

## HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY BẮN ĐINH KHÍ NÉN

Áp dụng cho các model: 422J, F50, F30G, T50, ST64, ST38 có cấu tạo, nguyên lý vận hành tương đương.

### Thông tin model và quy cách đinh

| Model | Quy cách đinh                                                                              |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1013J | Đinh U (ghim U)<br>Đường kính đinh 1.15mmx0.58mm; bản đinh 10mm; chiều dài chân từ 10-13mm |
| 422J  | Đinh U (ghim U)<br>Đường kính đinh 1,2mm x 0,6mm; bản đinh 5,2mm; chiều dài 13–22mm.       |
| F50   | Đinh thẳng (ghim thẳng)<br>Đường kính đinh 1,25mm x 1,05mm; chiều dài 15–50mm.             |
| F30G  | Đinh thẳng (ghim thẳng)<br>Đường kính đinh 1,25mm x 1,05mm; chiều dài 10–30mm.             |
| T50   | Đinh T (ghim T)<br>Đường kính đinh 1,6mm x 1,4mm; chiều dài 20–50mm.                       |
| ST38  | Đinh T (ghim T)<br>Dây đinh 2.2mm, chiều dài 18-38mm                                       |
| ST64  | Đinh T (ghim T)<br>Dây đinh 2.2mm, chiều dài 18-64mm                                       |

### LƯU Ý AN TOÀN KHI SỬ DỤNG

- Đọc kỹ hướng dẫn trước khi sử dụng máy bắn đinh.
- Luôn đeo kính bảo hộ và thiết bị bảo vệ tai khi vận hành.
- Chỉ sử dụng khí nén sạch, khô; không dùng oxy, gas hoặc các loại khí dễ cháy nổ làm nguồn cấp.
- Không chĩa đầu máy hoặc miệng bắn vào người, kể cả khi chưa lắp đinh.
- Không bóp cò khi máy chưa được đặt đúng vị trí trên bề mặt làm việc.
- Chọn đúng loại đinh và đúng quy cách theo từng model để tránh kẹt đinh hoặc hỏng dụng cụ.
- Khi không sử dụng, khi nạp đinh hoặc khi bảo dưỡng, phải tháo đầu nối khí ra khỏi máy.
- Không sử dụng máy gần vật liệu dễ cháy nổ.
- Không tự ý tháo rời hoặc sửa chữa khi chưa có chuyên môn kỹ thuật.

### YÊU CẦU VỀ NGUỒN KHÍ NÉN

- Áp suất làm việc khuyến nghị: 4,5–7,5 kgf/cm<sup>2</sup>.
- Nên lắp bộ lọc khí để loại bỏ nước, bụi bẩn và tạp chất trong đường khí.
- Ống hơi cao su dẫn khí không nên dài quá 5 mét.
- Đường khí không được rò rỉ; ống hơi phải sạch, khô và không có mảnh vụn bên trong

## HƯỚNG DẪN NẠP ĐINH

- Tháo đầu nối khí khỏi máy trước khi nạp đinh.
- Chọn đúng loại đinh theo model và quy cách sử dụng.
- Kéo thanh đẩy đinh hoặc mở băng đinh theo cấu tạo của máy.
- Đặt đinh vào rãnh/băng đinh đúng chiều.
- Kết nối lại nguồn khí sau khi đã kiểm tra đinh được nạp đúng vị trí.

## THAO TÁC BẮN ĐINH

- Đặt đầu máy vuông góc và ép sát vào bề mặt cần bắn.
- Giữ chắc tay cầm, đảm bảo phôi ổn định trước khi bóp cò.
- Bóp cò để bắn đinh.
- Không bắn thử khi trong băng đinh không có đinh vì có thể làm hỏng kim bắn.
- Không bắn vào không khí hoặc bắn về hướng không kiểm soát.

## BẢO DƯỠNG

- Trước khi sử dụng, nhỏ 1–2 giọt dầu bôi trơn chuyên dụng vào đầu cấp khí.
- Giữ băng đinh, rãnh đinh và đầu máy sạch, không để bám bụi, keo hoặc mảnh vụn.
- Kiểm tra định kỳ đầu nối khí, ống hơi, gioăng chữ O và các vị trí có khả năng rò khí.
- Nếu máy hoạt động yếu, kẹt đinh, rò khí hoặc phát ra âm thanh bất thường, ngừng sử dụng và kiểm tra ngay.
- Khi cần sửa chữa, nên đưa máy đến cửa hàng hoặc đơn vị kỹ thuật có chuyên môn.

## XỬ LÝ CÁC LỖI THƯỜNG GẶP

| Sự cố                                                  | Nguyên nhân                                              | Cách khắc phục                    |
|--------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Rò rỉ tại cò bóp (trigger)                             | Van nạp khí bị hỏng                                      | Thay van nạp khí                  |
|                                                        | Van bị bám bụi bẩn hoặc vật lạ                           | Vệ sinh sạch các tạp chất         |
| Rò rỉ tại nắp đầu súng (nail plate)                    | Miếng đệm chống va đập (crash pad) bị hỏng               | Thay miếng đệm chống va đập       |
| Rò rỉ tại ống xy lanh (cylinder sleeve)                | Vòng đệm chữ nhật bị hỏng                                | Thay vòng đệm chữ nhật            |
|                                                        | Vít trên ống xy lanh bị lỏng                             | Siết chặt vít                     |
|                                                        | Vòng đệm trên thân máy (phí trên vị trí tay cầm) bị hỏng | Thay vòng đệm                     |
|                                                        | Đệm chặn bị hỏng                                         | Thay đệm chặn                     |
|                                                        | Xy lanh bị bám bụi bẩn hoặc vật lạ                       | Vệ sinh sạch các tạp chất         |
| Súng bắn đinh hoạt động không ổn định hoặc lực bắn yếu | Thiếu bôi trơn                                           | Thêm dầu bôi trơn vào đầu nối khí |

| Sự cố                                                         | Nguyên nhân                                | Cách khắc phục                              |
|---------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------------------|
| <b>Súng bắn đinh hoạt động không ổn định hoặc lực bắn yếu</b> | Áp suất khí quá thấp                       | Điều chỉnh tăng áp suất khí                 |
|                                                               | Vòng đệm trên lưỡi gà bị hỏng              | Thay vòng đệm                               |
|                                                               | Lò xo van cân bằng bị hỏng                 | Thay lò xo                                  |
| <b>Đinh bị kẹt hoặc không ra đinh</b>                         | Lò xo cấp đinh bị hỏng                     | Thay lò xo                                  |
|                                                               | Chốt đẩy đinh bị biến dạng hoặc kẹt cứng   | Thay mới hoặc mài nhẵn bề mặt chốt đẩy đinh |
|                                                               | Kẹp giữ đinh bị biến dạng                  | Điều chỉnh hoặc thay cụm kẹp giữ đinh       |
|                                                               | Kim bắn (firing pin) bị hỏng               | Thay kim bắn                                |
|                                                               | Chất lượng đinh cuộn/đinh thanh kém        | Sử dụng đinh có chất lượng tốt              |
| <b>Đinh bắn quá sâu</b>                                       | Miếng đệm chống va đập (crash pad) bị hỏng | Thay miếng đệm chống va đập                 |
|                                                               | Áp suất khí quá cao                        | Giảm áp suất khí xuống mức phù hợp          |