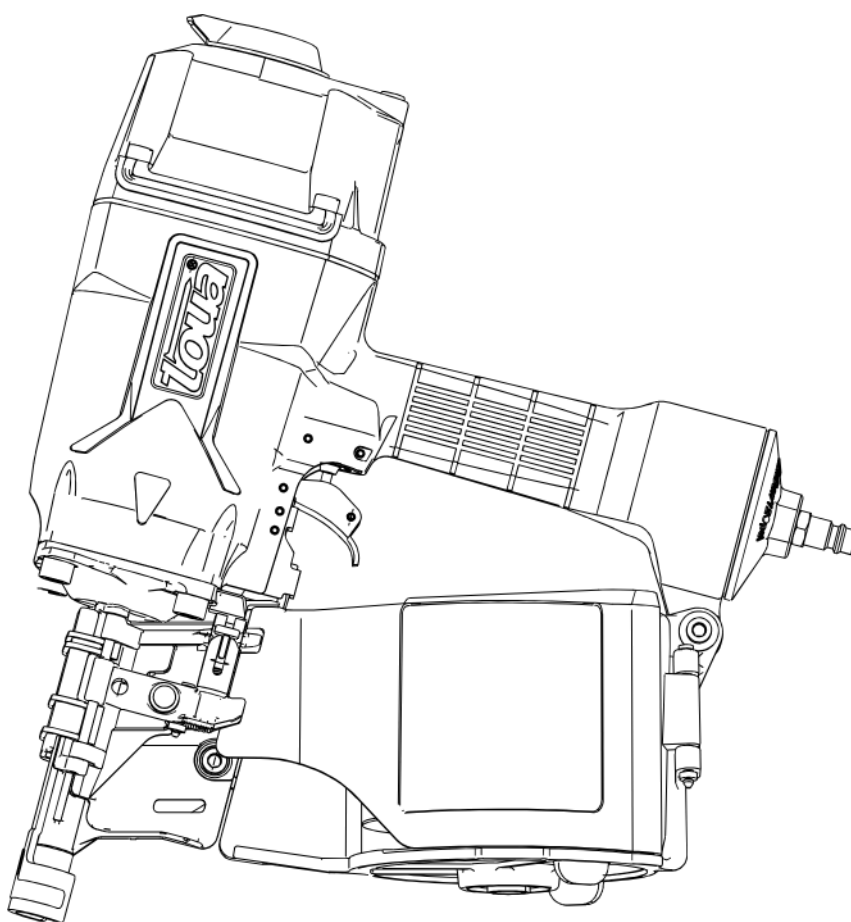


MÁY BẮN ĐINH CUỘN KHÍ NÉN



HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH VÀ BẢO TRÌ

⚠ CẢNH BÁO

TRƯỚC KHI SỬ DỤNG CÔNG CỤ NÀY, HÃY ĐỌC KỸ HƯỚNG DẪN NÀY ĐỂ ĐẢM BẢO AN TOÀN VÀ THỰC HIỆN ĐÚNG CÁC HƯỚNG DẪN. GIỮ LẠI HƯỚNG DẪN NÀY CÙNG VỚI CÔNG CỤ ĐỂ THAM KHẢO SAU NÀY.

MÁY BẮN ĐINH CUỘN KHÍ NÉN

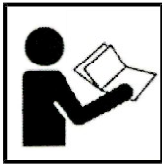
MỤC LỤC

1. HƯỚNG DẪN AN TOÀN.....	1
2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT VÀ DỮ LIỆU KỸ THUẬT ...	4
3. NGUỒN KHÍ VÀ CÁC KẾT NỐI.....	6
4. HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH	7
5. BẢO TRÌ ĐỂ ĐẢM BẢO HIỆU SUẤT.....	9
6. BẢO QUẢN.	9
7. KHẮC PHỤC SỰ CỐ/SỬA CHỮA.....	9

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH VÀ BẢO TRÌ

CẢNH BÁO

TRƯỚC KHI SỬ DỤNG CÔNG CỤ NÀY, HÃY ĐỌC KỸ HƯỚNG DẪN NÀY ĐỂ ĐẢM BẢO TUÂN THỦ CÁC CẢNH BÁO VÀ HƯỚNG DẪN AN TOÀN. GIỮ LẠI CÁC HƯỚNG DẪN NÀY CÙNG VỚI CÔNG CỤ ĐỂ THAM KHẢO SAU NÀY.

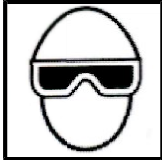


1. HƯỚNG DẪN AN TOÀN

! CẢNH BÁO

ĐỂ TRÁNH THƯƠNG TÍCH NẶNG HOẶC THIẾT HẠI TÀI SẢN
TRƯỚC KHI SỬ DỤNG CÔNG CỤ, HÃY ĐỌC KỸ VÀ HIỂU RÕ CÁC "HƯỚNG DẪN AN TOÀN" SAU ĐÂY

CÁC BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA KHI SỬ DỤNG CÔNG CỤ



1. HÃY ĐEO KÍNH BẢO HỘ HOẶC KÍNH BẢO VỆ

Luôn tồn tại nguy cơ gây hại cho mắt do bụi có thể bị thổi bay bởi luồng khí thải hoặc do các chi tiết cố định bị văng lên do thao tác sai cách với dụng cụ. Vì những lý do này, phải luôn đeo kính bảo hộ hoặc kính che mắt khi vận hành dụng cụ.

Người sử dụng lao động và/hoặc người sử dụng công cụ phải đảm bảo rằng thiết bị bảo vệ mắt phù hợp được đeo. Thiết bị bảo vệ mắt phải tuân thủ các yêu cầu của Viện Tiêu chuẩn Quốc gia Hoa Kỳ (ANSI) Z87.1 (Chỉ thị của Hội đồng 89/686/EEC ngày 21/12/1989) và cung cấp cả bảo vệ phía trước và hai bên.

LƯU Ý: Kính không có tấm chắn bên và tấm chắn mặt đơn thuần không cung cấp sự bảo vệ đầy đủ.



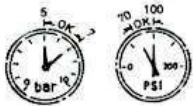
2. CÓ THỂ CẦN PHẢI SỬ DỤNG THIẾT BỊ BẢO VỆ TAI TRONG MỘT SỐ MÔI TRƯỜNG

Vì điều kiện làm việc có thể bao gồm tiếp xúc với mức độ tiếng ồn cao, dẫn đến tổn thương thính giác, người sử dụng lao động và người sử dụng phải đảm bảo rằng bất kỳ thiết bị bảo vệ thính giác cần thiết nào cũng được cung cấp và sử dụng bởi người vận hành và những người khác trong khu vực làm việc.



3. KHÔNG SỬ DỤNG BẤT KỲ NGUỒN NĂNG LƯỢNG NÀO NGOÀI MÁY NÉN KHÍ

Dụng cụ này được thiết kế để hoạt động bằng khí nén. Không vận hành dụng cụ bằng bất kỳ loại khí áp suất cao nào khác, khí dễ cháy (ví dụ: oxy, axetylen, v.v.) vì có nguy cơ nổ. Vì lý do này, tuyệt đối không sử dụng bất kỳ thứ gì khác ngoài máy nén khí để vận hành dụng cụ.



4. VẬN HÀNH TRONG PHẠM VI ÁP SUẤT KHÍ THÍCH HỢP

Dụng cụ này được thiết kế để hoạt động trong phạm vi áp suất khí từ 70 đến 120 p.s.i. (s đến g bar.) Áp suất phải được điều chỉnh phù hợp với loại công việc cần thực hiện.

Không bao giờ kết nối dụng cụ với áp suất khí nén có khả năng vượt quá 200 p.s.i. (14 bar) vì dụng cụ có thể bị vỡ.



5. KHÔNG VẬN HÀNH DỤNG CỤ GẦN CHẤT DỄ CHÁY

Không bao giờ vận hành dụng cụ gần chất dễ cháy (ví dụ: chất pha loãng, xăng, v.v.). Hơi dễ bay hơi từ các chất này có thể bị hút vào máy nén và nén cùng với không khí, dẫn đến nổ.



6. KHÔNG SỬ DỤNG PHỤ KIỆN KẾT NỐI SAI

Đầu nối trên dụng cụ không được giữ áp suất khi nguồn cấp khí bị ngắt. Nếu sử dụng đầu nối không phù hợp, dụng cụ có thể vẫn công tắc chứa khí sau khi ngắt kết nối và do đó vẫn có thể bắn đinh ngay cả khi đường ống khí đã bị ngắt, có thể gây thương tích.



7. NGẮT KẾT NỐI NGUỒN CUNG CẤP KHÍ VÀ LÀM RỎNG BỘ CHỨA KHÍ DỤNG CỤ KHÔNG SỬ DỤNG

Luôn ngắt nguồn khí nén khỏi dụng cụ và làm rỗng hộp đựng khí quá trình vận hành đã hoàn tất hoặc tạm dừng, khi di chuyển sang khu vực làm việc khác, khi điều chỉnh, tháo rời hoặc sửa chữa dụng cụ, và khi xử lý trường hợp ốc vít bị kẹt.

8. KIỂM TRA ĐỘ CHẶT CỦA VÍT

Các vít hoặc bu lông lỏng lẻo hoặc lắp đặt không đúng cách có thể gây ra tai nạn và hư hỏng dụng cụ khi dụng cụ được đưa vào hoạt động. Hãy kiểm tra để đảm bảo rằng tất cả các vít và bu lông đều được siết chặt và lắp đặt đúng cách trước khi vận hành dụng cụ.



9. KHÔNG CHẠM VÀO CỔNG BẮN TRỪ KHI BẠN CÓ Ý ĐỊNH LÀM VÀO MỘT CHI TIẾT GẮN KẾT

Khi nguồn khí nén được kết nối với dụng cụ, tuyệt đối không được chạm vào cổng tắc máy trừ khi bạn có ý định vặn ốc vít vào vật liệu. Việc di chuyển xung quanh với dụng cụ trong tay khi cổng tắc máy đã được bóp là rất nguy hiểm, và những hành động này cùng các hành động tương tự cần được tránh.



10. KHÔNG BAO GIỜ HƯỚNG CỔNG XẢ VỀ PHÍA NGƯỜI

Nếu đầu xả hướng về phía người, có thể gây ra tai nạn nghiêm trọng khi máy bắn nhầm. Đảm bảo đầu xả không hướng về phía người khi kết nối và ngắt kết nối ống mềm, nạp định vít hoặc các thao tác tương tự.

11. SỬ DỤNG ĐỊNH VÍT ĐƯỢC CHỈ ĐỊNH (XEM TRANG 6)

Việc sử dụng các loại ốc vít không phải là loại được chỉ định sẽ khiến dụng cụ bị trục trặc. Hãy đảm bảo chỉ sử dụng các loại ốc vít được chỉ định khi vận hành dụng cụ.



12. ĐẶT CỔNG XẢ VỀ PHÍA VẬT LIỆU CẦN XỬ LÝ MỘT CÁCH ĐÚNG CÁCH

Việc không định vị đúng cách đầu xả của mũi dụng cụ có thể dẫn đến việc bulong văng lên, gây nguy hiểm cực độ.



13. GIỮ TAY VÀ CƠ THỂ XA KHỎI LỖ XẢ

Khi nạp và sử dụng dụng cụ, tuyệt đối không được để tay hoặc bất kỳ bộ phận nào của cơ thể vào khu vực xả ốc vít của dụng cụ. Việc vô tình va chạm vào tay hoặc cơ thể là rất nguy hiểm.



14. KHÔNG LÁI CHỐT GẦN MỐI NỐI VÀ GÓC CỦA VẬT LIỆU LÀM VIỆC VÀ VẬT LIỆU MỎNG

Chiếc đinh có thể văng ra và va vào người khác.



15. KHÔNG ĐƯỢC LẮP VÍT TRÊN ĐẦU CÁC VÍT KHÁC

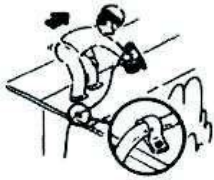
Việc đóng đinh trên các đinh khác có thể làm lệch hướng đinh, dẫn đến nguy cơ gây thương tích.

16. THÁO ỐC VÍT SAU KHI HOÀN THÀNH CÔNG VIỆC

Nếu các chi tiết buộc vẫn công tắc trong hộp đựng sau khi hoàn thành thao tác, sẽ có nguy cơ xảy ra tai nạn nghiêm trọng trước khi tiếp tục vận hành, trong trường hợp xử lý dụng cụ một cách bất cẩn hoặc khi kết nối đầu nối khí nén. Vì lý do này, hãy luôn tháo hết các chi tiết buộc công tắc lại trong hộp đựng sau khi hoàn thành thao tác.

17. THƯỜNG XUYÊN KIỂM TRA HOẠT ĐỘNG CỦA CƠ CHẾ NGẮT TIẾP XÚC NẾU SỬ DỤNG DỤNG CỤ LOẠI NGẮT TIẾP XÚC

Không sử dụng dụng cụ nếu cơ chế ngắt tiếp xúc không hoạt động chính xác vì có thể dẫn đến việc vặn ốc vít một cách vô tình. Không can thiệp vào hoạt động bình thường của cơ chế ngắt tiếp xúc.



18. KHI SỬ DỤNG DỤNG CỤ Ở NGOÀI TRỜI HOẶC NƠI CAO

Khi siết vít trên mái nhà hoặc bề mặt nghiêng tương tự, hãy bắt đầu siết từ phần dưới và dần dần tiến lên trên. Siết vít theo hướng ngược lại rất nguy hiểm vì bạn có thể mất thăng bằng. Cố định ống dẫn tại một điểm gần khu vực bạn định đóng đinh. Tai nạn có thể xảy ra do ống dẫn bị kéo vô tình hoặc bị kẹt.

19. KHÔNG BAO GIỜ SỬ DỤNG DỤNG CỤ BỊ HỎNG HOẶC HOẠT ĐỘNG BẤT THƯỜNG

20. KHÔNG BAO GIỜ KÍCH HOẠT CÔNG CỤ VÀO KHÔNG GIAN TRỐNG

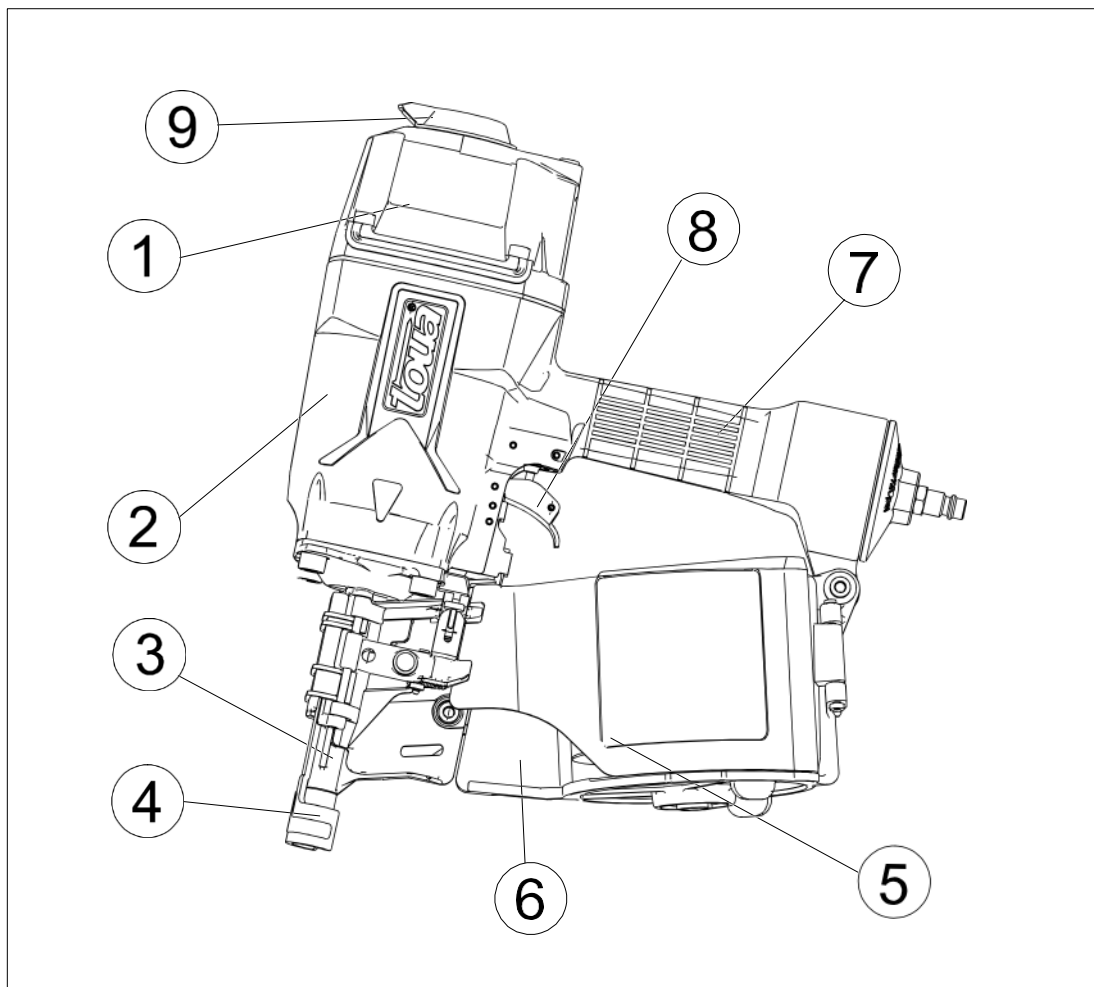
Điều này sẽ giúp tránh mọi nguy hiểm do các chi tiết buộc bay lung tung và sự quá tải của dụng cụ.

NGOÀI CÁC ! CẢNH BÁO KHÁC TRONG SÁCH HƯỚNG DẪN NÀY, HÃY TUÂN THỦ CÁC LƯU Ý CHUNG SAU ĐÂY

- Không sử dụng dụng cụ này như một chiếc búa.
- Luôn cầm dụng cụ bằng tay cầm, tuyệt đối không cầm dụng cụ bằng ống dẫn khí.
- Dụng cụ này chỉ được sử dụng đúng theo mục đích thiết kế.
- Không bao giờ kẹp công tắc máy ở vị trí khóa hoạt động.
- Khi không sử dụng, hãy bảo quản dụng cụ ở nơi khô ráo, ngoài tầm với của trẻ em.
- Không được sử dụng dụng cụ nếu không có nhãn ! CẢNH BÁO An toàn.
- Không được thay đổi thiết kế hoặc chức năng ban đầu của dụng cụ mà không có sự chấp thuận của TOUA CO., LTD.

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT VÀ DỮ LIỆU KỸ THUẬT

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN



1 Nắp xi lanh

2 Khung

3 Đầu máy

4 Thanh tiếp xúc

5 Nắp hộp đạn

6 Bảng định

7 Tay cầm

8 Công tắc

9 Nắp ống xả

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

	CN50	CN55	CN70	CN80	CN100	CN130
Chiều dài đỉnh:	25–50 mm	25–57 mm	45–70 mm	50–80 mm	65–100 mm	75–130 mm
Đường kính chân đỉnh:	1,6–2,1 mm	2,1–2,3 mm	2,3–2,9 mm	2,5–3,1 mm	2,5–3,3 mm	3,0–3,6 mm
Đường kính đầu	3,5–5,0 mm	5,2–5,8 mm	6,0–6,8 mm	5,7–7,2 mm	6,5–7,5 mm	7,2–8,5 mm
LOẠI CHÂN ĐÌNH:	Trơn Vòng Vít					
ÁP SUẤT HOẠT ĐỘNG:	0,49–0,79MPa (5–8kgf/cm ²) [70–120 p.s.i. (5–8bar)]					
SỐ LƯỢNG ĐÌNH:	200–400	300–400	225–300	225–300	200–300	120–225
TRỌNG LƯỢNG	1,9 kg	2,5 kg	3,5 kg	4,0 kg	5,4 kg	6,0 kg
Chiều dài × Chiều rộng × Chiều cao (mm)	248 × 108 × 260	270 × 131 × 283	308 × 128 × 316	308 × 107 × 362	337 × 156 × 416	371 × 156 × 400

PHỤ KIỆN KHÍ NÉN CHO DỤNG CỤ

Dụng cụ này sử dụng đầu cắm được 1/4" Rc hoặc N.P.T. Đường kính trong phải là 0,28" (7 mm) trở lên. Phụ kiện phải có khả năng xả áp suất khí nén của dụng cụ khi ngắt kết nối với nguồn cấp khí.

ÁP SUẤT HOẠT ĐỘNG ĐƯỢC KHUYẾN NGHỊ

Áp suất là 70 đến 120 p.s.i. (5 đến 8 bar). Chọn áp suất khí nén trong phạm vi này để đạt hiệu suất tốt nhất cho dụng cụ. KHÔNG ĐƯỢC VƯỢT QUÁ 120 p.s.i. (8 bar).

3. DỮ LIỆU KỸ THUẬT

TIẾNG ỒN

Mức công suất âm thanh đơn lẻ được cân bằng---- LWA, 1s, d 91,96 dB(CN55)

Mức công suất âm thanh đơn lẻ được cân bằng---- LWA, 1s, d 99,57 dB(CN70)

Mức công suất âm thanh sự kiện đơn được cân bằng LWA, 1s, d 99,96 dB(CN80)

Mức công suất âm thanh sự kiện đơn được cân bằng LWA, 1s, d 100,7 dB(CN100)

Mức công suất âm thanh sự kiện đơn được cân bằng LWA, 1s, d 1f1,7 dc(CN130)

Mức áp suất âm thanh phát ra trong một sự kiện duy nhất được cân bằng tại vị trí làm việc

LpA, 1s, d 84,92 dB(CN55)

Mức áp suất âm thanh phát ra trong một sự kiện duy nhất được cân bằng tại vị trí làm việc

LpA, 1s, d 90,56 dB(CN70)

Mức áp suất âm thanh phát ra trong một sự kiện duy nhất được cân bằng tại trạm làm việc

LpA, 1s, d 89,42 dB(CN80)

Mức áp suất âm thanh phát xạ sự kiện đơn được cân bằng tại vị trí làm việc ----

LpA, 1s, d 88,90 dB(CN100)

Mức áp suất âm thanh phát ra từ một sự kiện duy nhất được cân bằng tại vị trí làm việc

LpA, 1s, d 9,40 dB(CN130)

*Các giá trị này được xác định và ghi chép theo tiêu chuẩn EN 12549 : 1999.

RUNG ĐỘNG

Giá trị đặc trưng rung động = 3,45 m/s² (CN55)

Giá trị đặc trưng rung động = 3,34 m/s² (CN70)

Giá trị đặc trưng rung động = 3,84 m/s² (CN80)

Giá trị đặc trưng rung động = 4,40 m/s² (CN100)

Giá trị đặc trưng rung động = 4,10 m/s² (CN130)

*Các giá trị này được xác định và ghi chép theo tiêu chuẩn ISO 8662-11.

Giá trị này là giá trị đặc trưng liên quan đến dụng cụ và không phản ánh ảnh hưởng đến hệ thống tay-cánh tay khi sử dụng dụng cụ. Ảnh hưởng đến hệ thống tay-cánh tay khi sử dụng dụng cụ sẽ phụ thuộc vào các yếu tố như lực kẹp, lực áp lực tiếp xúc, hướng làm việc, điều chỉnh nguồn điện, chi tiết gia công và giá đỡ chi tiết gia công.

4. ỨNG DỤNG

- * Các công trình xây dựng tổng hợp bao gồm lắp đặt ván ốp tường, sàn gỗ ngoài trời, ván lợp tường
- * Làm hàng rào gỗ
- * Làm thùng gỗ
- * Sản xuất pallet gỗ, thùng phuy, thùng gỗ xuất khẩu

! CẢNH BÁO

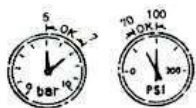
3. NGUỒN KHÍ VÀ CÁC KẾT NỐI

Đọc phần có tiêu đề "HƯỚNG DẪN AN TOÀN"



KHÔNG SỬ DỤNG BẤT KỲ NGUỒN NĂNG LƯỢNG NÀO NGOÀI MÁY NÉN KHÍ

Dụng cụ này được thiết kế để hoạt động bằng khí nén. Không vận hành dụng cụ bằng bất kỳ loại khí áp suất cao nào khác, khí dễ cháy (ví dụ: oxy, axetylen, v.v.) vì có nguy cơ nổ. Vì lý do này, tuyệt đối không sử dụng bất kỳ thứ gì khác ngoài máy nén khí để vận hành dụng cụ.



VẬN HÀNH TRONG PHẠM VI ÁP SUẤT KHÍ THÍCH HỢP

Dụng cụ này được thiết kế để hoạt động trong dải áp suất khí nén từ 70 đến 120 p.s.i. (5 đến 8 bar.)

Áp suất phải được điều chỉnh phù hợp với loại công việc cần siết chặt. Tuyệt đối không được vận hành dụng cụ khi áp suất làm việc vượt quá 120 p.s.i. (8 bar.)



KHÔNG ĐƯỢC VẬN HÀNH CÔNG CỤ GẦN CHẤT DỄ CHÁY

Không bao giờ vận hành dụng cụ gần chất dễ cháy (ví dụ: chất pha loãng, xăng, v.v.). Hơi dễ bay hơi từ các chất này có thể bị hút vào máy nén và nén cùng với không khí, dẫn đến nổ.

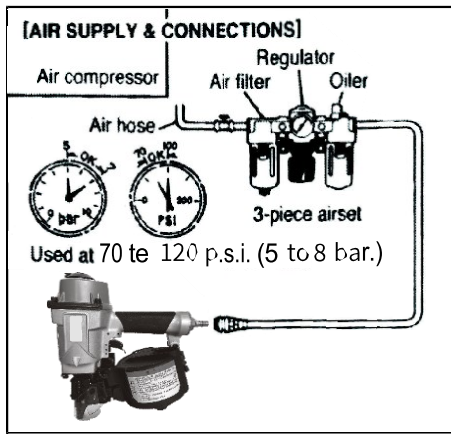
KHÔNG SỬ DỤNG PHỤ KIỆN KHÔNG PHÙ HỢP

Đầu nối trên dụng cụ không được giữ áp suất khi nguồn cấp khí bị ngắt. Nếu sử dụng đầu nối không phù hợp, dụng cụ có thể vẫn công tác chứa khí sau khi ngắt kết nối và do đó vẫn có thể bắn đinh ngay cả khi đường ống khí đã bị ngắt, có thể gây thương tích.



HÃY NGẮT KẾT NỐI ỐNG KHÍ KHI KHÔNG SỬ DỤNG DỤNG CỤ

Luôn ngắt kết nối đầu nối khí khỏi dụng cụ khi đã hoàn thành hoặc tạm dừng thao tác, khi di chuyển đến khu vực làm việc khác, khi điều chỉnh, tháo rời hoặc sửa chữa dụng cụ, và khi gỡ bỏ vật kẹt.



PHỤ KIỆN:

Lắp một đầu cắm đực vào dụng cụ, đầu cắm này phải thông thoáng và sẽ xả áp suất khí ra khỏi dụng cụ khi ngắt kết nối khỏi nguồn cấp.

ỐNG DẪN:

Ống có đường kính trong tối thiểu là 1/4" (6 mm) và chiều dài tối đa không quá 17" (5 mét). Ống cấp khí phải có đầu nối cho phép "ngắt kết nối nhanh" khỏi đầu cắm đực trên dụng cụ.

NGUỒN CUNG CẤP:

Chỉ sử dụng khí nén sạch đã được điều chỉnh làm nguồn năng lượng cho dụng cụ.

BỘ KHÍ 3 PHẦN (Bộ lọc khí, Bộ điều áp, Bộ bôi trơn):

Tham khảo THÔNG SỐ KỸ THUẬT CÔNG CỤ để thiết lập áp suất hoạt động chính xác cho công cụ.

LƯU Ý:

Một bộ nghiêm ngặt sẽ giúp đạt được hiệu suất tối ưu và giảm thiểu sự mài mòn của dụng cụ, vì bụi bẩn và nước trong nguồn cung cấp khí nén là nguyên nhân chính gây mài mòn dụng cụ. Cần bôi trơn thường xuyên, nhưng không quá mức, để đạt hiệu suất tốt nhất. Dầu được thêm vào qua kết nối đường ống khí sẽ bôi trơn các bộ phận bên trong.

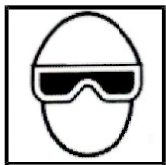
4. HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH

Đọc phần có tiêu đề "HƯỚNG DẪN AN TOÀN"

1. TRƯỚC KHI VẬN HÀNH

- Đeo kính bảo hộ hoặc kính bảo vệ mắt.
- Không kết nối nguồn cấp khí.
- Kiểm tra độ chặt của các ốc vít.
- Kiểm tra xem cánh tay tiếp xúc và công tắc máy có hoạt động trơn tru
- Kết nối nguồn khí nén.
- Kiểm tra xem có rò rỉ khí nén không. (Dụng cụ không được phép có rò rỉ khí nén.)
- Cầm dụng cụ mà không bóp công tắc, sau đó ấn cánh tay tiếp xúc vào chi tiết gia công. (Dụng cụ không được hoạt động.)
- Cầm dụng cụ sao cho cánh tay tiếp xúc không chạm vào chi tiết gia công và bóp công tắc. (Dụng cụ không được hoạt động.)
- Ngắt nguồn cấp khí.

! CẢNH BÁO



2. HOẠT ĐỘNG

Luôn có nguy cơ gây nguy hiểm cho mắt do bụi có thể bị thổi bay bởi khí xả hoặc do đinh vít văng lên do sử dụng dụng cụ không đúng cách. Vì những lý do này, phải luôn đeo kính an toàn hoặc kính bảo hộ khi vận hành dụng cụ. Người sử dụng lao động và/hoặc người sử dụng phải đảm bảo rằng thiết bị bảo vệ mắt phù hợp được đeo. Thiết bị bảo vệ mắt phải tuân thủ các yêu cầu của Viện Tiêu chuẩn Quốc gia Hoa Kỳ, ANSI Z87.1 (Chỉ thị của Hội đồng 89/686/EEC ngày 21 tháng 12 năm 1989) và cung cấp cả bảo vệ phía trước và hai bên.

LƯU Ý: Kính không có tấm chắn bên và tấm chắn mặt đơn thuần không cung cấp sự bảo vệ đầy đủ.

! CẢNH BÁO



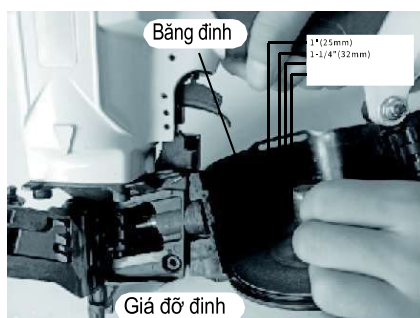
Giữ tay và cơ thể cách xa lỗ xả khi đóng đinh vì có nguy cơ vô tình va vào tay hoặc cơ thể.



NẠP ĐÌNH

1 Mở hộp đạn

Dùng ngón tay giữ cửa và chốt cửa, sau đó kéo chốt cửa lên. Mở cửa ra. Mở nắp tạp chí ra.

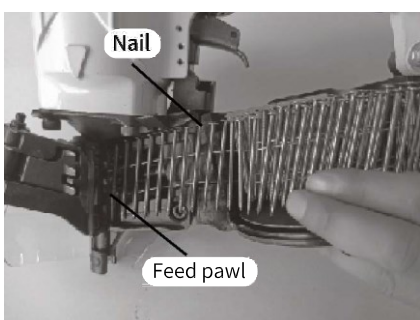


2. Kiểm tra độ điều chỉnh

Giá đỡ đinh có thể di chuyển lên xuống với bốn mức điều chỉnh.

Để thay đổi mức độ, kéo thanh đỡ lên và xoay đến vị trí mong muốn.

Giá đỡ đinh phải được điều chỉnh chính xác theo vị trí được chỉ định bằng inch và milimet bên trong hộp đạn.



3. Nạp đinh

Đặt một cuộn đinh lên thanh đỡ trong hộp đạn. Trãi ra đủ đinh để chạm đến chốt dẫn đạn, và đặt chiếc đinh thứ hai vào giữa các răng của chốt dẫn đạn. Đầu đinh phải khớp vào khe trên mũi chốt.

4 Đóng nắp lại. Đóng cửa

Kiểm tra xem chốt có khớp vào vị trí không. (Nếu chốt không khớp, hãy kiểm tra xem đầu đinh có nằm trong khe trên mũi hay không)

*Cũng có thể đóng cửa trước, sau đó mới đóng nắp.

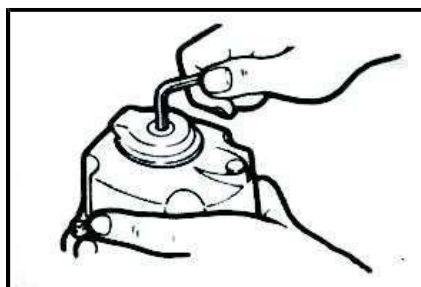
THỬ NGHIỆM HOẠT ĐỘNG

Điều chỉnh áp suất khí nén ở mức 70 p.s.i. (5 bar) và kết nối nguồn cấp khí

Không chạm vào công tắc máy, ấn thanh tiếp xúc vào chi tiết gia công. Kéo công tắc máy. (Dụng cụ phải bắn đinh.)

Khi dụng cụ không tiếp xúc với chi tiết gia công, bóp công tắc. Sau đó ấn thanh tiếp xúc vào chi tiết gia công (Dụng cụ phải bắn đinh).

Điều chỉnh áp suất khí xuống mức thấp nhất có thể tùy theo đường kính và chiều dài của đinh vít cũng như độ cứng của chi tiết gia công.



! CẢNH BÁO

Luôn ngắt nguồn cấp khí trước khi xoay nắp xả

Hướng của khí xả có thể thay đổi bằng cách xoay nắp xả bằng tay

5. BẢO TRÌ ĐỂ ĐẢM BẢO HIỆU SUẤT

KHÔNG BẮN MÁY BẮN ĐINH KHI NÓ ĐÃ HẾT ĐINH

SỬ DỤNG BỘ ỐNG KHÍ 3 MẢNH

Nếu không sử dụng bộ ống dẫn khí 3 mảnh, hơi ẩm và bụi bắn bên trong máy nén khí sẽ xâm nhập trực tiếp vào dụng cụ. Điều này gây ra rỉ sét và mài mòn, dẫn đến hiệu suất hoạt động kém. Chiều dài ống nối giữa bộ ống dẫn khí và dụng cụ không được dài hơn 5 m vì chiều dài quá dài sẽ làm giảm áp suất khí.

SỬ DỤNG DẦU ĐƯỢC KHUYẾN NGHỊ

Nên sử dụng dầu Velocite hoặc dầu tuabin để bôi trơn dụng cụ. Sau khi hoàn thành công việc, nhỏ 2 hoặc 3 giọt dầu vào đầu vào của phích cắm khí bằng bình bôi trơn dạng phun. (Dầu được khuyến nghị: ISO VG32)

KIỂM TRA VÀ BẢO DƯỠNG HÀNG NGÀY HOẶC TRƯỚC KHI VẬN HÀNH

! CẢNH BÁO

Ngắt nguồn cấp khí và xả hết bình chứa khí **kiểm tra** hoặc bảo dưỡng dụng cụ

- (1) Xả nước khỏi bộ lọc đường ống khí và máy nén khí
- (2) Giữ cho bộ bôi trơn trong bộ 3 chi tiết luôn được nạp đầy khí
- (3) Vệ sinh lõi lọc khí của bộ 3 chi tiết
- (4) Siết chặt tất cả các ốc vít
- (5) Giữ cho cánh tay tiếp xúc di chuyển trơn tru

6. BẢO QUẢN

Khi không sử dụng trong thời gian dài, hãy bôi một lớp mỏng chất bôi trơn lên các bộ phận bằng thép để tránh rỉ sét.

Không bảo quản dụng cụ trong môi trường thời tiết lạnh. Giữ dụng cụ ở nơi ẩm áp.

Khi không sử dụng, dụng cụ nên được bảo quản ở nơi ẩm áp và khô ráo. Để xa tầm tay trẻ em.

Tất cả các dụng cụ chất lượng cao cuối cùng đều cần được bảo dưỡng hoặc thay thế các bộ phận do hao mòn trong quá trình sử dụng bình thường.

7. KHẮC PHỤC SỰ CỐ/SỬA CHỮA

Việc khắc phục sự cố và/hoặc sửa chữa chỉ được thực hiện bởi các nhà phân phối được ủy quyền của TOUA CO., LTD. hoặc các chuyên gia khác.

Nhà sản xuất: NANJING TOUA HARDWARE&TOOLS CO.,LTD

Địa chỉ: 129# Linqi Road, Gaoqiao industrial park, Dongshan
Town, Jiangning Nanjing, Jiangsu China P.R.211103

Nhà NK/PP: CÔNG TY CỔ PHẦN CÔNG NGHIỆP WELDCOM

Địa chỉ: Số 285A, Ngô Gia Tự, P. Việt Hưng, TP. Hà Nội
Điện thoại: 1900 9410