

MÁY BẮN ĐINH CUỘN KHÍ NÉN



HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH VÀ BẢO TRÌ

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 AN TOÀN VÀ THỰC HIỆN ĐÚNG CÁC HƯỚNG DẪN. GIỮ LẠI CÁC HƯỚNG DẪN NÀY CÙNG VỚI CÔNG CỤ ĐỂ THAM KHẢO SAU NÀY.

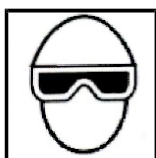
1. HƯỚNG DẪN AN TOÀN



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. ĐEO KÍNH BẢO HỘ HOẶC KÍNH BẢO VỆ

Luôn có nguy cơ gây nguy hiểm cho mắt do bụi có thể bị thổi bay bởi luồng khí thải hoặc do đinh vít văng lên do sử dụng dụng cụ không đúng cách. 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 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.



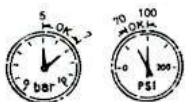
2. CÓ THỂ CẦN PHẢI SỬ DỤNG THIẾT BỊ BẢO VỆ TAI TRONG MỘT SỐ MÔI TRƯỜNG

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 100 p.s.i. (5 đến 7 bar.)

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

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.



7. NGẮT KẾT NỐI NGUỒN KHÍ VÀ XẢ HẾT TẠP CHẤT KHI DỤNG CỤ KHÔNG SỬ DỤNG

Luôn ngắt nguồn cấp khí khỏi dụng cụ và làm rỗng hộp đựng đinh khi đã hoàn thành hoặc tạm dừng công việc, khi di chuyển đến khu vực làm việc khác, khi điều chỉnh, tháo rời hoặc sửa chữa dụng cụ, và khi gỡ đinh bị kẹt.



8. KIỂM TRA ĐỘ CHẶT CỦA VÍT

Các vít hoặc bu lông lỏng hoặc lắp đặt không đúng cách sẽ gây ra tai nạn và hư hỏng dụng cụ khi dụng cụ được đưa vào hoạt động. Kiểm tra để xác nhận rằng tất cả các vít và bu lông đã 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 CHẾT

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



10. KHÔNG HƯỚNG CỔNG XẢ VỀ PHÍA NGƯỜI

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

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

Việc sử dụng các loại ốc vít khác ngoài các loại được quy định sẽ gây ra sự cố cho dụng cụ. Hãy đảm bảo chỉ sử dụng các loại ốc vít được quy định khi vận hành dụng cụ.



12. ĐẶT CỔNG XẢ VẬN HÀNH VỚI BỀ MẶT VẬT LIỆU ĐÚNG CÁCH

Việc không định vị đầu xả của mũi súng đúng cách có thể dẫn đến việc đinh vít văng ra và cực kỳ nguy hiểm.



13. GIỮ TAY VÀ CƠ THỂ XA CỔNG 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

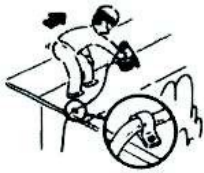
Việc đóng đinh trên các đinh khác có thể làm lệch hướng đinh, dẫn đến nguy cơ gây thương tích.

16. THÁO ỐC VÍT SAU KHI HOÀN THÀNH QUÁ TRÌNH LÀM VIỆC

Nếu đinh vít vẫn còn trong hộp đựng sau khi hoàn thành công việc, sẽ có nguy cơ xảy ra tai nạn nghiêm trọng trước khi tiếp tục công việc, nếu dụng cụ được xử lý bất cẩn hoặc khi kết nối phụ kiện khí nén. Vì lý do này, hãy luôn tháo tất cả các đinh vít còn lại trong hộp đựng sau khi hoàn thành công việc.

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 vận 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 mềm tại một điểm gần khu vực bạn định đóng đinh. Tai nạn có thể xảy ra do ống mềm 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 BẮN ĐINH VÀO KHÔNG GIAN TRỐNG

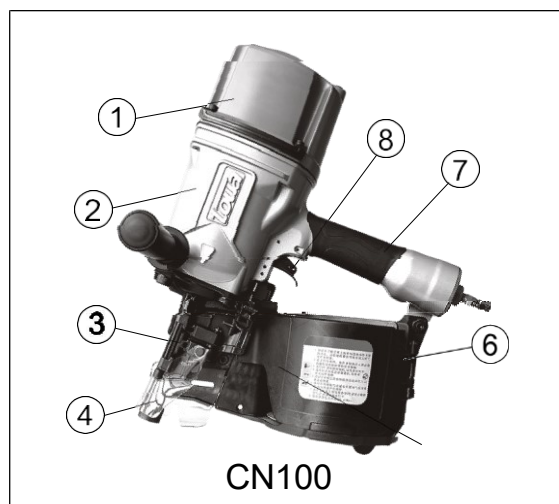
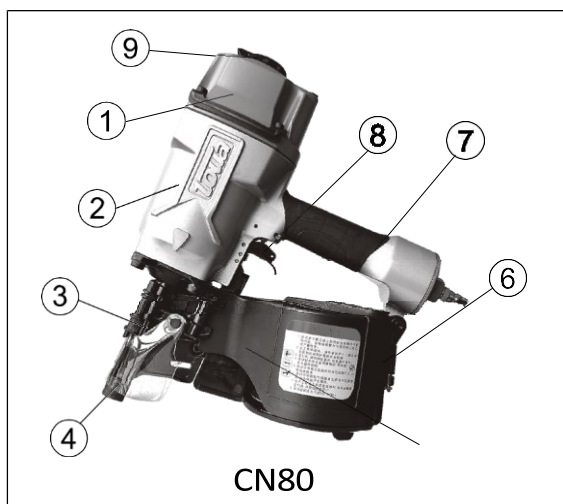
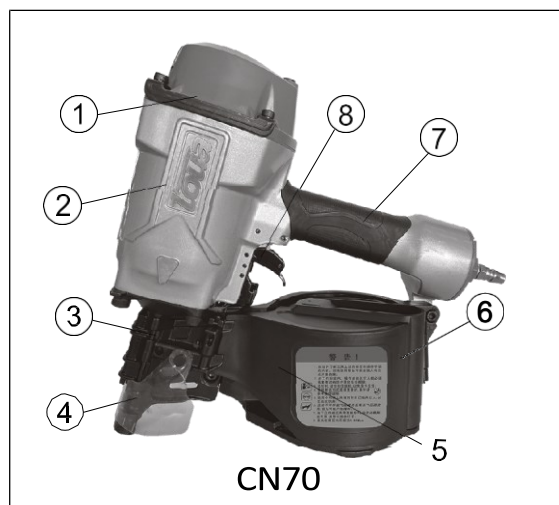
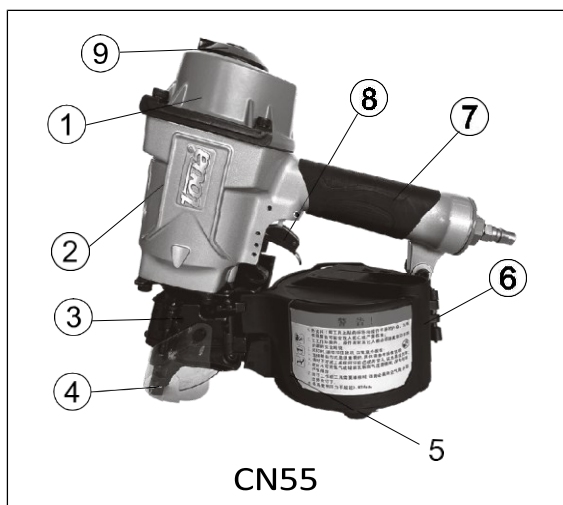
Điều này sẽ tránh được mọi nguy hiểm do đinh bay lung tung và lực căng quá mức của dụng cụ.

TUÂN THỦ CÁC LƯU Ý CHUNG SAU ĐÂY BÊN CẠNH CÁC CẢNH BÁO KHÁC TRONG SÁCH HƯỚNG DẪN NÀY

- Không sử dụng dụng cụ như một chiếc búa.
- Luôn cầm dụng cụ bằng tay cầm, tuyệt đối không cầm dụng cụ bằng ống dẫn khí.
- Dụng cụ chỉ được sử dụng đúng theo mục đích thiết kế.
- Không bao giờ kẹp cò súng 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 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 Nhà sản xuất hoặc Nhà phân phối được ủy quyền.

2.THÔNG SỐ KỸ THUẬT VÀ DỮ LIỆU KỸ THUẬT

1.TÊN CÁC BỘ PHẬN



1 Nắp xi-lanh
5 Nắp băng định

2 Thân máy
6 Băng định

3 Mũi máy
7 Tay cầm

4 Thanh tiếp xúc
8 Cò súng

9 Nắp ống xả

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

	CN55	CN70	CN80	CN100
CHIỀU DÀI MÓNG:	25–57 mm	45–70 mm	50–80 mm	65–100 mm
ĐƯỜNG KÍNH THÂN ĐINH:	2,1–2,3 mm	2,3–2,9 mm	2,5–3,1 mm	2,5–3,3 mm
ĐƯỜNG KÍNH ĐẦU	5,2–5,8 mm	6,0–6,8 mm	5,7–7,2 mm	6,5–7,5 mm
LOẠI THÂN ĐINH :	Tròn Vòng. Vít			
ÁP SUẤT HOẠT ĐỘNG:	0,49–0,69 MPa (5–7 kgf/cm ²) [70–100 psi (5–7 bar)]			
TẢI TRỌNG TỐI ĐA:	300–400 N	225–300 Nails	225–300 Nails	200–300 Nails
TRỌNG LƯỢNG:	2,5 kg	3,5 kg	4,0 kg	5,4 kg
LƯỢNG KHÍ TIÊU THỤ :	0,92 L mức 0,62 MPa	1,5 L mức 0,62 MPa	1,8 L mức 0,62 MPa	1,8 L mức 0,62 MPa
CHIỀU DÀI"CHIỀU RỘNG"CHIỀU CAO (MM)	270 × 131 × 283	308 × 128 × 316	308 × 107 × 362	337 × 156 × 416

PHỤ KIỆN KHÍ NÉN CỦA DỤNG CỤ

Dụng cụ này sử dụng đầu cắm được 1/4" 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 khỏi nguồn cấp khí.

ÁP SUẤT HOẠT ĐỘNG ĐƯỢC KHUYẾN NGHỊ

Dụng cụ này có áp suất từ 70 đến 100 p.s.i. (5 đến 7 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 KT

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 đơn lẻ được cân bằng-----	LWA, 1s, d 99,96 dB(CN80)
Mức công suất âm thanh đơn lẻ được cân bằng-----	LWA, 1s, d 100,7 dB(CN100)
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 sự kiện đơn được cân bằng tại vị trí làm việc-----	LpA, 1s, d 90,56 dB(CN70)
Mức áp suất âm thanh phát ra từ một sự kiện duy nhất được cân bằng theo A tại vị trí làm việc	LpA, 1s, d 89,42 dB(CN80)
Mức áp suất âm thanh phát ra trong một sự kiện duy nhất được cân bằng theo A tại trạm làm việc	LpA, 1s, d 88,90 dB(CN100)
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(CNT0)

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

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

*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 vận hành khi sử dụng dụng cụ. Vận hành 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, phối gia công và giá đỡ phối.

4. ỨNG DỤNG

- * Các công trình xây dựng chung bao gồm lắp đặt vách ngoài, sàn gỗ, tấm ốp tường
- * Làm hàng rào gỗ
- * Làm thùng gỗ
- * Làm 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 phạm vi áp suất khí từ 70 đến 100 p.s.i. (5 đến 7 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 vận hành vượt quá 120 p.s.i. (8 bar.)



KHÔNG 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.

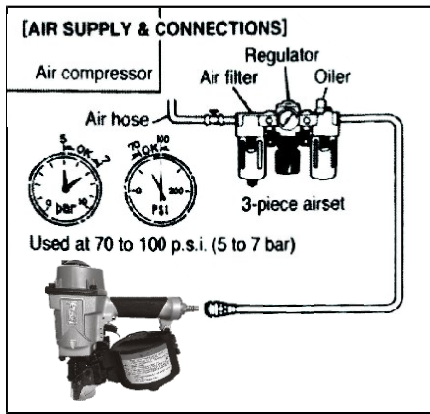
KHÔNG SỬ DỤNG PHỤ KIỆN KHÔNG PHÙ HỢP

Đầu nối trên dụng cụ không được giữ áp suất khi nguồn cấp khí bị ngắt. Nếu sử dụng phụ kiện không phù hợp, dụng cụ có thể vẫn còn 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.



NGẮT KẾT NỐI ĐẦU NỐI KHÍ KHI KHÔNG SỬ DỤNG DỤNG CỤ

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



PHỤ KIỆN:

Lắp một đầu cắm đực vào dụng cụ, đảm bảo dòng khí lưu thông tự do và có thể xả áp suất khí ra khỏi dụng cụ khi ngắt kết nối với nguồn cấp khí.

ỐNG DẪN KHÍ:

Ống có đường kính trong tối thiểu 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 và 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 nghiêng sẽ giúp đạt được hiệu suất tối ưu và giảm thiểu sự mài mòn của dụng cụ, vì bụi bẩn và nước trong nguồn 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 mắt.

Không kết nối nguồn khí nén.

Kiểm tra độ chặt của các ốc vít.

Kiểm tra xem cánh tay tiếp xúc và cò súng có di chuyển trơn tru không.

Kết nối nguồn khí nén.

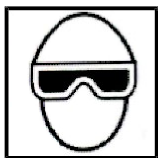
Kiểm tra rò rỉ khí nén. (Dụng cụ không được rò rỉ khí nén.)

Giữ dụng cụ với ngón tay không chạm vào cò súng, sau đó đẩy cánh tay tiếp xúc vào chi tiết gia công. (Dụng cụ không được hoạt động.)

Giữ dụng cụ với cánh tay tiếp xúc không chạm vào chi tiết gia công và bóp cò súng. (Dụng cụ không được hoạt động.)

Ngắt kết nối nguồn khí nén.

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.

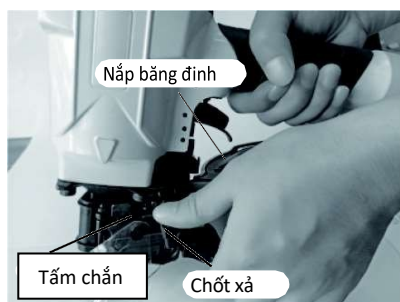
Người sử dụng lao động và/hoặc người sử dụng phải đảm bảo rằng thiết bị bảo vệ mắt phù hợp được đeo. Thiết bị bảo vệ mắt phải tuân thủ các yêu cầu của Viện Tiêu chuẩn Quốc gia Hoa Kỳ, ANSI Z87.1 (Chỉ thị của Hội đồng 89/686/EEC ngày 21 tháng 12 năm 1989) và cung cấp cả bảo vệ phía trước và hai bên.

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

CẢNH BÁO



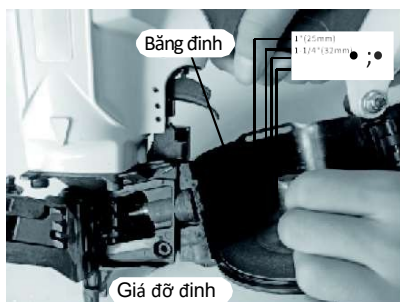
Khi vận các chi tiết kết nối, hãy giữ tay và cơ thể cách xa lỗ xả vì có nguy cơ vô tình bị va vào tay hoặc cơ thể.



Nạp đỉnh

Mở bằng đỉnh

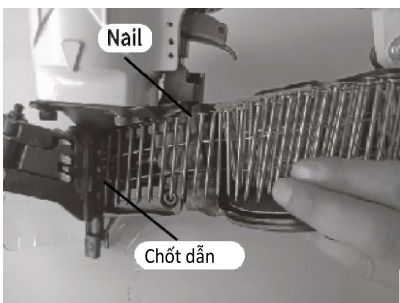
Dùng ngón tay giữ xử xả và chốt cửa xả, sau đó kéo chốt cửa xả lên. Mở cửa ra. Mở nắp bằng đỉnh ra.



Kiểm tra độ điều chỉnh đỉnh

Bộ phận đỡ đỉnh có thể điều chỉnh lên xuống với bốn mức cài đặt.

Để thay đổi mức độ, kéo thanh đỡ lên và xoay đến vị trí phù hợp. Thanh đỡ cần được điều chỉnh chính xác theo vị trí được chỉ định bằng inch và milimet bên trong băng đỉnh.



3. Nạp đỉnh

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

Đóng nắp xoay Đóng cửa

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

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

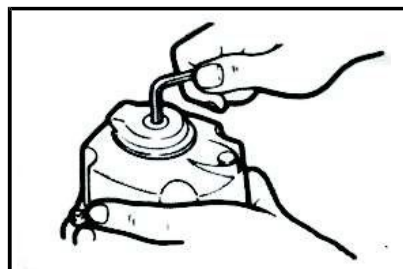
THỬ NGHIỆM HOẠT ĐỘNG

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

Không chạm vào cò súng, ấn thanh tiếp xúc vào chi tiết gia công. Kéo cò súng. (Dụng cụ phải bắn đỉnh.)

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

Điều chỉnh áp suất khí xuống mức thấp nhất có thể tùy theo đường kính và chiều dài của đỉnh 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 DƯỠNG ĐỂ ĐẢM BẢO HIỆU SUẤT

1. KHÔNG BẮN MÁY BẮN ĐINH KHI MÁY ĐÃ HẾT ĐINH

2 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.

3 SỬ DỤNG DẦU ĐƯỢC KHUYẾN NGHỊ

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

4. KIỂM TRA VÀ BẢO TRÌ HÀNG NGÀY HOẶC TRƯỚC KHI VẬN HÀNH

CẢNH BÁO

Ngắt nguồn cấp khí và đảm bảo băng dính trống khi kiểm tra hoặc bảo trì dụng cụ

- (1) Xả bộ lọc đường ống khí và máy nén khí
- (2) Giữ cho bộ bôi trơn luôn được nạp đầy trong bộ 3 chi tiết khí nén
- (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 gỉ sét.

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

Khi không sử dụng, dụng cụ nên được bảo quản ở nơi ấm 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 Nhà sản xuất hoặc nhà phân phối được ủy quyền.

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