

A) NORMY BEZPIECZEŃSTWA



Przed załadowaniem, użyciem, lub naprawą narzędzi użytkownik i jego bezpośredni przełożeni muszą uważnie zapoznać się z instrukcją i znakami bezpieczeństwa. Osobom znajdującym się na stanowiskach pracy, należy zapewnić wyposażenie ochronne dla prawidłowego użycia narzędzi. Nie używać narzędzia jeżeli instrukcja nie została zrozumiana. Należy również sprawdzić, czy na narzędziu jest umieszczony znak ostrzegawczy (nalepka w kształcie żółtego trójkąta z napisem "WARNING" lub "DANGER"), nakazujący zachowanie szczególnej ostrożności.

1) OSOBISTE WYPOSAŻENIA BEZPIECZEŃSTWA

NALEŻY NOSIĆ WSZYSTKIE WYPOSAŻENIA OCHRONNE WYMAGANE DLA DANEGO RODZAJU PRACY.

Nie spełnienie tego obowiązku może spowodować poważne zagrożenia dla bezpieczeństwa użytkownika i osób znajdujących się w pobliżu.



1.1) ZALECA SIĘ NOSIĆ OKULARY OCHRONNE z osłoną czołową i boczną dopuszczone do stosowania (ISO, EN) w czasie użycia, naprawy narzędzia oraz na stanowisku pracy. Nie przestrzeganie tego obowiązku może stanowić poważne zagrożenia z powodu ewentualnych odłamków, złączy lub rozproszonych cząstek.

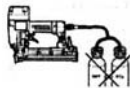


1.2) ZALECA SIĘ NOSIĆ OCHRONY SŁUCHU podczas pracy i w pobliżu narzędzia. Trwale narażenie na hałas bez ochrony może spowodować osłabienie słuchu a nawet głuchotę.



1.3) ZALECA SIĘ NOSIĆ KASK OCHRONNY w przypadkach, kiedy narzędzie jest używane w szczególnych warunkach lub jest kierowane do góry. Kask jest potrzebny także przy pracy na rusztowaniach, na wysokich platformach, drabinach oraz sufitach, z których mogą spadać przedmioty. Nie przestrzeganie powyższych wymogów może stanowić poważne zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkowników i osób, znajdujących się w pobliżu.

2) PODŁĄCZENIE DO SPRĘŻONEGO POWIETRZA



2.1) NIGDY NIE UŻYWAĆ PALIWA ORAZ GAZÓW SPRĘŻONYCH

Do zasilania używać tylko suchego i czystego powietrza. Użycie jakiegokolwiek innego medium niż sprężone powietrze może spowodować wybuch stwarzając zagrożenie dla osób znajdujących się w pobliżu. Narzędzia pneumatyczne nie mogą być podłączone do sieci sprężonego powietrza, w której ciśnienie może potencjalnie przekroczyć 200 psig lub 13,7 bar.



2.2) NIE PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO DOPUSZCZALNEGO CIŚNIENIA. Sprawdzić czy wskaźnik ciśnienia działa poprawnie i często kontrolować jego wskazania aby nie przekroczyć maksymalnego dopuszczalnego ciśnienia. Nadmierne ciśnienie może spowodować zbyt głębokie wbijanie złączy, przebicie materiału a także przedwczesne zużycie elementów narzędzia, co może stanowić zagrożenie dla osób znajdujących się w pobliżu.



2.3) UPEWNIĆ SIĘ, ŻEBY MINIMALNE CIŚNIENIE BYŁO ODPOWIEDNIE do wbicia złączy. Używanie narzędzia pod niższym ciśnieniem niż wymagane może spowodować nadmierne odbijanie się narzędzia.



2.4) UŻYWAĆ ZAWSZE PRZYŁĄCZA Z GWINTEM aby unikać pozostawiania sprężonego powietrza w narzędziu, po jego odłączeniu od linii zasilania. Nie używać przyłączy innego typu, nie pozwalających na uwolnienie powietrza po odłączeniu narzędzia od sieci. Pozostawianie powietrza w narzędziu może spowodować strzał, mimo że jest ono odłączone od sieci, co może stanowić zagrożenie dla operatora i osób, znajdujących się w pobliżu.



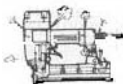
2.5) UŻYWAĆ ARMATURY I PRZEWODÓW wytrzymałych ciśnieniu **150 psig (10,3 bar)** lub **150%** maksymalnego dopuszczalnego ciśnienia dla danego narzędzia. Użycie zwykłych przewodów może osłabić połączenia z powodu załamań lub uszkodzeń, co może być przyczyną spadku ciśnienia a w konsekwencji nadmierne odbijania się narzędzia.

3) UŻYWANIE ZŁĄCZY (ZSZYWEK I SZTYFTÓW)

3.1) NALEŻY UŻYWAĆ ZAWSZE ZŁĄCZY typu, rozmiaru i tolerancji, **DOZWOLONYCH DLA DANEGO NARZĘDZIA.** Załadowanie nieodpowiednich złączy (zszywek bądź sztyftów) może spowodować zacięcie się narzędzia, złamanie złącza, zmianę kierunku wprowadzenia złącza w materiał i zmianę trajektorii strzału.

3.2) NALEŻY ZAWSZE SPRAWDZIĆ NARZĘDZIE gdy jest ono stosowane do wbijania zszywek bądź sztyftów o różnych długościach. Użycie złączy o nieodpowiedniej długości lub załadowanie równocześnie złączy o różnych długościach może spowodować nadmierne odbicia narzędzia w czasie strzału, różną głębokość wbijania oraz możliwość przebycia materiału, co może spowodować zagrożenie zranienia operatora lub osób, znajdujących się w pobliżu.

4) KONTROLA WSTĘPNA NARZĘDZIA



4.1) NALEŻY SPRAWDZIĆ NARZĘDZIE PRZED UŻYCIEM i upewnić się, czy połączenia i mocowania są prawidłowe. Ewentualne przecieki powietrza mogą powodować spadki mocy i nadmierne odbicia narzędzia.



4.2) NALEŻY SPRAWDZIĆ, CZY BEZPIECZNIK I SPUST FUNKCJONUJĄ PRAWIDŁOWO:

- Zawsze należy zakładać, że narzędzie jest załadowany złączami, które mogą być wystrzelone w momencie podłączenia do sprężonego powietrza. Dlatego zawsze lepiej jest usunąć złącza z magazynka przed podłączeniem narzędzia do sieci zasilania.
- Sprawdzić codziennie działanie języka spustowego przed podłączeniem narzędzia do sprężonego powietrza. Nie używać narzędzia jeżeli spust jest zgięty lub zacina się.
- Połączyć nie załadowane narzędzie do sieci sprężonego powietrza i docisnąć bezpiecznik do powierzchni pracy pociągając języka spustowego. W tym stanie narzędzie nie powinno strzelać.
- Skierować nie załadowane narzędzie w bezpiecznym kierunku i nacisnąć na spust. Narzędzie nie powinno strzelać.



W sytuacji gdy narzędzie strzeliło podczas jednego z poprzednich przypadków, należy je odłączyć od sieci sprężonego powietrza i zwrócić się do serwisu. Narzędzia posiadające bezpiecznik na płycie prowadnicy (szczęce górnej) są oznakowane odwróconym trójkątem (▽). Bezpiecznik ten pozwala strzelać tylko podczas przyciskania szczęki do powierzchni pracy. Nie używać narzędzia jeżeli bezpiecznik jest zgięty, zablokowany lub przerobiony.

5) OGÓLNE ZASADY OPEROWANIA NARZĘDZIEM



5.1) NIE CHWYTAĆ LUB PRZENIEŚĆ NARZĘDZIA NACISKAJĄC NA SPUST. Zawsze odłączać przewód zasilający jeżeli narzędzie musi być przeniesione gdzie indziej. Przypadkowe naciśnięcie bezpiecznika przy wciśniętym spuście może spowodować nie przewidziany strzał, narażając na niebezpieczeństwo operatora i osób w pobliżu.



5.2) NIE OWIJAĆ NARZĘDZIA PRZEWODEM ZASILAJĄCYM, gdyż może to osłabić szczelność lub uszkodzić połączenie. Zawsze odłączać przewód zasilający sprężonego powietrza jeżeli narzędzie musi być przeniesione gdzie indziej.



5.3) **ZWOLNIĆ SPUST** po wbiściu złącza i nie naciskać go ponownie, dopóki narzędzie nie jest umiejscowione na powierzchni pracy i gotowe do nowego działania. Przypadkowy strzał może być niebezpieczny dla operatora i osób w pobliżu.



5.4) **KIEROWAĆ ZAWSZE NARZĘDZIE W BEZPIECZNĄ STRONĘ.** Nigdy nie zakładać, że narzędzie jest rozładowane. Upewnij się aby nikt nie znajdował się na trajektorii złącza, które może nieprzewidzianie przebić materiał i wydostać się z drugiej strony, zagrażając osobom znajdującym się w pobliżu.

6) UŻYWANIE NARZĘDZI



6.1) **NIE NALEŻY STRZELAĆ** na krawędzi powierzchni pracy. Złącze może ześliznąć się lub odbić, dosięgając obecnych osób.



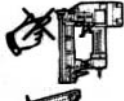
6.2) **NIE NALEŻY STRZELAĆ** na zbyt twarde materiały lub w inne złącza. Narzędzie i złącza mogą odbić się, stwarzając zagrożenie dla operatora i osób w pobliżu.



6.3) **NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA** w obecności substancji lub gazów łatwopalnych. Iskra przychodząca od narzędzia może spowodować pożar lub wybuch stwarzając zagrożenie dla operatora i osób w pobliżu.



6.4) **TRZYMAĆ NARZĘDZIE MOCNO**, aby zachować kontrolę w razie jego niespodziewanego odbicia się. Należy pozwolić narzędziu lekko odbić się, uważając, żeby nie trafiło na inne złącze lub na operatora.



6.5) **ZWRACAĆ UWAGĘ**, kończyny nie znajdowały się na powierzchni pracy narzędzia. Złącze może niespodziewanie przebić materiał i wydostać się z innej strony, stwarzając zagrożenie zranienia operatora lub osób w pobliżu.



6.6) **NIE UŻYWAĆ NARZĘDZIA JAKO MŁOTKA.** Złącze może być niespodziewanie wystrzelone w następstwie mocnego odrzutu wewnętrznych części narzędzia powodując zagrożenie dla operatora i osób w pobliżu.



6.7) **NIE MODYFIKOWAĆ (PRZERABIAĆ) NARZĘDZIA** w żaden sposób. Nie autoryzowane przez Producenta zmiany mogą spowodować ryzyko dla operatora i osób w pobliżu.

6.8) **UŻYWAĆ ZAWSZE REKOMENDOWANE CZĘŚCI ZAMIENNE I AKCESORIA.**

Użycie nieodpowiednich części może spowodować zagrożenia dla operatora i osób w pobliżu.

6.9) **ODŁĄCZYĆ ZAWSZE NARZĘDZIE OD ZASILANIA:**

- w czasie załadowania i rozładowania złącza
- kiedy narzędzie jest bez nadzoru
- w czasie naprawy
- w czasie odblokowania złącza
- kiedy zmienia się miejsce pracy lub używa narzędzie innym osobom.



Osoby nie upoważnione mogą przypadkowo uruchomić narzędzie stwarzając zagrożenie dla siebie i innych osób.



6.10) **ZACHOWAĆ PEWNĄ POSTAWĘ** w czasie operowania narzędziem. Narzędzie może odbić się jeżeli operator nie ma nad nim całkowitej kontroli.



6.11) **NARZĘDZIA POSIADAJĄCE BEZPIECZNIK DOCISKOWY LUB DOCISKOWY STAŁY nie mogą być używane** w następujących przypadkach:

- kiedy wykonywanie pracy wymaga użycia rusztowań, drabin itp. sprzętów;
- kiedy narzędzie jest używane dla zamykania pudełek i skrzyń;
- na pojazdach i wagonach.



6.12) **ROZŁADOWAĆ MAGAZYNEK PO ZAKOŃCZENIU PRACY** i po odłączeniu narzędzia od zasilania. Obecność złącza w magazynku może doprowadzić do załadowania w następnym działaniu złącza o innej długości. Może to spowodować nadmierne odbicia, zbyt głębokie wbijanie lub przybicie materiału przy ponownym użyciu narzędzia, stwarzając przez to zagrożenie dla operatora i innych osób.

6.13) **STOJAKI DLA MONTOWANIA NARZĘDZI NA PODPORZE** jak np. stół roboczy, muszą być zaprojektowane i wykonane w taki sposób, aby narzędzie było solidnie przymocowane do podstawy i zabezpieczone przed uszkodzeniem, zniekształceniem lub przesunięciem.

7) URZĄDZENIA SPECJALISTYCZNE

Przed użyciem należy dokonać właściwej konfiguracji narzędzi wyposażonych w dodatkowe akcesoria lub oprzyrządowane. Należy się upewnić, że wszystkie akcesoria i urządzenia działają zgodnie z ich opisem umieszczonym w instrukcji. Należy przeczytać odpowiednie instrukcje obsługi lub skontaktować się z serwisem.

B) SYSTEMY DZIAŁANIA

W celu dostosowania się do różnych potrzeb i wymagań użytkowników, narzędzia pneumatyczne posiadają kilka systemów działania. Operator musi w pełni rozumieć charakterystykę poszczególnych systemów działania, zanim zacznie ich używać. Poniżej objaśnione są różne systemy działania. Na wierzchniej stronie jest odsyłacz do właściwego punktu instrukcji. Numeracja jest taka sama jak na rysunkach dodanych do każdego narzędzia w momencie sprzedaży.

1) Działanie (strzały) pojedyncze

Narzędzie strzela za każdym naciśnięciem spustu. Narzędzie nie posiada bezpiecznika na płytce prowadnicy (szczęce górnej). Spust uruchamia bezpośrednio narzędzie i musi być naciśnięty dla oddania każdego strzału. Po każdym strzale należy zwolnić spust.

2) Działanie (strzały) pojedyncze w serii

Spust i bezpiecznik muszą być uruchomione jednocześnie, tzn. należy nacisnąć spust po przyłożeniu i dociśnięciu szczęki narzędzia w odpowiednie miejsce. Następne strzały mogą być wykonane dopiero po tym jak spust powróci do pozycji wyjściowej. Nie ma potrzeby odrywania bezpiecznika od powierzchni pracy.

3) Działanie (strzały) w ciągłej serii

Ten tryb uniemożliwia oddanie strzału w sytuacji gdy dociskamy bezpiecznik przy wyciśniętym spuście.

Aby oddać strzał należy najpierw docisnąć bezpiecznik do powierzchni pracy a dopiero następnie wcisnąć spust. Gdy bezpiecznik jest wciśnięty, naciśnięcie spustu spowoduje oddanie strzału. Po każdym strzale należy zwolnić zarówno spust jak i bezpiecznik. Dociśnięcie bezpiecznika bez zwolnienia spustu uniemożliwi oddanie strzału. Opisaną kolejność (docisnąć bezpiecznik / wcisnąć spust / oddać strzał / unieść narzędzie / zwolnić spust) należy powtarzać przy każdym strzale.

Ten system działania jest odpowiedni, jeśli wymagane jest precyzyjne umieszczenie złącza na powierzchni roboczej a także przy ograniczonej przestrzeni pracy utrudniającej możliwości manewru lub gdy nie można sobie pozwolić na odbicie pistoletu do oddania strzału. Ten tryb pracy jest również przydatny, jeśli operator musi często zmieniać pozycję podczas wykonania połączeń a narzędzie musi być mocno dociśnięte do powierzchni pracy by wbić ostrze złącza.

4) Działanie (strzały) kontaktowe

Ten system działania (określany też jako „strzał młotkiem”), umożliwia oddanie strzału kiedy spust jest naciskany a bezpiecznik jest uruchomiony dociskiem na powierzchnię pracy albo gdy spust jest naciśnięty a bezpiecznik jest przyciskany do powierzchni pracy. W tym systemie zarówno spust jak i bezpiecznik muszą być uaktywnione do oddania każdego strzału, ale obojętnie w jakiej kolejności. Spust może być wciśnięty podczas gdy bezpiecznik jest umieszczony w kolejnych pozycjach do strzału tzw. ruchem odskokowym, który wykorzystuje odbicia narzędzia aby wspomóc ułożenie pistoletu do następnego strzału.

System kontaktowy jest przydatny przy pracach wymagających szybkiego i częstego wbijania złączy bez precyzyjnego ich umieszczenia, np. przy przybijaniu tapicerki, pokrycia dachów, podłóg, obijaniu ścian, i innych pracach, gdzie łatwo można kontrolować odbicia narzędzia i wykorzystać je do kolejnych strzałów.

5) Działanie (strzały) ciągłe

W tym systemie strzały są oddawane bez przerwy dopóki wciśnięty jest spust. Narzędzie pracujące w tym systemie nie posiada bezpiecznika na płycie prowadnicy (szczęce górnej).

6) Działanie (strzały) w ciągłej serii

Spust i bezpiecznik muszą być wciśnięte, ale w dowolnej kolejności. E tym systemie strzały są oddawane tak długo, jak spust i bezpiecznik są wciśnięte.

-) C.T./S.S (system specjalny)

Jest to opatentowany system pozwalający wybierać pomiędzy systemem *strzał na kontakt* oraz systemem *strzał w ciągłej serii*, w zależności od potrzeb.

Żeby wybrać system *strzał na kontakt* należy przekręcić czerwoną główkę serwozaworu tuż poniżej spustu, do pozycji pionowej, oznaczonej „up” (do góry). Aby powrócić do pracy w systemie *strzał w ciągłej serii*, przekręcić główkę do pozycji poziomej „down” (dół). Żeby zablokować czerwoną główkę serwozaworu w systemie *strzał w ciągłej serii*, obrócić ją o 180 stopni tak aby płaska powierzchnia serwozaworu zwrócona była w stronę uchwytu narzędzia. By powrócić do systemu *strzał na kontakt* z zablokowanego systemu *strzał w ciągłej serii*, należy obrócić płaską powierzchnię serwozaworu w stronę przodu narzędzia i przekręcić główkę serwozaworu do pozycji „up” (góra).

C) UŻYCIE NARZĘDZI

NARZĘDZIE WINNO BYĆ UŻYwane I STOSOWANE ZGODNIE Z JEGO PRZEZNACZENIEM.

Przed użyciem należy uważnie zapoznać się z instrukcją i zaleceniami odnośnie środków bezpieczeństwa. W razie wątpliwości należy skontaktować się z dystrybutorem lub punktem serwisowym.

1) NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE:

- wybrane złącza są odpowiednie dla żądanego zastosowania
- złącze spełnia wymogi określone przez Producenta narzędzi
- nie brakuje żadnego wyposażenia ochronnego
- sieć sprężonego powietrza spełnia wszystkie wymagania narzędzi oraz warunki bezpieczeństwa

2) SPOSOBY ŁADOWANIA

Nigdy nie ładować złączy pociągając na spust. Prosimy odnosić się do charakterystyk opisanych na rysunku technicznym narzędzia.

2.1) ŁADOWANIE Z DOŁU „BOTTOM LOADING”

Wcisnąć zatrask z tyłu magazynku i przesunąć ślizgacz do tyłu. Jeśli magazynek sam się nie otworzy obrócić narzędzie tak aby magazynek był w pozycji pionowej, co ułatwi jego otwarcie.

Włożyć pakiet złączy do magazynka, umieszczając je na szynie ramionami w dół.

Przesunąć ślizgacz do przodu aż zamknie się zatrask magazynka. Narzędzie jest gotowe do użycia.

Sztyfcarki i narzędzia z systemem regulacji długości złączy

Sztyfcarki: Małym palcem ręki, trzymającym narzędzie, pociągnąć zatrask. Przesunąć czerwony plastikowy ogranicznik od strony tylnej prowadnicy, wyciągnąć ślizgacz.

Sprawdzić czy pręt prowadnicy jest usytuowany języczkami do góry i na torze odpowiednim do długości sztyftów (przeczytać naklejkę na tylnej części narzędzia). Jeżeli pręt nie jest prawidłowo umieszczony, narzędzie może często się zacinać.

Po umieszczeniu sztyftów ostrzami do dołu, pchnąć do przodu ślizgacz do zablokowania zatraskiem. Włożyć ponownie czerwony ogranicznik do prowadnicy.

Gwoździarki do gwoździ falistych („CF”): Nacisnąć na zatrask i otworzyć magazynek. Trzymając naciśnięty zatrask wyciągnąć sworzeń i włożyć go na żądaną wysokość. Po załadowaniu zwolnić zatrask i zamknąć magazynek. Niewłaściwe ułożenie sworznia wyciągnąć drażkę może spowodować zacinaanie się i nieregularne działanie narzędzia.

2.2) ŁADOWANIE Z GÓRY „TOP LOADING”

Przesunąć popychacz do tyłu magazynka i obrócić, aż łapka wejdzie w nacięcie prowadnicy. Umieścić zszywki na szynie, albo umieścić gwoździe lub sztyfty wewnątrz prowadnicy między dwoma szynami.

Lekko pociągnąć popychacz do tyłu i obrócić w dół tak, aby łapka wyszła z nacięcia prowadnicy. Delikatnie przesunąć popychacz do przodu, tak daleko jak to możliwe, do końca suwu. Złącza nie powinny być luzno ułożone gdyż może to spowodować złamanie się pakiety i w konsekwencji późniejsze zacinaanie się narzędzia.

Gwoździarki na gwoździe łączone w pasy „RHN” i „HHN”

Pociągnąć do tyłu popychacz gwoździ, aż się zatrzaśnie za zaopatrzone w sprężynę trzpieniem z tyłu do magazynka.

Włożyć pakiet gwoździ do centralnego kanału i przesunąć do przodu w stronę prowadnicy narzędzia. Przesunąć popychacz do tyłu i wcisnąć przycisk po zewnętrznej stronie magazynka aby zwolnić sprężynę. Przesunąć popychacz do przodu aż będzie dotykał gwoździ. Przesuwać popychacz delikatnie aby nie uszkodzić pakiety gwoździ, gdyż może to spowodować zacinaanie się narzędzia.

2.3) ŁADOWANIE BOCZNE „SIDE LOADING”

Sztyfcarki z magazynkiem aluminiowym:

Nacisnąć na zatrask, zwolnić popychacz ciągnąć go delikatnie do tyłu. Włożyć pas sztyftów z łebkami do prowadnicy, ostrzami do dołu. Łebki powinny znajdować się w jednym z rowków prowadnicy. Jeżeli nie trafiają one na rowek, wystarczy podnieść pakiet o kilka milimetrów, aż łebki wejdą do najbliższego rowka. Zamknąć delikatnie magazynek, uważając żeby pakiety sztyftów nie nakładały się na siebie.

Sztyfcarka z magazynkiem magnesowanym

Nacisnąć na zatrask w tylnej części magazynka i pociągnąć delikatnie suwak do tyłu. Włożyć pakiet sztyftów łebkami do rowka znajdującego się w górnej części prowadnicy. Przesunąć sztyfty do przodu do oporu i zamknąć delikatnie suwak. W sztyfcarkach z pochylonym magazynkiem, po zamknięciu suwaka zwolnić docisk w końcu magazynka i przesunąć go delikatnie dopóki nie dojdzie do sztyftów.

2.4) GWOŹDZIARKI BĘBNOWE „COIL”

Nacisnąć zatrask i przesunąć drzwiczki pojemnika. Podnieść pokrywkę magazynka i sprawdzić czy płyta gwoździowa jest we właściwej pozycji do żądanej długości gwoździ.

Aby ustawić płytę gwoździową gwoździarek bębnowych lekkich (do 65 mm długości gwoździa), należy nacisnąć lekko gałkę i delikatnie ją obracać, jednocześnie przesuwając ją w górę lub w dół. W gwoździarce ciężkiej (do gwoździ od 65 mm) lekko obracać gałkę, umieszczając ją w pozycji odpowiedniej do żądanej długości gwoździ. Sprawdzić stabilność ustawienia i załadować rolkę gwoździ.

Wprowadzić ręcznie pierwsze gwoździe do prowadnicy, uważając by główki gwoździ znajdowały się we właściwym rowku. Wsunąć pierwszy gwóźdź między zęby pojemnika, zwracając uwagę aby druty kolektujące gwoździe były umieszczone we właściwych kanałach. Dla gwoździ kolektowanych taśmą plastikową, po zamknięciu drzwiczek należy sprawdzić czy taśma właściwie wychodzi z otworu w przedniej części prowadnicy. Zamknąć pokrywkę magazynka i upewnić się, aby plastikowy ząbek taśmy zaczepony na pionowej stronie prowadnicy. Jeśli ząbek ten nie jest zaczepony, gwoździarka może się zacinać albo magazynek może się otworzyć, jeśli narzędzie będzie trzymane poziomo lub do góry nogami.

2.5) SZTYFCARKI POCHYLONE z ładowaniem z typu „OTHER”

Nie odciągając popychacza włożyć pakiet sztyftów tylnym otworem. Następnie przesunąć popychacz do tyłu, naciskając na przycisk. Kiedy popychacz minie pakiet sztyftów, zwolnić przycisk i popychacz. W ten sposób popychacz przylgnie do sztyftów i załaduje narzędzie.

3) ODBLOKOWANIE NARZĘDZIA

NALEŻY ZAWSZE ODŁĄCZYĆ DOPŁYW SPRĘŻONEGO POWIETRZA PRZED PODJĘCIEM PRÓBY ODBLOKOWANIA NARZĘDZIA Wyjąć złącze, które zablokowało przy pomocy szczypców lub wkrętaka, uważając aby nie uszkodzić narzędzia. Jeżeli złącze jest zablokowane w prowadnicy, należy zapasowym zbijakiem wypchnąć tłoczek do góry. Zdemonstrować niezbędne części aby uzyskać dostęp do miejsca, gdzie się znajduje zablokowane złącze. Delikatnie usunąć złącze, nie używając nadmiernej siły.

UWAGA: Niektóre modele narzędzi posiadają specjalną konstrukcję, pozwalającą na automatyczne usuwanie zablokowanych złączy. Należy najpierw spróbować usunąć blokujące złącze przy użyciu tego systemu, przed użyciem narzędzi z zewnątrz.

D) DANE TECHNICZNE I AKCESORIA

Dane techniczne dotyczące narzędzia znajdują się w folderze, załączonym do niniejszej instrukcji.

Folder zawiera:

- str. 1) Rysunek techniczny narzędzia
- str. 2) Deklaracje o zgodności z normami
- str. 3) Parametry techniczne narzędzia, wymiary złączy, dane o wibracji i hałasie
- str. 4) Wykaz części i zalecanych części zamiennych

E) ZASILANIE I PODŁĄCZENIE DO SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Przeczytać pierwsze 5 punktów rozdziału „A” dotyczących bezpieczeństwa

AKCESORIA: Zainstalować gwintowane przyłącze ze swobodnym przypięciem, pozwalającym spuścić sprężone powietrze po odłączeniu narzędzia od przewodu zasilającego.

PRZEWODY: Przewód zasilający powinien posiadać średnicę wewnętrzną min. 1/4" (6,3 mm) oraz max. długość do 5 m. Jeżeli przewód jest dłuższy niż 5 m, jego średnica musi być większa aby zapewnić odpowiednie zasilanie powietrzem. Należy użyć przewodu o średnicy min. 5/16" (8 mm) przy długości do 8 m lub 3/8" (9,5 mm) przy długości do 16 m. Zawsze należy uwzględnić stratę ciśnienia przy nadmiernie długim przewodzie, co może mieć wpływ na wydajność narzędzia.

ZASILANIE: Czyste, naolejone powietrze, z regulacją ciśnienia. Linia zasilania powinna być wyposażona w sprężarkę z filtrem powietrza, smarownicę olejową, odwilżacz oraz regulator ciśnienia. Należy się upewnić, że minimalne ciśnienie pobierane z sieci jest wystarczające do wbicia złączy, ponieważ ciśnienie w zbiorniku powoli spada, aż do momentu włączenia się zaworu niskiego ciśnienia na sprężarce.

F) KONSERWACJA

- Nie strzelać gdy narzędzie nie jest załadowane. Przy pustych strzałach działają duże siły na części wewnętrzne, co może powodować przedwczesne zużywanie się narzędzia.

- Kontrolować sieć sprężonego powietrza i regularnie usuwać wilgoć zbierająca się w układzie: filtr – odwilżacz – olejacz. Nadmierne zbieranie się wilgoci powoduje korozję, zmniejszenie mocy i żywotności narzędzia.

- Używać wyłącznie oleju przeznaczanego do narzędzi pneumatycznych. Inne rodzaje olejów mogą się pienić pod dużym ciśnieniem i wpływać negatywnie na działanie narzędzi. Uregulować smarowanie tak, by mgielka oleju skrapiała się powoli (2 – 3 krople na każde 4 godziny pracy).

- W celach serwisowych oraz zaopatrzenia w części zamienne należy zwracać się do dystrybutora lub autoryzowanego punktu serwisowego. Użycie części nie pochodzących od Producenta lub dokonanie naprawy w nie autoryzowanym warsztacie może spowodować uszkodzenie urządzenia a także utratę gwarancji.

- Jeżeli narzędzie nie jest używane przez dłuższy czas, należy zakryć wlot powietrza i chronić je przed skrajnymi temperaturami oraz wilgoci. Narażenie narzędzia na działanie skrajnych temperatur może być przyczyną skraplania się wilgoci a w rezultacie korozji i zmiany właściwości niektórych części i komponentów.

G) EWENTUALNE PROBLEMY I SPOSOBY ICH ROZWIĄZANIA

Proste problemy mogące wystąpić w trakcie eksploatacji narzędzi oraz sposoby ich rozwiązania przedstawiono w tabeli.

OBJAWY	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIE
1. Narzędzie nie strzela, nie słychać dźwięku	1.a Nie ma zasilania sprężonego powietrza	1.a Sprawdzić sprężarkę i podłączenie do linii zasilania
2. Przeciek powietrza z pokrywy, gdy narzędzie jest podłączone do zasilania	2.a Uszkodzony amortyzator 2.b Uszkodzony O-ring pokrywy	2.a Sprawdzić i ewentualnie wymienić 2.b Sprawdzić i ewentualnie wymienić
3. Wyciek powietrza ze spustu, gdy narzędzie jest podłączone do sieci	3.a Uszkodzona uszczelka lub O-ring	3.a Sprawdzić i ewentualnie wymienić
4. Narzędzie strzela ale nie wbija złącza	4.a Pusty magazynek 4.b Uszkodzony O-ring R tłoka prowadnicy 4.c Zbyt niskie ciśnienie powietrza	4.a Sprawdzić i ewentualnie załadować magazynek 4.b Sprawdzić i ewentualnie wymienić 4.c Zwiększyć ciśnienie
5. Powietrze ucieka z nosa gdy narzędzie jest podłączone do sieci	5.a Zużyty amortyzator	5.a Sprawdzić i ewentualnie wymienić
6. Zbijak zatrzymuje się zbyt nisko	6.a Uszkodzony O-ring tłoka prowadnicy	6.a Sprawdzić i ewentualnie wymienić
7. Zbijak wysuwa się zbyt daleko od nosa	7.a Uszkodzony amortyzator	7.a Sprawdzić i ewentualnie wymienić
8. Złącza są zgięte	8.a Złącze nie jest odpowiednie 8.b Zbijak jest uszkodzony 8.c Narzędzie jest niewłaściwie załadowane	8.a Załadować właściwe złącza 8.b Sprawdzić i ewentualnie wymienić 8.c Sprawdzić sposób załadowania
9. Złącze wbite częściowo	9.a Za niskie ciśnienie powietrza 9.b Uszkodzony O-ring tłoka prowadnicy 9.c Uszkodzony zbijak	9.a Uregulować ciśnienie podwyższając za każdym razem o 0,5 bar (7,25 psig) 9.b Sprawdzić i ewentualnie wymienić 9.c Sprawdzić i ewentualnie wymienić
10. Złącze nie jest strzelane za każdym razem	10.a Za niskie ciśnienie powietrza 10.b Uszkodzona sprężyna popychacza 10.c Uszkodzony O-ring tłoczka 10.d Uszkodzona sprężyna tłoka podajnika	10.a Uregulować ciśnienie podwyższając za każdym razem o 0,5 bar (7,25 psig) 10.b Sprawdzić i ewentualnie wymienić 10.c Sprawdzić i ewentualnie wymienić 10.d Sprawdzić i ewentualnie wymienić
11. Złącze wbite zbyt głęboko	11.a Ciśnienie jest za wysokie 11.b Zużyty amortyzator	11.a Obniżyć ciśnienie o 0,5 bar (7,25 psig) za każdym razem 11.b Sprawdzić i ewentualnie wymienić