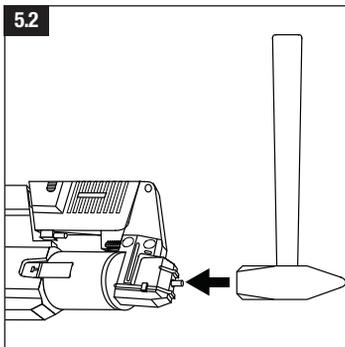
Push the piston guide and sleeve back slightly (1) and tighten the stop screw (2) as far as it will go. **Use a large screwdriver to tighten the screw. If it works loose during use it may cause jamming.**

Troubleshooting – if the tool jams

Excess energy (e.g. if a fastener misses the supporting beam) is taken up by the stop ring inside the tool. Should the stop ring become so badly deformed that the tool mechanism does not return to its outset position when pressure is released, proceed as follows:

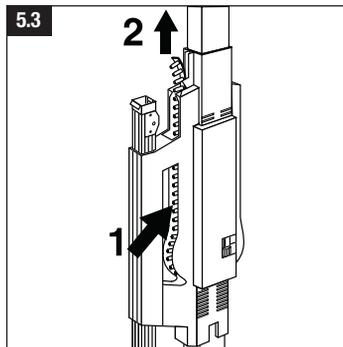


A fastener misses the supporting beam and the tool jams as a result.



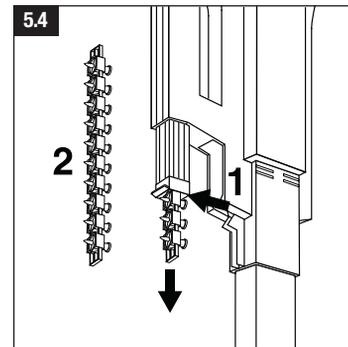
If the piston becomes stuck in the foremost position, turn the tool **on its side** and use a hammer to knock the piston back.

Caution: The tool is under spring pressure and will return to the extended position.



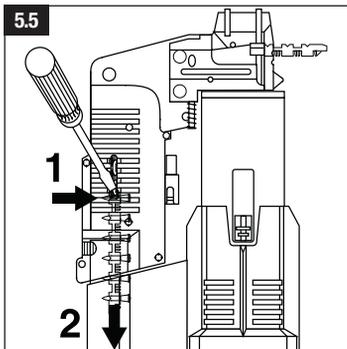
Unloading the cartridge strip

Use the fingers or a screwdriver to push the cartridge strip upwards through the exit channel (1). Pull the strip out completely (2).



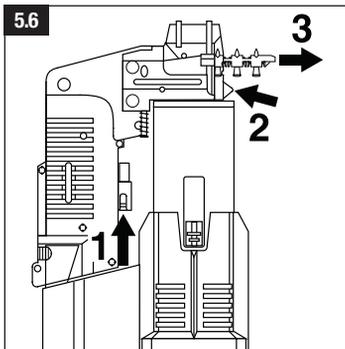
Unloading fastener strips

Turn the tool upside-down or at least on its side. Disengage the retaining mechanism manually by pressing on the lever (1) and allow the fastener strips to fall out (2).

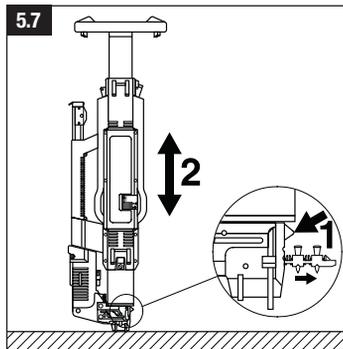


Removing fastener strips

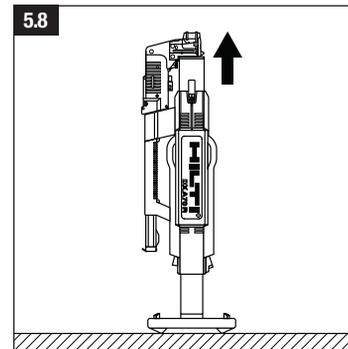
Push the transport lever (1) to the side (at the point where the fastener loading guide meets the fastener transport system). Allow the fastener strip to fall back (assist by pushing if necessary) into the fastener loading guide (2).



Advance the fastener strips remaining in the fastener transport system by pressing the fastener transport pawl until the strips project far enough to be pulled out (3) after pressing the stop (2).

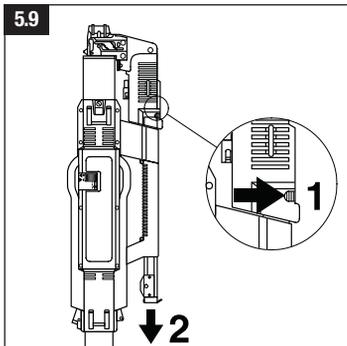


If the fastener strips cannot be pulled out of the baseplate, press and hold down the stop (1). Press the muzzle of the tool against the work surface several times until the strip projects from the baseplate. Continue as described at 5.6.

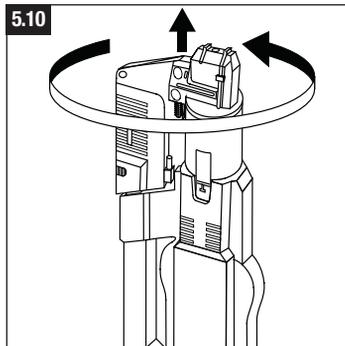


Release pressure on the tool and allow it to return to the extended position.

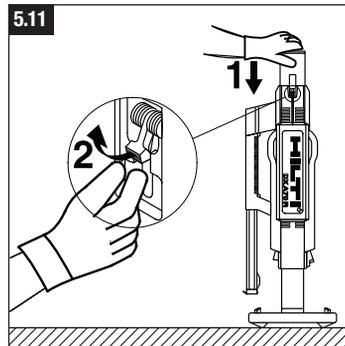
Troubleshooting – if the tool jams



Turn the tool upside down and pull the release button to disengage the fastener loading guide (1). Slide it back (2).

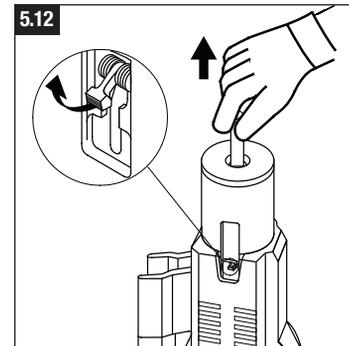


Unscrew the baseplate with the fastener transport system in a counter-clockwise direction.

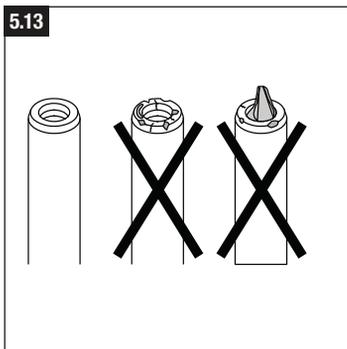


Press the tool down slightly (1) and pull the release lever out at right angles (2).

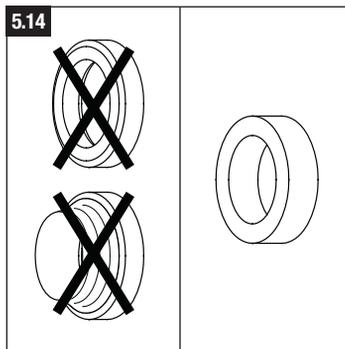
Caution: Wear gloves – the parts may be very hot! Hold the lever in this position and release pressure on the tool (the lever remains in the extended position).



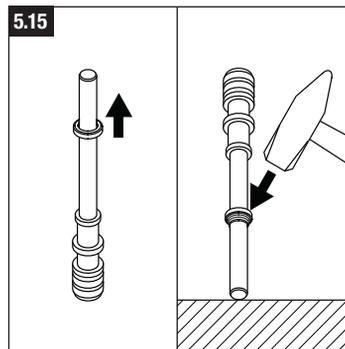
Check the condition of the face of the piston and the stop ring. **Wear gloves to protect the hands (the parts may be very hot).**



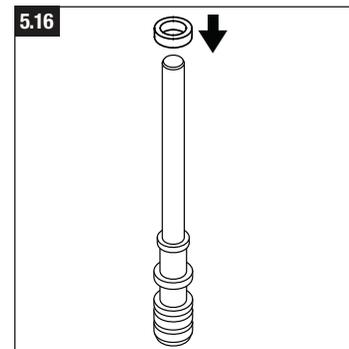
Replace the piston of signs if damage or chipping etc. are visible.



Replace the stop ring if signs of damage or chipping etc. are visible.

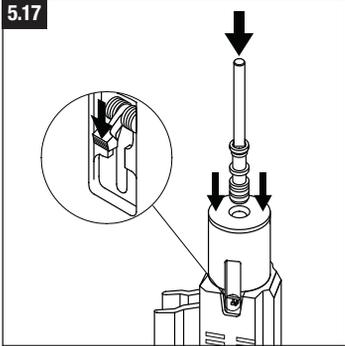


If the stop ring is stuck on the piston it may require the use of some force to remove it. Use a hammer if necessary.

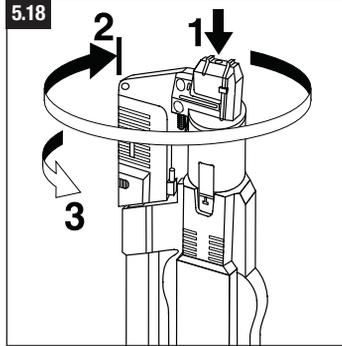


Put a new stop ring on the piston.

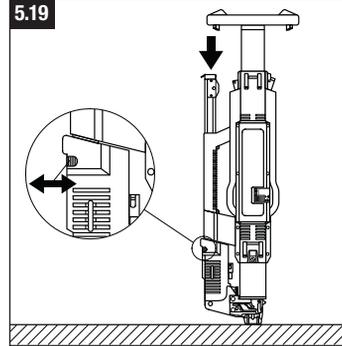
Troubleshooting – if the tool jams



Insert the piston. **Don't forget the stop ring!** Press the piston and sleeve down slightly until the mechanism engages automatically.

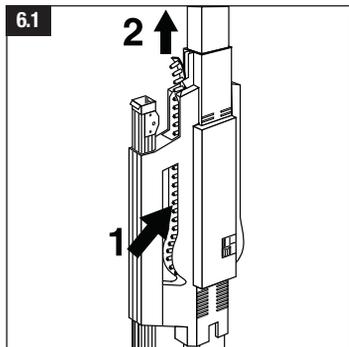


Position the baseplate with the fastener transport system on the tool, press it down towards the thread (1) and screw it on as far as it will go (2). Afterwards, turn it back in the opposite direction until the fastener transport system and the fastener loading guide are in alignment (3).



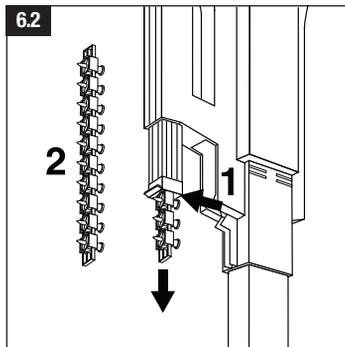
Press the fastener loading guide down until it engages with the fastener transport system.

Troubleshooting – jamming caused by nails or plastic remains in the baseplate



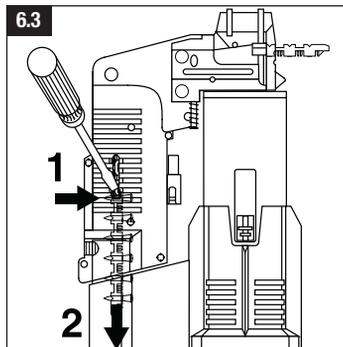
Unloading the cartridge strip

Use the fingers or a screwdriver to push the cartridge strip upwards through the exit channel (1). Pull the strip out completely (2).



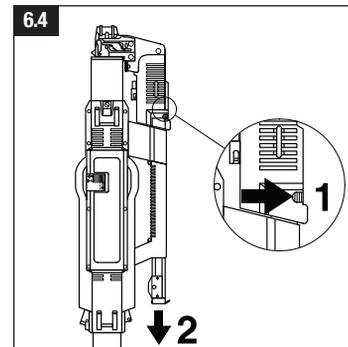
Unloading fastener strips

Turn the tool upside-down or at least on its side. Disengage the retaining mechanism manually by pressing on the lever (1) and allow the fastener strips to fall out (2).

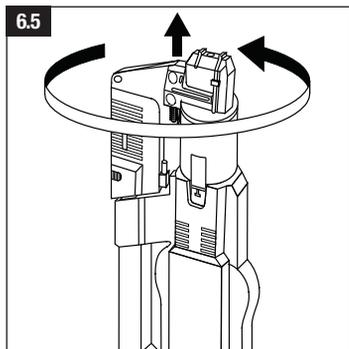


Removing fastener strips

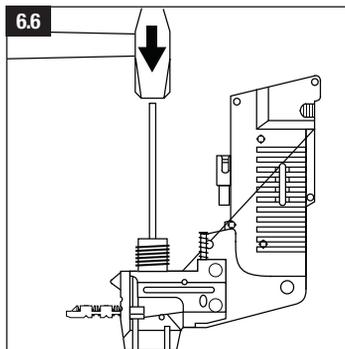
Push the transport lever (1) to the side (at the point where the fastener loading guide meets the fastener transport system). Allow the fastener strip to fall back (assist by pushing if necessary) into the fastener loading guide (2).



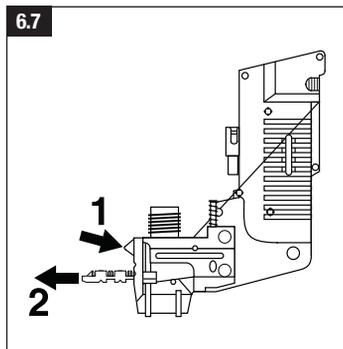
Pull the release button to disengage the fastener loading guide (1). Slide it back (2).



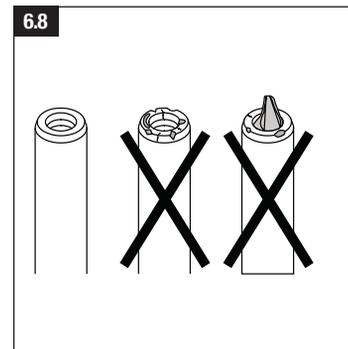
Turn the tool upside down and unscrew the baseplate with the fastener transport system in a counter-clockwise direction.



Remove nails and plastic remains from the baseplate.



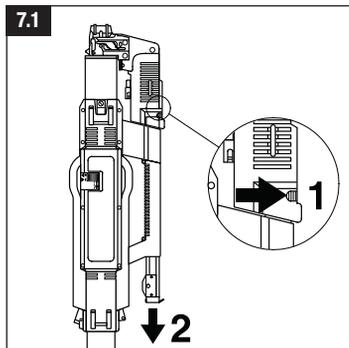
Push down (hold) the stop on the baseplate (1) and then pull out the fastener strips (2).



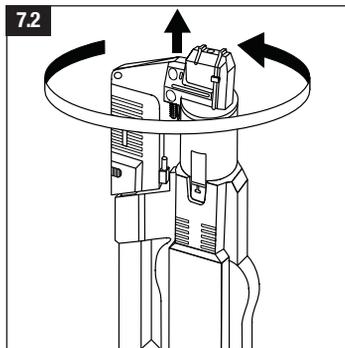
Check the condition of the face of the piston.

Assemble the piston, stop ring and the baseplate with the fastener transport system in accordance with the instructions at sections 3.7 to 3.11.

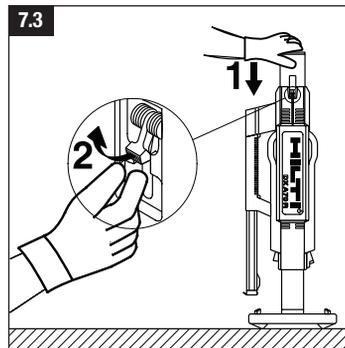
Troubleshooting – if cartridges jam **Important:** Pull out the cartridges while the tool is still warm or its action will become stiffer and the cartridges more difficult to remove.



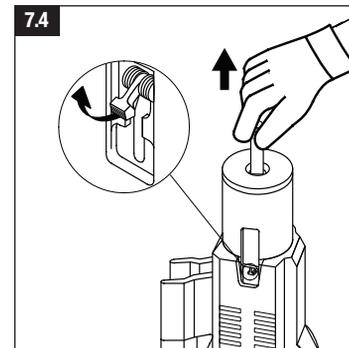
Turn the tool upside down and pull the release button to disengage the fastener loading guide (1). Slide it back (2).



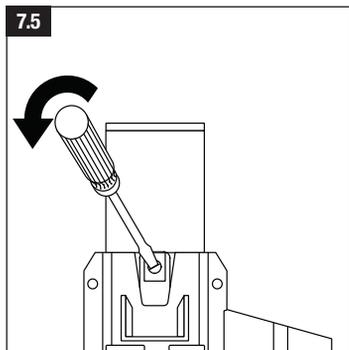
Unscrew the baseplate with the fastener transport system in a counterclockwise direction.



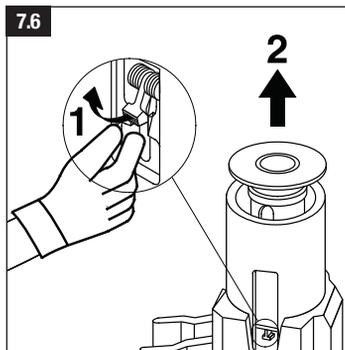
Press the tool down slightly (1) and pull the release lever out at right angles (2). Caution: Wear gloves – the parts may be very hot! Hold the lever in this position and release pressure on the tool (the lever remains in the extended position).



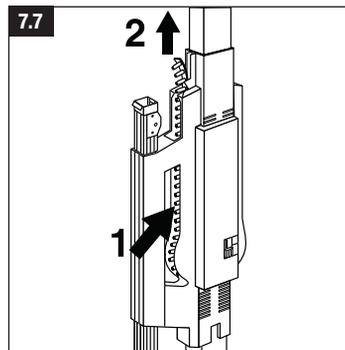
Remove the piston and stop ring.



Unscrew the stop screw as far as it will go.



Pull the release lever out at right angles and hold it in this position (1). Pull out the piston guide (2).



Unloading the cartridge strip
Use a screwdriver to push the cartridge strip upwards through the exit channel (1). Pull the strip out completely (2). Apply some force if necessary.

Care and maintenance

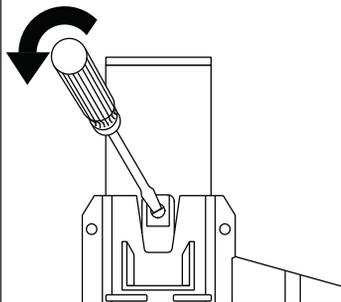
The tool should be cleaned at least once every week or, if subjected to heavy use, after driving approx. 15,000 fasteners.

8.1

The tool **must** be unloaded as described at 2.1 to 2.5 ("Unloading the tool") before proceeding.

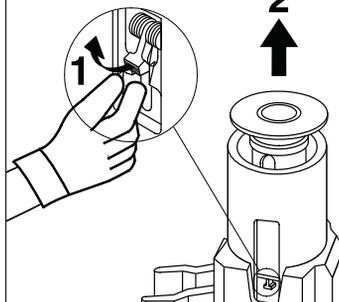
Remove the baseplate and piston as described at 3.2 to 3.5 ("Changing the piston and stop ring").

8.2



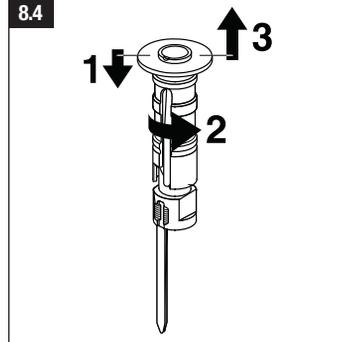
Unscrew the stop screw as far as it will go.

8.3



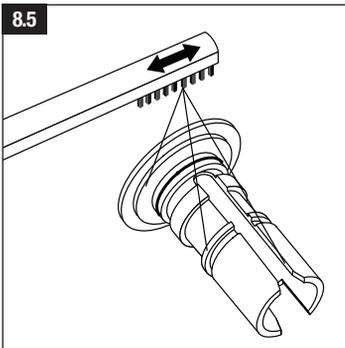
Pull the release lever out at right angles and hold it in this position (1). Pull out the piston guide (2).

8.4



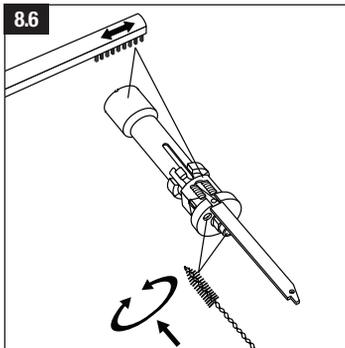
Remove the sliding sleeve from the piston guide as follows: Press down (1), turn through 90° (2) and pull the sleeve off (3).

8.5



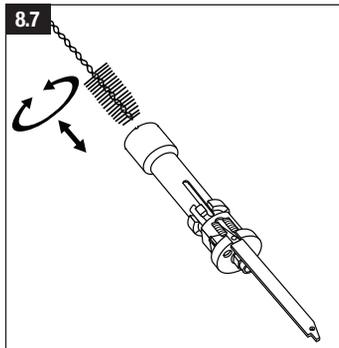
Use the flat brush to clean the outside and inside surfaces and shoulders of the sliding sleeve.

8.6



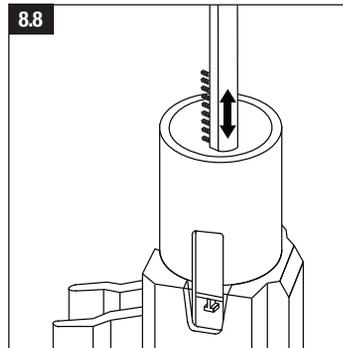
Use the flat brush to clean the outside surfaces of the piston guide. Use the round brush (8 mm dia.) to clean the bores at the rear.

8.7



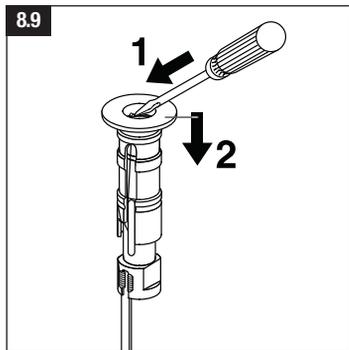
Use the large round brush (25 mm dia.) to clean the inside surfaces of the piston guide.

8.8

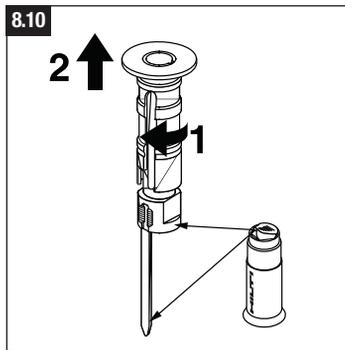


Use the flat brush to clean inside the housing.

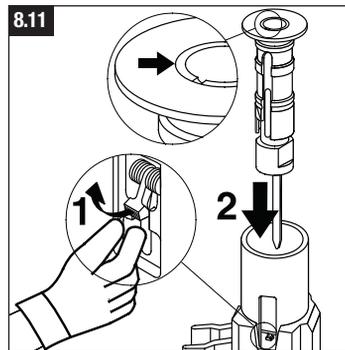
Lubricate the parts sparingly with Hilti spray.



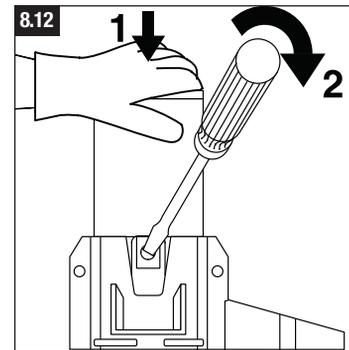
Assemble the sliding sleeve and piston guide as follows: Use a screwdriver to press the spring pin outwards (1) and then push the sliding sleeve on to the piston guide as far as it will go (2).



Turn the sliding sleeve (1) until the spring pin engages in the groove. Pull the sliding sleeve (2) back (the slots / grooves must be in alignment). **Lubricate the slider and collar of the piston guide with Hilti grease.**



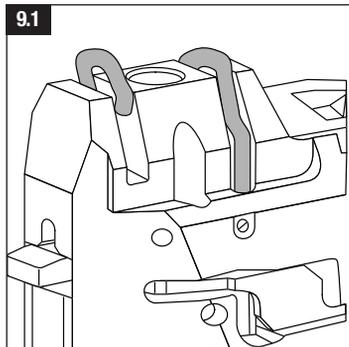
Pull the release lever out at right angles to the tool and hold it in this position. Insert the piston guide (2). The sliding sleeve and the piston guide must lie flush or be slightly lower than the surrounding part. **Note the position of the slider.**



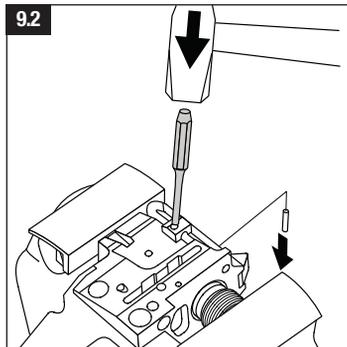
Push the piston guide and sleeve back slightly (1) and tighten the stop screw (2) as far as it will go. **Use a large screwdriver to tighten the screw. If it works loose during use it may cause jamming.**

Changing the contact pressure pins

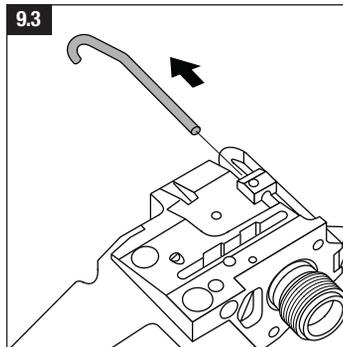
The tool **must** be unloaded as described at 2.1 to 2.5 before continuing.



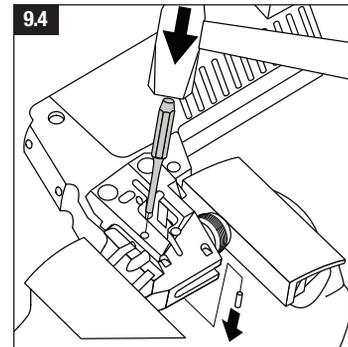
Check the condition of the contact pressure pins. With deformed contact pressure pins, the tool may not function properly.



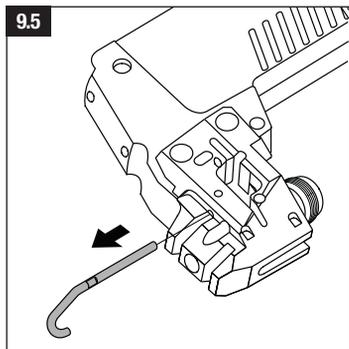
Use a punch (3 mm dia.) and a hammer to remove the spring pin.



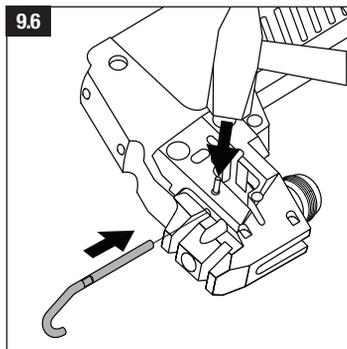
Remove one of the two deformed contact pressure pins from the baseplate.



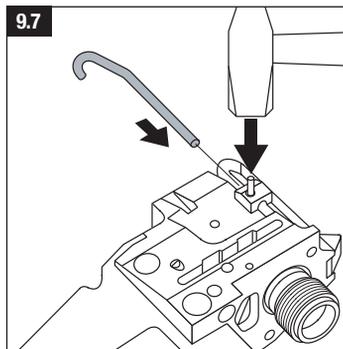
Turn the other side of the baseplate up and remove the remaining spring pin in the same manner as described at 9.2.



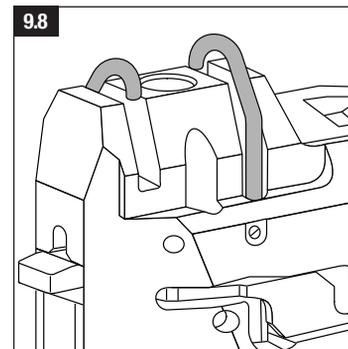
Remove the other deformed contact pressure pin from the baseplate.



Insert a new contact pressure pin into the baseplate and fix it with a spring pin.



Turn the other side of the baseplate up and insert another new contact pressure pin in the same manner as described at 9.6.



The baseplate assembled with new contact pressure pins.

ENP2 / ENPH2 nails for profiled metal sheeting



Steel thick. (mm)	Shank dia. (mm)	Box contents	Ordering designation	Item no.
6-solid steel	4.5	1000	ENP2-21 L15MXR	258969/5
6-solid steel	4.5	1000	ENPH2-21 L15MXR *	258968/7

* High-strength nail for steel grades of higher nominal strengths

Special cartridges, 6.8/18 M calibre

in magazine strips of 40



Power level	Colour	Box contents	Ordering designation	Item no.
Heavy	blue	400	6.8/18M40 blue	258970/3
Extra heavy	red	400	6.8/18M40 red	258971/1
Magnum	black	400	6.8/18M40 black	258972/9

Special cartridges, 6.8/18 M calibre

in magazine strips of 10



Power level	Colour	Box contents	Ordering designation	Item no.
Heavy	blue	100	6.8/18M blue	50606/3
Extra heavy	red	100	6.8/18M red	50603/0
Magnum	black	100	6.8/18M black	50604/8

Accessories

Description	Box contents	Ordering designation	Item no.
Piston	1	75/ENP2-L	23268/6
Stop ring	1	Stop ring	23139/9
Grease	1	Grease	203086/4
Spray	1	Spray	59082/8

CIP certificate of approval

The Hilti DXA70 R carries the official mark of approval of the Banc d'épreuve officiel (St. Etienne, France).



All parts of the tool supplied correspond to the specimen provided for testing.

Unacceptable/inadmissible defects, deficiencies, etc. that are determined during use of the

tool must be reported to the manager responsible at the approval authority (St. Etienne, France) and to the Office of the Permanent International Commission (C.I.P.).

Confirmation of approval



The fasteners have been approved by the (DIBT), Institut für Bautechnik in Berlin (German construction supervisory authority) for use in construction with profiled metal sheets. Approval number Z-14.1-4.

Noise information

as per German legislation (3. GSGV dated January 18, 1991)

The noise (power) level $L_{WA, 1S}$ as per § 1 (2) 1b) applicable to the tool and, due to different workplaces depending on the application for which the tool is used, also the noise (pressure) level L_{pA} , $L_{pA, max}$ at the measurement surface of 1 metre as per § 1 (2) 1e), are given in addition to the workplace related noise emission value in accordance with the noise measurement standard. Operating conditions and circumstances of use: most powerful cartridge power load in accordance with instructions for use with suitable nail or stud fired vertically downwards into a steel plate and in accordance with the means of measurement DIN 45635, part 34 «Measurement of the noise emitted by powder-actuated fastening tools».

Noise information

With black cartridge and power setting 4 (i. e. maximum power)

1b) Noise (power) level $L_{WA, 1S} = 118 \text{ dB (A)}$
 workplace relevant emission value
 (measured at operator ear level) $L_{pA, max} = 101 \text{ dB (A)}$

1e) Noise (pressure) level $\overline{L}_{pA, 1S} = 105 \text{ dB (A)}$

Variations in operating conditions may cause deviations from these noise emission values.

Warranty

Hilti warrants that the tool supplied is free of defects in material and workmanship. This warranty is valid so long as the tool is operated and handled correctly, cleaned and serviced properly and in accordance with the Hilti operating instructions, all warranty claims are made within 2 years for the tool from the date of the sale (invoice date), and the technical system is maintained. This means that only original Hilti consumables, components and spare parts, or other products of equivalent quality, may be used in the tool.

This warranty provides the free-of-charge repair or replacement of defective parts only. Parts requiring repair or replacement as a result of normal wear and tear are not covered by this warranty. **Additional claims are excluded, unless stringent national rules prohibit such exclusions. In particular, Hilti is not obligated for direct, indirect, incidental or consequential damages, losses or expenses in connection with, or by reason of, the use of, or inability to use the tool for any purpose. Implied warranties of merchantability and fitness for a particular purpose are specifically excluded.**

For repair or replacement, send tool and/or related parts immediately upon discovery of the defect to the address of the local Hilti marketing organization provided.

This constitutes Hilti's entire obligation with regard to warranty and supersedes all prior or contemporaneous comments and oral or written agreements concerning warranties.

DEUTSCHLAND:

Hilti Deutschland GmbH
Hiltistraße 22, 86916 Kaufering
Ihr direkter Draht zu Hilti:
Bau/Holz/Metall: 0 130/18 20 10
SHK/Elektro: 0 130/18 20 20
Industrie/Behörden: 0 130/18 20 30

ÖSTERREICH:

Hilti Austria Gesellschaft m. b. H.
Zentrale
1231 Wien
Altmanndorfer Straße 165
Telefon: 01/661 01
Telefax: 01/661 01 (DW 340)
Telex: 1-32562
BTX* 6123 #

SCHWEIZ:

Hauptverwaltung/Administration:
Hilti (Schweiz) AG
Soodstrasse 61
8134 Adliswil/Zürich
Telefon 0844/84 84 85
Telefax 0844/84 84 86

GREAT BRITAIN:

Hilti (Gt. Britain) Limited
Hilti House
1 Trafford Wharf Road, Trafford Park
Manchester M17 1BY
Telephone 0161-8861000
Fax 0161-848 8876
Credit Service Line: 0161-886 13 00

IRELAND:

Hilti (Fastening Systems) Limited
Dublin Office:
Dublin Industrial Estate
Finglas Road, Glasnevin
Dublin 11
Telephone (01) 303422
Telefax (01) 303569

FRANCE:

Hilti-France
Siège social:
1, Rue Jean Mermoz
Rond point Mérantais
78778 Magny-les-Hameaux cedex.
Tél.: 01 30.12.50.00
Télécopie: 01 30.12.50.12
Service Clients: 0 800 397 397

BELGIE/BELGIQUE:

Hilti Belgium N. V.
Bettegem 12
B-1731 Asse/Zellik
Tel. 02/467 79 11, Telefax 02/466 58 02

ITALIA:

Hilti Italia s.p.a.
Via Flumendosa 16
20132 Milano
Tel. (02) 2127 21
Fax (02) 2590 21 89

NEDERLAND:

Hilti Nederland B. V.
Postbus 92 – Industrieweg 5
2650 AB Berkel en Rodenrijs
Tel. (010) 519 11 00 (General)
Tel. (010) 519 11 11 (Customer service)
Fax (010) 519 11 98 (General)
Fax (010) 519 11 99 (Customer service)

ESPAÑA:

Hilti Española, S. A.
Isla de Java, 35
28034 Madrid
Teléfono 334.22.00, Fax 358.04.46