

PNEUMATYCZNE NARZĘDZIA DO WBIJANIA ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH

(tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi)

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I OBSŁUGI

SPIS TREŚCI

A) ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- 1) ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ
- 2) ZASILANIE SPRĘŻONYM POWIETRZEM
- 3) ELEMENTY ZŁĄCZNE
- 4) KONTROLA NARZĘDZI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY
- 5) OGÓLNA OBSŁUGA NARZĘDZIA
- 6) OBSŁUGA NARZĘDZIA / ZASTOSOWANIA
- 7) URZĄDZENIA SPECJALNE

B) SYSTEMY URUCHAMIANIA

C) UŻYWANIE NARZĘDZIA

- 1) OPERACJE WSTĘPNE
- 2) TRYBY ŁADOWANIA
- 3) USUWANIE ZACIEĆ

D) DANE TECHNICZNE I AKCESORIA

E) PRZYŁĄCZE ZASILANIA POWIETRZEM

F) KONSERWACJA

G) TABELA PODSUMOWUJĄCA niektóre problemy i środki zaradcze

A) ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



Przed przystąpieniem do ładowania, przenoszenia, obsługi, regulacji lub serwisowania narzędzi wszyscy operatorzy narzędzi i ich bezpośredni brygadziści muszą uważnie przeczytać i zapoznać się ze wszystkimi środkami ostrożności, instrukcjami obsługi i etykietami umieszczonymi na narzędziach. Zawsze należy przestrzegać odpowiednich środków bezpieczeństwa i obsługi oraz upewnić się, że osoby postronne i inne osoby znajdujące się w obszarze roboczym noszą wszystkie wymagane środki ochrony osobistej, gdy narzędzie jest używane. Nie używać narzędzia, jeśli niniejsze instrukcje nie są zrozumiałe. Nie używać narzędzia bez etykiety OSTRZEŻENIE i/lub NIEBEZPIECZEŃSTWO na narzędziu. W przypadku braku etykiety należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem, producentem (patrz tył niniejszej instrukcji) lub zadzwonić do Biura Obsługi Klienta w celu uzyskania pomocy.

1) ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

NALEŻY NOSIĆ WSZELKIE WYMAGANE ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ NIEZBĘDNE DLA WYKONYWANEJ PRACY I DANEGO ZASTOSOWANIA. Niezastosowanie niezbędnego sprzętu ochrony osobistej może spowodować poważne obrażenia ciała operatora narzędzia, osób postronnych i innych osób znajdujących się w obszarze roboczym.



1.1) ZAWSZE NALEŻY NOSIĆ ZATWIERDZONE OKULARY BEZPIECZEŃSTWA (OSHA, ISO, EN) z osłonami bocznymi lub inną zatwierdzoną przednią i boczną ochroną oczu, taką jak gogle, podczas obchodzenia się, obsługi lub serwisowania narzędzia lub podczas pracy w obszarze, w którym narzędzie jest obsługiwane. Niezastosowanie zatwierdzonej, kompletnej ochrony oczu może spowodować poważne obrażenia od latających drzazg, elementów złącznych lub innych odłamków.

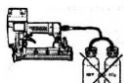


1.2) NOSIĆ ŚRODKI OCHRONY SŁUCHU podczas obsługi lub pracy w pobliżu narzędzia. Stałe lub powtarzające się narażenie na hałas bez ochrony może spowodować trwałą utratę słuchu.



1.3) NOSIĆ ZATWIERDZONĄ OCHRONĘ GŁOWY podczas pracy w obszarze, w którym praca ponad głową lub obsługa innych pneumatycznych narzędzi mocujących może stanowić potencjalne zagrożenie ponad głową. Ochrona głowy powinna być również noszona podczas pracy w pobliżu rusztowań, podwyższonych platform roboczych, drabin lub innych platform roboczych, które są podwyższone i stwarzają ryzyko obrażeń spowodowanych spadającymi przedmiotami lub obsługą narzędzi ręcznych i elektronarzędzi. Niestosowanie zatwierdzonej ochrony głowy może skutkować poważnymi obrażeniami głowy spowodowanymi przez spadające narzędzia lub materiały robocze, latające elementy złączne lub odłamki albo bezpośredni kontakt głowy z elektronarzędziami.

2) ZASILANIE SPRĘŻONYM POWIETRZEM



2.1) NIGDY NIE STOSOWAĆ SPRĘŻONEGO TLENU, PALIW LUB INNYCH GAZÓW. Do zasilania narzędzia należy używać wyłącznie czystego, suchego i regulowanego powietrza. Użycie czegokolwiek innego niż sprężone powietrze może spowodować eksplozję narzędzia, powodując poważne lub śmiertelne obrażenia operatora narzędzia i innych osób w obszarze roboczym. Narzędzie nie może być podłączone do źródła powietrza o ciśnieniu przekraczającym 200 psig (13,7 bara).



2.2) NIGDY NIE NALEŻY PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO ZALECANEGO CIŚNIENIA dla narzędzia. Upewnić się, że manometr sprężarki powietrza działa prawidłowo i często sprawdzać jego wskazania, aby upewnić się, że ciśnienie powietrza jest prawidłowo ustawione. Przekroczenie maksymalnego zalecanego ciśnienia powietrza może skutkować poważnym przesterowaniem lub całkowitym przejściem elementów złącznych przez obrabiany element oraz przedwczesnym uszkodzeniem elementów narzędzia, a także obrażeniami spowodowanymi przez latające elementy złączne lub inne odłamki.



2.3) Upewnić się, że MINIMALNE CIŚNIENIE POWIETRZA dostarczane do narzędzia jest **ODPOWIEDNIE** do wbijania używanych elementów złącznych. Dopuszczenie do spadku ciśnienia w zbiorniku do poziomu niższego niż wymagany do wbitcia elementu złącznego może spowodować zwiększony odrzut narzędzia.



2.4) NALEŻY UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE szybkozłącza pneumatycznego **MĘSKIEGO Z WOLNYM PRZELOTEM** na narzędziu, aby sprężone powietrze nie zostało uwięzione wewnątrz obudowy narzędzia po odłączeniu węża pneumatycznego. Nigdy nie używać złącza żeńskiego ani żadnego innego rodzaju złącza, które uniemożliwia wypuszczenie powietrza z obudowy narzędzia po odłączeniu węża pneumatycznego. Zatrzymanie powietrza wewnątrz narzędzia może spowodować, że po odłączeniu węża pneumatycznego narzędzie niespodziewanie wypuści dodatkowy element złączny, co może skutkować poważnymi obrażeniami operatora narzędzia, personelu serwisowego lub osób postronnych.



2.5) WĘŻE I ZŁĄCZKI muszą mieć minimalne ciśnienie robocze 150 psig (10,3 bar) lub 150% ciśnienia maksymalnego, w zależności od tego, która wartość jest wyższa. Normalne zużycie może osłabić węże i złączki, powodując przedwczesną awarię i nagłe spadki ciśnienia powietrza, co skutkuje zwiększonym odrzutem narzędzia.

Ostrzeżenie

3) ELEMENTY ZŁĄCZNE

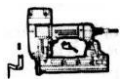
3.1) ZAWSZE NALEŻY UŻYWAĆ ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH, których typ, wymiary i tolerancje są **PRZEZNACZONE DO KONKRETNEGO MODELU NARZĘDZIA**. Użycie nieprawidłowych lub niewłaściwie dobranych elementów złącznych może spowodować zakleszczenie, przecięcie lub oddzielenie łba elementu złącznego i/lub utratę kontroli nad elementem złącznym podczas wbijania, a także ryzyko obrażeń spowodowanych przez przemieszczające się elementy złączne lub odłamki elementów złącznych. Prosimy skontaktować się z Biurem Obsługi Klienta, aby uzyskać pomoc dotyczącą lokalizacji najbliższego autoryzowanego dystrybutora elementów złącznych.

3.2) ZAWSZE NALEŻY SPRAWDZIĆ NARZĘDZIE POD KĄTEM ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH przed zmianą rozmiaru elementu złącznego. Użycie niewłaściwej długości elementu złącznego może spowodować zwiększony odrzut narzędzia, nadmierną penetrację elementu roboczego i jego rozszczepienie, możliwość całkowitego przejścia elementu złącznego oraz obrażenia operatora i osób postronnych spowodowane latającymi elementami złącznymi lub innymi odławkami.

4) KONTROLA NARZĘDZI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY



4.1) SPRAWDZIĆ NARZĘDZIE PRZED UŻYCIEM, aby upewnić się, że śruby nasadki i noska są dobrze dokręcone. Wyciek powietrza może spowodować utratę siły napędowej i zwiększony odrzut narzędzia.



4.2) SPRAWDZIĆ DZIAŁANIE SPUSTU I ELEMENTU STYKAJĄCEGO SIĘ Z OBRABIANYM PRZEDMIOTEM, aby upewnić się, że działa prawidłowo:

- Zawsze należy zakładać, że narzędzie zawiera elementy złączne. Narzędzie może wypuścić element złączny po podłączeniu do zasilania powietrzem; dlatego przed podłączeniem powietrza należy usunąć wszystkie elementy złączne z narzędzia.
- Przy nadal odłączonym narzędziu należy codziennie sprawdzać, czy spust porusza się swobodnie. Nie używać narzędzia, jeśli spust zacina się lub blokuje. Nigdy nie zaciskać spustu w pozycji zablokowanej lub roboczej.
- Podłączyć puste narzędzie do węża pneumatycznego i całkowicie docisnąć element stykający się do bezpiecznie obrabianego przedmiotu bez naciskania spustu. Narzędzie nie może działać.
- Skierować puste narzędzie w bezpiecznym kierunku i nacisnąć spust. Narzędzie nie może działać.
- Jeśli narzędzie działa podczas powyższych testów, należy je natychmiast odłączyć i skontaktować się z lokalnym dystrybutorem.



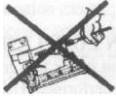
Narzędzia z elementem stykającym się z obrabianym przedmiotem są oznaczone trójkątem (▽) w dolnej części korpusu narzędzia w pobliżu noska. Element stykający się z obrabianym przedmiotem umożliwił obsługę narzędzia dopiero po docięnięciu wylotu do przedmiotu obrabianego. Nie używać narzędzia z elementem stykającym się z obrabianym przedmiotem, który: zacina się lub blokuje, jest uszkodzony lub został naruszony.

Ostrzeżenie

5) OGÓLNA OBSŁUGA NARZĘDZIA



5.1) **NIGDY NIE TRZYMAĆ, NIE TRANSPORTOWAĆ ANI W ŻADEN INNY SPOSÓB NIE PRZENOSIĆ NARZĘDZIA Z WCIŚNIĘTYM SPUSTEM.** Jeśli narzędzie musi zostać przeniesione do nowego miejsca mocowania, należy odłączyć je od źródła powietrza. Przypadkowy lub niezamierzony kontakt z zabezpieczeniem, gdy spust jest wciśnięty, może spowodować niepożądane lub nieoczekiwane wyrzucenie elementu złącznego z narzędzia, skutkujące poważnymi obrażeniami operatora lub innych osób.



5.2) **NIGDY NIE CIĄGNAĆ NARZĘDZIA ZA WĄŻ PNEUMATYCZNY.** Ciągnięcie narzędzia za wąż pneumatyczny może osłabić obudowę narzędzia i spowodować przedwczesne uszkodzenie obudowy lub uszkodzenie węża, złączek pneumatycznych i powiązanych elementów. Zużyte i osłabione obudowy narzędzi mogą pęknąć pod wpływem ciśnienia, powodując poważne obrażenia operatora narzędzia i innych osób.



5.3) **ZAWSZE CAŁKOWICIE ZWALNIAĆ SPUST** po zakończeniu operacji mocowania i nie dotykać ani nie naciskać spustu ponownie, dopóki narzędzie nie zostanie ustawione na docelowym obrabianym przedmiocie w celu przygotowania do następnej operacji mocowania. Niezamierzone uruchomienie narzędzia może spowodować obrażenia ciała operatora narzędzia lub osób postronnych.

	Ostrzeżenie
--	-------------



5.4) **NARZĘDZIE NALEŻY ZAWSZE KIEROWAĆ W BEZPIECZNĄ STRONĘ,** z dala od innych osób. Nigdy nie zakładać, że narzędzie jest puste. Zawsze należy upewnić się, że nikt nie znajduje się na potencjalnej ścieżce latającego elementu złącznego, jeśli element ten przebiega obrobiony przedmiot i poleci swobodnie. Swobodnie lecący element złączny może spowodować poważne obrażenia lub ślepotę u osób postronnych. Żadnych wygłupów. Traktować narzędzie jako pomoc w pracy.

6) OBSŁUGA NARZĘDZIA / ZASTOSOWANIA



6.1) **NIGDY NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA NA KRAWĘDZI OBRABIANEGO PRZEDMIOTU.** Element złączny może się przebić lub ominąć obrabiany przedmiot i swobodnie odlecieć, uderzając w osoby postronne. Swobodnie latające elementy złączne mogą również odbijać się rykoszetem od twardej powierzchni, powodując obrażenia innych osób.



6.2) **NIGDY NIE WBIJAĆ ELEMENTÓW ZŁĄCZNYCH** w bardzo twarde materiały lub bezpośrednio w inne elementy złączne. Narzędzie może odskoczyć lub element złączny może odbić się rykoszetem od obrabianego przedmiotu, powodując obrażenia ciała operatora lub osób postronnych.



6.3) **NIGDY NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA** w obecności łatwopalnych materiałów lub oparów. Iskra z narzędzia może zapalić łatwopalną substancję, powodując pożar lub wybuch, raniąc operatora narzędzia lub osoby postronne.



6.4) **NALEŻY ZAWSZE MOCNO CHWYCIĆ UCHWYT NARZĘDZIA,** aby zachować kontrolę nad narzędziem w przypadku jego nieoczekiwanego odrzutu. Pozwolić narzędziu na normalny odrzut, aby zapobiec ponownemu uruchomieniu narzędzia na innym elemencie złącznym, niebezpiecznym obszarze lub części ciała operatora.



6.5) **ZAWSZE TRZYMAĆ** dlonie, stopy i inne części ciała **Z DALA** od mocowanego obszaru. Element złączny może odbić się rykoszetem lub wejść wzdłuż słoików drewna podczas wbijania, powodując nieoczekiwane wyjście elementu złącznego z obrabianego przedmiotu i spowodowanie obrażeń.



6.6) **NIGDY NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA JAKO MŁOTKA** lub wbijać do pozycjonowania obrabianego przedmiotu. Nagle uderzenie może spowodować przesunięcie wewnętrznych elementów narzędzia, skutkując wyrzuceniem elementu złącznego i obrażeniami operatora oraz osób postronnych



6.7) **NIGDY NIE NALEŻY MODYFIKOWAĆ ANI ZMIENIAĆ NARZĘDZIA** w jakikolwiek sposób. Nieautoryzowane modyfikacje narzędzia mogą spowodować niebezpieczne działanie narzędzia i doprowadzić do obrażeń operatora narzędzia lub osób postronnych.

6.8) **ZAWSZE UŻYWAĆ ZALECANYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH** i akcesoriów. Użycie niewłaściwych części może stworzyć zagrożenie i spowodować obrażenia operatora narzędzia lub osób postronnych.



6.9) **NALEŻY ZAWSZE ODŁĄCZAĆ NARZĘDZIE** od zasilania powietrzem podczas ładowania i rozładowania, pozostawienia narzędzia bez nadzoru, wykonywania czynności serwisowych lub konserwacyjnych, usuwania zacięć, przenoszenia narzędzia i/lub przekazywania narzędzia innej osobie. Nieautoryzowani użytkownicy mogą próbować obsługiwać narzędzie, powodując obrażenia u siebie lub innych osób.



6.10) Podczas obsługi narzędzia **NALEŻY ZAWSZE ZACHOWYWAĆ STABILNĄ POSTAWĘ** i odpowiednią równowagę. Nigdy nie sięgać zbyt daleko ani nie próbować obsługiwać narzędzia, jeśli nagły odrzut spowodowałby utratę równowagi lub kontroli nad narzędziem.



6.11) Narzędzia do wbijania elementów złącznych wyposażone w uruchamianie kontaktowe, oznaczone symbolem „Nie używać na rusztowaniach, drabinach”, nie mogą być używane na przykład do określonych zastosowań:

- W przypadku, gdy zmiana miejsca wbijania elementów złącznych wymaga użycia rusztowań, schodów, drabin lub konstrukcji podobnych do drabin, np. łat dachowych,
- Zamykanie pudeł i skrzyń,
- Montaż systemów bezpieczeństwa w transporcie, np. w pojazdach i wagonach.



6.12) **ZAWSZE WYJĄĆ MAGAZYNEK PO ZAKOŃCZENIU MOCOWANIA** i odłączeniu narzędzia od źródła powietrza. Pozostawienie elementów złącznych w narzędziu może spowodować użycie elementów złącznych o niewłaściwym rozmiarze do następnego zastosowania. Użycie narzędzia z elementem złącznym o niewłaściwym rozmiarze może skutkować nieoczekiwanym odrzutem narzędzia lub pęknięciem i przejściem elementu złącznego na wylot spowodowanym nadmiernym wbięciem elementu złącznego w obrabiany przedmiot. Nieoczekiwane odrzuty i swobodnie latające elementy złączne mogą spowodować obrażenia operatora narzędzia lub osób postronnych.

6.13) Stojaki do mocowania narzędzi do wbijania elementów złącznych na wsporniku, na przykład stole roboczym, powinny być zaprojektowane i skonstruowane przez producenta stojaka w taki sposób, aby narzędzie do wbijania elementów złącznych mogło być bezpiecznie zamocowane zgodnie z przeznaczeniem, unikając na przykład uszkodzenia, zniekształcenia lub przemieszczenia.

	Ostrzeżenie
	NIE

7) URZĄDZENIA SPECJALNE

Narzędzia wyposażone w specjalne akcesoria lub urządzenia sterujące muszą zostać sprawdzone pod kątem prawidłowej konfiguracji przed ich użyciem. Należy zawsze upewnić się, że wszystkie akcesoria i urządzenia działają zgodnie z instrukcją obsługi urządzenia. Nigdy nie próbować obsługi narzędzia, jeśli użytkownik nie zna rodzaju akcesoriów lub urządzeń, w które jest ono wyposażone. Należy przeczytać odpowiednią instrukcję obsługi lub zadzwonić do Biura Obsługi Klienta w celu uzyskania pomocy.

B) SYSTEMY URUCHAMIANIA

Pneumatyczne narzędzia do wbijania elementów łącznych są dostępne w różnych trybach pracy, aby dopasować się do różnych preferencji operatora i wymagań danego zastosowania. Wszyscy operatorzy narzędzi i ich bezpośredni brygadziści muszą w pełni zrozumieć funkcje eksploatacyjne używanego systemu uruchamiania przed przystąpieniem do obsługi narzędzia.

Zobacz schemat narzędzia, aby sprawdzić każdy z systemów uruchamiania opisanych poniżej:

1) Pojedyncze uruchomienie za pomocą spustu

Pojedyncze uruchomienie pozwala na wbicie elementu łącznego za każdym naciśnięciem spustu i nie wymaga aktywacji jarzma zabezpieczającego.

Spust uruchamia narzędzie i należy go nacisnąć za każdym razem, gdy ma zostać wbity element łączny. Ten typ narzędzia nie posiada zabezpieczenia przed dotykiem. Ten tryb pracy wymaga natychmiastowego zwolnienia spustu po wbiciu każdego elementu łącznego.

2) Pojedyncze uruchomienie sekwencyjne

Spust i jarzmo zabezpieczające muszą być obsługiwane w taki sposób, aby pojedyncza operacja wbicia elementu łącznego była uruchamiana za pomocą spustu po przyłożeniu wylotu narzędzia do miejsca wbijania. Następnie każda dalsza operacja wbijania może być uruchomiona tylko po powrocie spustu do pozycji wyjściowej. Jarzmo zabezpieczające nie musi być odłączane od płaszczyzny roboczej.

3) Pełne uruchamianie sekwencyjne

Pełne uruchamianie sekwencyjne zapobiega wbiciu elementu łącznego, jeśli jarzmo bezpieczeństwa zostanie wciśnięte, gdy spust jest utrzymywany w pozycji aktywnej.

W tym trybie pracy zabezpieczenie musi być dociśnięte do powierzchni roboczej, zanim spust zacznie działać. Gdy zabezpieczenie jest wciśnięte, można nacisnąć spust, powodując wbicie elementu łącznego. Spust i zabezpieczenie muszą zostać zwolnione po wbiciu każdego elementu łącznego. Po ponownym dociśnięciu jarzma zabezpieczającego do przedmiotu obrabianego bez uprzedniego zwolnienia spustu lub gdy zabezpieczenie jest wciśnięte, a spust zostanie zwolniony, a następnie ponownie wciśnięty, narzędzie nie zadziała. Ta sekwencja (wciśnięcie przycisku bezpieczeństwa / pociągnięcie spustu / wbicie elementu łącznego / podniesienie narzędzia / zwolnienie spustu) musi być powtarzana za każdym razem po wbiciu elementu łącznego.

Ten tryb pracy jest odpowiedni do zastosowań wymagających precyzyjnego umieszczania elementów łącznych, zastosowań obejmujących ograniczone obszary lub ciasne przestrzenie, które ograniczają manewrowość i uniemożliwiają operatorowi stosowanie normalnego odrzutu narzędzia roboczego, lub w zastosowaniach, w których operatorzy mogą wymagać częstej zmiany pozycji podczas wykonywania mocowań.

Nadaje się również do operacji zaciskania, w których narzędzie nie może się odskoczyć i musi być mocno dociśnięte do obrabianego przedmiotu, aby zacisnąć punkt mocowania.

4) Uruchamianie kontaktowe

Uruchamianie kontaktowe pozwala na pracę w trybie „bottom-trip” (wyzwalanie z dołu) lub „bounce-fire” (odbijanie), gdy spust jest włączony, lub na pracę w trybie „trigger-fire” (wyzwalanie z odbijaniem), gdy jarzmo bezpieczeństwa jest włączone.

W tym trybie pracy zarówno spust, jak i jarzmo zabezpieczające muszą zostać uruchomione dla każdego elementu łącznego, który ma być wbity, ale nie muszą być uruchamiane w żadnej określonej kolejności. Gdy używany jest ten tryb pracy, spust może być utrzymywany w pozycji uruchomionej, podczas gdy jarzmo zabezpieczające jest umieszczane w szeregu kolejnych pozycji wbijania elementu łącznego, wykorzystując ruch odbijający, który wykorzystuje odrzut narzędzia, aby pomóc w ustawieniu narzędzia dla każdej kolejnej operacji wbijania elementu łącznego.

Tryb ten może być również używany do uruchamiania spustu, ale nie wymaga zwolnienia spustu przed wykonaniem następnego operacji mocowania.

Uruchamianie kontaktowe jest odpowiednie do zastosowań wymagających szybkich, powtarzających się operacji wbijania gwoździ bez precyzyjnego umieszczania elementów łącznych, takich jak mocowanie pokryć dachowych i podłogowych, poszycia ścian i innych zastosowań, w których normalne odrzuty narzędzia można łatwo kontrolować i wykorzystywać do pomocy w umieszczaniu narzędzia w celu wbijania kolejnych elementów łącznych.

5) Uruchamianie w trybie ciągłym

W tym trybie pracy narzędzie wbija elementy łączne w sposób ciągły, dopóki spust pozostaje włączony. Ten tryb nie wykorzystuje jarzma bezpieczeństwa.

6) Uruchamianie sekwencyjne w trybie ciągłym

Spust i jarzmo bezpieczeństwa muszą być aktywowane, ale nie w określonej kolejności. W tym trybie narzędzie wbija elementy łączne tak długo, jak długo spust i jarzmo bezpieczeństwa pozostają aktywne.

-) System C.T./S.S. (urządzenie specjalne)

Jest to opatentowany system, który umożliwia przełączanie narzędzia między trybem *Wyzwalania kontaktowego* i *Pełnym trybem sekwencyjnym (Pojedynczy strzał)*, w zależności od rodzaju wykonywanej pracy.

Aby przełączyć narzędzie w tryb wyzwalania kontaktowego (wyzwalanie z dołu/odbijanie), należy obrócić czerwoną *nasadkę siłownika* znajdującą się tuż pod spustem do pozycji pionowej lub „do góry”. Aby powrócić do pracy sekwencyjnej, obrócić nasadkę siłownika do pozycji poziomej lub „w dół”. Aby „zablokować” czerwoną nasadkę siłownika w pozycji sekwencyjnej, obrócić nasadkę siłownika o 180°, tak aby płaska powierzchnia siłownika była skierowana do tyłu narzędzia. Aby przywrócić narzędzie do pozycji Wyzwalania kontaktowego z pozycji „zablokowanej”, obrócić płaską powierzchnię nasadki siłownika do przodu narzędzia i odchylić nasadkę siłownika z powrotem do pozycji górnej.

C) UŻYWANIE NARZĘDZIA

NARZĘDZIE MUSI BYĆ UŻYwane WYŁĄCZNIE DO CEŁÓW, DO KTÓRYCH ZOSTAŁO ZAPROJEKTOWANE.

Przed przystąpieniem do obsługi narzędzia należy przeczytać i zapoznać się ze wszystkimi instrukcjami obsługi i bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej instrukcji. Nie używać narzędzia, jeśli niniejsze instrukcje bezpieczeństwa i obsługi nie są zrozumiałe. Prosimy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem, producentem lub zadzwonić do Biura Obsługi Klienta w celu uzyskania pomocy. Szczegółowe informacje znajdują się na końcu niniejszej instrukcji.

1) UPEWNIĆ SIĘ, ŻE:

- Wybrano odpowiedni element łączny do danego zastosowania
- Element łączny spełnia specyfikację producenta narzędzia
- Dostępny jest cały wymagany sprzęt ochrony osobistej
- System sprężonego powietrza spełnia wszystkie wymagania dotyczące narzędzi i bezpieczeństwa

2) OPERACJE ŁADOWANIA

Nie ładować elementów łącznych z wciśniętym spustem.

Zobacz schemat narzędzia, aby zapoznać się z poniższymi procedurami ładowania elementów łącznych:

2.1) ŁADOWANIE OD DOŁU

Wcisnąć zatrzask z tyłu magazynka. Pociągnąć suwak do tyłu, aby otworzyć magazynek, lub przechylić narzędzie do góry i pozwolić, aby magazynek się wysunął. Włożyć taśmę z elementami łącznymi do magazynka, umieszczając koronę w górnej części ładowarki. Popchnąć suwak do przodu, aż zatrzask zatrzasknie się i zablokuje magazynek.

Sztyfcarki i łączniki faliste z systemem regulacji długości łączników

Sztyfcarki: aby otworzyć magazynek, pociągnąć dźwignię zwalniającą używając małego palca tej samej ręki, która trzyma narzędzie. Zdjąć czerwony plastikowy ogranicznik z tyłu ładowarki i wyciągnąć suwak. Upewnić się, że dźwignia wkładki ładowarki w szynie jest ustawiona w prawidłowej pozycji dla używanej długości szpilki (szczegółowe informacje znajdują się na etykiecie z tyłu narzędzia). Włożyć taśmę ze szpilkami do ładowarki końcówkami skierowanymi w dół. Popchnąć suwak do przodu, aż zatrzasknie się zatrzask. Ponownie włożyć czerwony ogranicznik magazynka do tylnego gniazda w uchwycie.

Łączniki faliste (CF): nacisnąć zatrzask i otworzyć szynę magazynka. Trzymając zatrzask wciśnięty, przesunąć wkładkę regulacyjną do szczeliny odpowiedniej dla długości używanego łącznika. Zwolnić zatrzask i zamknąć szynę magazynka.

Nieprawidłowe umieszczenie wkładki może spowodować wielokrotne zacinalanie się narzędzia.

2.2) ŁADOWANIE Z GÓRY

Pociągnąć popychacz do tyłu magazynka i obrócić go, aż prowadnica zatrzasknie się w wycięciu.

Umieścić sztyfcarki nad szyną ładującą. W przypadku narzędzi Combi: włożyć gwoździe T i szpilki w otwór szyny ładującej. Lekko pociągnąć popychacz do tyłu i obrócić go w dół, tak aby prowadnica przeszła przez wycięcie. Delikatnie przesunąć popychacz do przodu tak daleko, jak to możliwe, aby elementy łączne dotknęły noska narzędzia. Nie wolno dopuścić do swobodnego ruchu popychacza do przodu, ponieważ może to spowodować zerwanie taśmy z elementami łącznymi i zablokowanie narzędzia.

Gwoździarki taśmowe „RHN” i „HHN”

Pociągnąć popychacz gwoździ do tyłu, aż zatrzasknie się za zawleczką sprężynową z tyłu magazynka.

Włożyć taśmy z gwoździami do szczeliny w górnej części magazynka i przesunąć je do przodu w kierunku noska narzędzia.
Pociągnąć popychacz do tyłu i nacisnąć sprężynowy przycisk na zewnątrz magazynka, aby go zwolnić, a następnie przesunąć popychacz do przodu, aż oprze się o gwoździe.
Nie dopuścić, aby popychacz swobodnie poruszał się do przodu, ponieważ może to spowodować uszkodzenie taśm i zakleszczenie.

2.3) ŁADOWANIE BOCZNE

Gwoździarki - Zszywacze (magazynek z wytłaczanego aluminium)

Wcisnąć zatrząsk i delikatnie pociągnąć suwak do tyłu. Włożyć jeden lub dwa paski gwoździ druciaków do ładowarki, tak aby ich wierzchołki spoczywały na spodzie szyny. Główna gwoździa druciaka powinna pasować do jednego z rowków w ładowarce. Jeśli tak nie jest, należy lekko podnieść taśmę, aż główki zostaną prawidłowo umieszczone w rowkach.
Delikatnie zamknąć suwak, aby zapobiec przesuwaniu się taśm i zatrzasnąć suwak za pomocą zatrząsku.

Gwoździarki wykończeniowe i gwoździarki NT (z magazynkiem z taśmą magnetyczną)

Wcisnąć zatrząsk magazynka z tyłu i delikatnie pociągnąć suwak do tyłu. Włożyć taśmę z elementami łącznymi, umieszczając główki w kanale napędowym w górnej części ładowarki. Wsunąć taśmę do przodu w końcówkę narzędzia i delikatnie zablokować suwak.

W przypadku zszywaczy kątowych, po zablokowaniu suwaka, zwolnić zaczep popychacza z jego ogranicznika z tyłu suwaka i ustawić go delikatnie, aż dotknie gwoździ druciaków.

2.4) GWOŹDZIARKI ZWOJOWE

Otworzyć zatrząsk drzewiczek i drzewiczki podajnika. Podnieść pokrywę magazynka i sprawdzić płytkę z gwoździami, aby upewnić się, że jest prawidłowo ustawiona dla używanej długości gwoździ.

Aby wyregulować płytkę z gwoździami

- w przypadku gwoździarek do zwojów lekkich o rozmiarze do 65 mm (do korpusu typu 4 i 5) należy nacisnąć pokrętło w dół i lekko je obrócić, podnosząc je lub popychając w dół. Sprawdzić prawidłowe położenie i załadować zwoj do magazynka.

- zaczynając od gwoździarki na zwoje od 65 mm / do wymagających zastosowań (na korpusie 5 i 6), podnieść pokrętło i lekko je obrócić. Umieścić płytę z gwoździami tak, aby opierała się na nacięciach zgodnie z żadaną długością gwoździa.

Ręcznie pociągnąć pierwsze gwoździe w zwoju w kierunku końcówki narzędzia, upewniając się, że główki gwoździ znajdują się w górnym rowku, a druty łączące znajdują się w odpowiednich kanałach transportowych.

W przypadku gwoździ łączonych plastikiem: gdy drzewiczki podajnika są zamknięte, nie należy ścisnąć plastikowej taśmy. Taśma musi swobodnie wychodzić z zagłębienia w centralnej części noska. Główki gwoździ muszą być umieszczone wewnątrz górnego kanału i powyżej górnej krawędzi drzewiczek podajnika.

Umieścić pierwszy gwoździak między ząbkami podajnika. Zamknąć pokrywę magazynka i sprawdzić, czy plastikowy ząbek pokrywy magazynka jest zaczepiony o pionową stronę uchwytu. Jeśli plastikowy ząbek nie będzie zabezpieczony, gwoździarka może się zaciąć lub umożliwić otwarcie magazynka, gdy narzędzie zostanie ustawione w pozycji pionowej lub do góry nogami.

2.5) GWOŹDZIARKI – ZSZYWACZE KĄTOWE Z TYLNYM ZAŁADUNKIEM („INNE”)

Po włożeniu taśmy z gwoździami druciakami do tylnego kanału magazynka, pociągnąć popychacz do tyłu, trzymając przycisk wciśnięty, aż popychacz znajdzie się za taśmą. Następnie zwolnić popychacz, który delikatnie umieści taśmę w końcówce narzędzia.

3) USUWANIE ZACIĘĆ

Przed przystąpieniem do usuwania zakleszczonego elementu łącznego należy zawsze odłączyć narzędzie od źródła powietrza.

Wyciągnąć zakleszczony element łączny za pomocą szczypic lub śrubokręta, uważając, aby nie uszkodzić elementów narzędzia. Jeśli gwoździak zakleszczy się w końcówce narzędzia, należy użyć zapasowego ostrza wbijaka, aby podnieść ostrze wbijaka.

Nie używać nadmiernej siły do uwolnienia zakleszczonego elementu łącznego. Zdemontować narzędzie, aby uzyskać dostęp do obszaru zacięcia i ostrożnie uwolnić zacięty element łączny.

UWAGA: Niektóre modele narzędzi mogą posiadać modyfikacje konstrukcyjne pozwalające na szybkie uwalnianie zakleszczonych elementów łącznych. Przed użyciem narzędzi ręcznych do usunięcia zacięć w tych narzędziach, należy najpierw spróbować uwolnić element łączny za pomocą funkcji wbudowanych w te narzędzia.

D) DANE TECHNICZNE I AKCESORIA

Dodatkowe dane i szczegółowe informacje dotyczące narzędzia można znaleźć w folderze znajdującym się na końcu niniejszej instrukcji, który zawiera następujące informacje:

- Strona 1) Schemat narzędzia
- Strona 2) Deklaracja zgodności
- Strona 3) Tabela techniczna z funkcjami narzędzia i wymaganymi specyfikacjami elementów łącznych
Dane dotyczące oddziaływania mechanicznego i emisji hałasu
- Strona 4) Wykaz komponentów i zalecanych części zamiennych

E) DOPROWADZENIE I PODŁĄCZENIE POWIETRZA

AKCESORIA: Przyłącze powietrza na wlocie narzędzia musi być szybkozłączem męskim z wolnym przelotem, które umożliwi swobodne odpowietrzanie narzędzia po odłączeniu od niego węża doprowadzającego powietrze.

WĘŻE Waż doprowadzający powietrze do narzędzia musi mieć minimalną średnicę wewnętrzną 6,3 mm (1/4") w przypadku węży o długości do 5 m. W przypadku konieczności zastosowania dłuższych przewodów, należy zwiększyć średnicę wewnętrzną przewodu, aby zapewnić odpowiedni przepływ powietrza do narzędzia. Stosować średnice wewnętrzne 8 mm (5/16") w przypadku długości do 8 m. średnicę wewnętrzną 9,5 mm (3/8") dla długości do 16 m. Zawsze należy brać pod uwagę straty ciśnienia wynikające z użycia zbyt długiego węża.

ZASILANIE: Czyste, regulowane, smarowane, sprężone powietrze. Wymaga to sprężarki z filtrem powietrza, olejkarki (smarownicy) i reduktora ciśnienia do kontrolowania ciśnienia powietrza dostarczanego do narzędzia. Upewnić się, że minimalne ciśnienie powietrza dostarczanego przez sprężarkę jest odpowiednie do napędzania używanych elementów łącznych, ponieważ ciśnienie w zbiorniku będzie stałe spadać do momentu aktywacji wyłącznika niskiego ciśnienia na sprężarce.

F) KONSERWACJA

- Nie uruchamiać pustego narzędzia. Uruchomienie pustego narzędzia powoduje dodatkowe obciążenie jego komponentów i może prowadzić do przedwczesnej awarii.
- Narzędzie należy codziennie czyścić i sprawdzać pod kątem zużycia. Używać niepalnego roztworu czyszczącego tylko w razie potrzeby. Nie namaczać. UWAGA: takie roztwory mogą uszkodzić pierścienie uszczelniające i inne części narzędzia.
- Należy okresowo usuwać wilgoć z filtra powietrza będącego częścią zespołu filtra sprężarki - regulatora - smarownicy. Dopuszczenie do gromadzenia się wody może spowodować gromadzenie się wilgoci w narzędziu, powodując korozję i zmniejszoną moc.
- Do smarowania narzędzi należy używać wyłącznie oleju do smarowania narzędzi pneumatycznych. Inne rodzaje olejów mogą się pienić i mieć negatywny wpływ na wydajność narzędzia. Dostosować smarowanie w taki sposób, aby zapewnić lekką mgiełkę oleju (2-3 krople na 4 godziny).
- Skontaktować się z producentem lub lokalnym dystrybutorem w celu uzyskania części zamiennych i wsparcia serwisowego. Korzystanie z nieautoryzowanych części lub usług może spowodować utratę gwarancji i uszkodzenie innych elementów narzędzia. Użycie niewłaściwych części może również stwarzać zagrożenie i prowadzić do obrażeń operatora narzędzia lub osób postronnych.
- Podczas przechowywania narzędzia przez dłuższy czas należy zakryć wlot powietrza i chronić narzędzie przed ekstremalnymi temperaturami i wilgocią. Narażenie na skrajne temperatury może powodować kondensację wewnątrz narzędzia i powodować korozję lub wpływać na elastyczność niektórych komponentów.

G) ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

OBJAWY	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
1. Narzędzie nie uruchamia się, nie słychać dźwięku	1.a Brak powietrza w narzędziu	1.a Sprawdzić sprężarkę i przewody powietrza
2. Powietrze wydostaje się z nasadki, gdy narzędzie jest podłączone	2.a Uszkodzony bufor	2.a Sprawdzenie i ewentualna wymiana
	2.b Uszkodzony pierścień uszczelniający nasadki	2.b Sprawdzenie i ewentualna wymiana
3. Powietrze wycieka ze spustu, gdy narzędzie jest podłączone	3.a Uszkodzona uszczelka lub pierścień uszczelniający	3.a Sprawdzenie i ewentualna wymiana
4. Narzędzie uruchamia się bez wypuszczania elementu łącznego	4.a Pusty magazynek	4.a Sprawdzić magazynek i przeładować
	4.b Pierścień uszczelniający tłoka wbijaka	4.b Sprawdzenie i ewentualna wymiana
	4.c Zbyt niskie ciśnienie powietrza	4.c Zwiększyć ciśnienie powietrza.

5. Powietrze wydostaje się z noska, gdy spust jest wciśnięty w pozycji do wbijania	5.a Zużyty zderzak	5.a Sprawdzenie i ewentualna wymiana
6. Wbijak zatrzymuje się zbyt nisko	6.a Pierścień uszczelniający tłoka wbijaka	6.a Sprawdzenie i ewentualna wymiana
7. Wbijak za bardzo wystaje z końcówki narzędzia	7.a Zużyty zderzak	7.a Sprawdzenie i ewentualna wymiana
8. Wygięte elementy złączne	8.a Użyto niewłaściwych elementów złącznych 8.b Uszkodzona końcówka wbijaka 8.c Narzędzie załadowane nieprawidłowo	8.a Wprowadzić odpowiednie elementy złączne 8.b Sprawdzenie i ewentualna wymiana 8.c Patrz instrukcje ładowania
9. Element złączny nie jest w pełni wbity	9.a Zbyt niskie ciśnienie powietrza 9.b Pierścień uszczelniający tłoka wbijaka. 9.c Uszkodzona końcówka wbijaka	9.a Zaokrąglenie do 0,5 bara (7,25 psig) 9.b Sprawdzenie i ewentualna wymiana 9.c Sprawdzenie i ewentualna wymiana
10. Przeskakiwanie	10.a Słaba lub pęknięta sprężyna popychacza 10.b Słaba lub pęknięta sprężyna popychacza 10.c Pierścień uszczelniający tłoka podajnika 10.d Uszkodzona sprężyna tłoka podajnika	10.a Zaokrąglenie do 0,5 bara (7,25 psig) 10.b Sprawdzenie i ewentualna wymiana 10.c Sprawdzenie i ewentualna wymiana 10.d Sprawdzenie i ewentualna wymiana
11. Zbyt głębokie mocowanie	11.a Zbyt wysokie ciśnienie powietrza 11.b Zużyty zderzak	11.a Zaokrąglenie do 0,5 bara (7,25 psig) 11.b Sprawdzenie i ewentualna wymiana
12. Inne problemy		12. Skontaktować się z producentem