

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

FRAMING NAILER

MODEL:RHF9021C

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually Saving Half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODEL:RHF9021C







NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	Warning-marking concerning risk of Eye Injury
	Warning-marking concerning Risk of Hearing Loss
	Never use oxygen or other bottled gasses

IMPORTANT:

Read all safety rules and operating Instructions carefully before first use it. Keep this Manual for future reference.

Content

- 1 Technical data
 - 1.1 Fastener
 - 1.2 Accessorias
 - 1.3 Description/Features
 - 1.4 Location of Parts
- 2 Special references
 - 2.1 Regulations
 - 2.2 Noise emission
 - 2.3 information on mechanical impact (vibration)
 - 2.4 Safety of fastener driving tool
 - 2.5 Safety at work
 - 2.6 Triggering devices
 - 2.7 Actuating systems

- 3 Compressed air system
- 4 Preparing the tool for use
 - 4.1 Preparing a tool for first operation
 - 4.2 Connection to the Compressed air system
 - 4.3 Filling the magazine
 - 4.4 Handling the tool
- 5. Maintenance
- 6 Troubleshooting
- 7 explode drawing
- 8 Spare parts list

1Technical data

1Technical data

Type of too	CHF9021C
Outline dimension.....	107x379x500mm
Weight (without fastener).....	3.8kgs (8.36Lb)
Required pressure.....	80-120PSI(5.5-8bar)
Max. pressure.....	120PSI(8.3bar)
Recommended lubricant.....	white mineral oil 10#

1.1 Fastener

Fastener size: Dia.2.87-3.33mm

Nail length:50-90mm

Magazine capacity: 60pcs

1.2 Accessories

Hexagon Key

Lubricant

Operating instruction

1.3 Description/Features

Innovative design with light weight

Easily open magazine latch for fast loading by one hand

Continuous operation for high efficiency

Heat treated air inlet plug prolonged the life.

1.4 locations of Parts(see Figure 1)

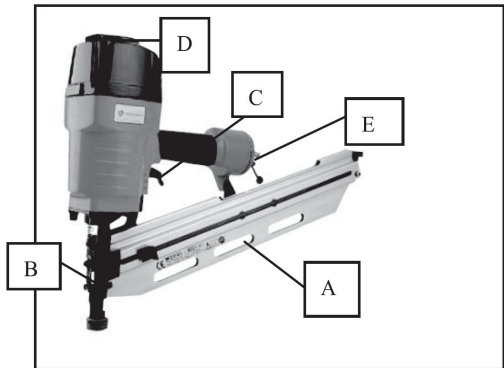
A-Magazine

B-Safety Yoke

C-Trigger

D-Exhaust Vent

E-1/4" Air Quick Coupler



2 Special references

2.1 Instructions

The following standard is applicable to fastener driving tools;
EN792-13:2000+A1:2008"Hand-held non-electric power tools-safety requirements -Part 13: Fastener driving tools".

This standard requires that

- only those fasteners which are specified in the operating instructions (see TECHNICAL DATA) shall be used in fastener driving tools. The fastener driving tool and the fasteners specified in the operating instructions are to be considered as one unit safety system;
- quick action couplings shall be used for connection to the compressed air system and the non-sealable nipple must be fitted at the tool in such a way that no compressed air remains in the tool after disconnection;
- oxygen or combustible gases shall not be used as an energy source for compressed air operated fastener driving tools;
- fastener driving tools shall only be connected to an air-supply where the maximum allowable pressure of the tool cannot be exceeded by more than 10%; in the case of higher pressure ,a pressure reducing valve which includes a downstream safety valve shall be built into the compressed air supply;

- only spare parts specified by the manufacturer or his authorized representative shall be used in the repair of fastener driving tools;
- repairs shall be carried out only by the manufacturers authorized agents or by other experts, having due regard to the information given in the operating instructions.
- stands for mounting the fastener driving tools to a support, for example to a work table, shall be designed and constructed by the stand manufacturer in such a way that the fastener driving tools can be safely fixed for the intended use, thus for example avoiding damage, distortion, displacement.

Special fields of application for the fastener driving tool may require the observance of additional provisions and regulations.

- only the main energy and lubricants listed in the operating instructions may be used:
- fastener driving tools marked with an inverted equilateral triangle standing on one point may only be used with an effective safety yoke;
- for the maintenance of fastener driving tools, only spare parts specified by the manufacturer or his authorized representative shall be used;
- repairs shall be carried out only by agents authorized by the manufacturer or by other specialists, having due regard to the information given in the operating instructions;
- NOTE: Specialists are those who, as a result by professional training or experience, have sufficient expertise in the field of fastener driving tools and sufficient familiarity with relevant governmental industrial protection provisions, accident prevention regulations, directives and generally recognized technical regulations(e.g.CEN-and CENELEC-standards),to be able to assess the safe working condition of fastener driving tools.

2.2 Noise emission

The characteristic noise values for the fastener driving tool have been determined in accordance with EN12549:1999 and EN

ISO4871"Acoustics-Noise test code for fastener driving tools-Engineering method"(see Technical Data).

These values are tool-related characteristic values and do not represent the noise development at the point of use. Noise development at the point of use will for example depend on the working environment, the work piece, the work piece support and the number of driving operations, etc.

Depending in the conditions at the workplace and the form of the workplace, individual noise attenuation measures may need to be carried out, such as placing work pieces on sound-damping supports, preventing work piece vibration by means of clamping or covering, adjusting to the minimum air pressure required for the operation involved, etc, It is necessary to wear hearing protection equipment.

2.3 Information on mechanical impact (vibration)

The characteristic vibration values for the fastener driving tool have been determined in accordance with ISO8662-11:1999 and EN12096-Measurement of vibration in hand-held power tools -Part 11:Fastener driving tools(see Technical Data).

This value is a tool-related characteristic value and does not represent the influence to the hand-arm-system when using the tool. An influence to the hand-arm-system when using the tool will for example depend on the gripping force, the contact pressure force, the working direction, the adjustment of energy supply, the workplace, the work piece support.

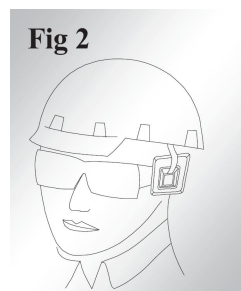
2.4 Safety of the fastener driving tool

- Check prior to each operation that the safety and triggering mechanism is functioning properly and that all nuts and bolts are right.
- Do not carry out any alterations to the fastener driving tool without the manufactures authorization.
- Do not disassemble or make inoperative any parts of the fastener driving tool such as the safety yoke.
- Do not perform any" emergency repairs" without proper tools and equipment.

- The fastener driving tool should be serviced properly and at regular intervals in accordance with the Manufacturer's instructions.
- Avoid weakening or damaging the tool, for example by:
 - punching or engraving;
 - modification not authorized by the manufacturer
 - guiding against templates made of hard material such as steel;
 - use the equipment as a hammer;
 - applying excessive force of any kind

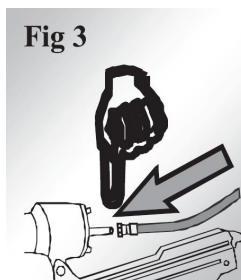
2.5 Safety at work

Never point any operational fastener driving tool at yourself or at any other person or animals. Hold the fastener driving tool during the work operation in such a way that no injuries can be caused to the head or to the body in the event of possible recoil consequent upon a disruption in the energy supply or hard areas within the workplace. (see fig 2)



Never actuate the fastener driving tool into free space. This will avoid any hazard caused by free flying fasteners and excessive strain of the tool.

The tool shall be disconnected from the compressed air system for the purpose of transportation, especially where ladders are used or where an unusual physical posture is adopted whilst moving (see Fig 3).



Carry the fastener driving tool at the workplace using only the handle, and never with the trigger actuated.

Take conditions at the workplace into account. Fasteners can penetrate thin work pieces or slip off corners and edges of workplaces, and thus put people at risk.


For personal safety, use protective equipment such as hearing and eye protection (see fig 2)

IMPORTANT: DO NOT direct the adjustable vent hole to the operator or

other person or animals during the use.

2.6 Triggering devices

Fastener driving tools are operated by actuating the trigger using finger pressure.

In addition, a fastener driving tool is fitted with a safety yoke which enables the driving operation to be carried out only after the muzzle of the tool is pressed against a work piece, These tool are marked with an inverted triangle()behind the serial number and are not permitted for use without an effective safety yoke.

2.7 Actuating systems

Depending on their purpose, fastener driving tool is fitted with actuating system of single sequential actuation and contact actuation.

You could switch to one nail figure to choose single sequential actuation, and switch to two nail figure to choose contact actuation.

- Single sequential actuation: An actuating system in which the trigger and the safety yoke have to be activated so the only one single driving operation is actuated via the trigger after the muzzle of the tool has been applied to the driving location, Thereafter further driving operations can only be performed after the trigger has been returned to the non driving position whilst the safety yoke remains depressed.

-Contact actuation (restricted version):An actuating system in which the trigger and the safety yoke have to be actuated for each driving operation, with the order of actuation not being specified .For repeated driving operations, it is sufficient if either the trigger remains activated and the safety yoke is activated thereafter,or vice versa.

Fastener driving tools equipped with contact actuation must be marked with the symbol" Do not use on scaffoldings, ladders' (see Fig.4) and shall not be used for specific application for example:

- when changing one driving location to another involves the use of

- scaffoldings, stairs, ladders, or ladder alike constructions, e.g. roof laths; - closing boxes or crates;
- fitting transportation safety systems e.g. on vehicles and wagons.



Colours:
 Red on white ground,
 fastener driving tools and
 ladder black

Fig.4: Symbol" Do not use on scaffoldings, ladders"

3 Compressed air system



Proper functioning of the fastener driving tool requires filtered, dry and lubricated compressed air in adequate quantities. If the air pressure in the line system exceeds the maximum allowable of the fastener driving tool, a pressure reducing valve followed by a downstream safety valve shall additionally be fitted in the supply line to the tool.

NOTE: When compressed air is generated by compressors, the natural moisture in the air condenses and collects as condensed water in pressure vessels and pipelines. This condensate must be removed by water separators. These water separators must be checked on a daily basis and if necessary drained, since corrosion can otherwise develop in the compressed air system and in the fastener driving tool. Which serves to accelerate wear?

The compressor plant shall be adequately dimensioned in terms of pressure output and performance (volumetric flow) for the consumption which is to be expected. Line sections which are too small in relation to the length of the line (pipes and hoses), as well as overloading the compressor, will result in pressure drops.

Permanently laid compressed air pipelines should have an internal

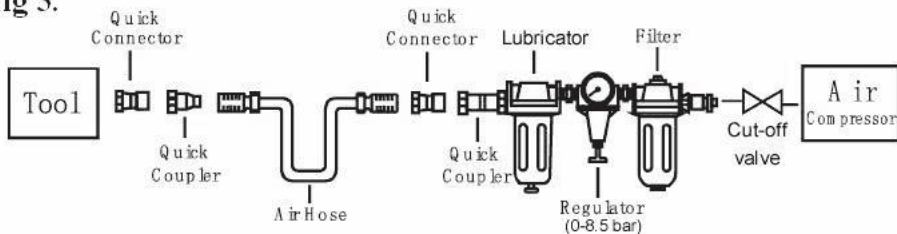
diameter of at least 19 mm and a corresponding large diameter where relatively long pipelines or multiple users are involved.

Compressed air pipelines should be laid so as to form a gradient (highest point in the direction to the compressor). Easily accessible water separators should be installed at the lowest points. Junctions for users should be joined to the pipelines from above,

Connecting points for fastener driving tools should be fitted with a compressed air servicing unit (filter/water separator/oiler) directly at the junction point.

Oilers must be checked on a daily basis and if necessary topped up with the recommended grade of oil (see TECHNICAL DATA). Where hose lengths of over 10 m are used., the oil supply for the fastener driving tool cannot be guaranteed, We therefore recommend that 2 to 5 drops (depending on the loading of the fastener driving tool) of the recommended oil (see TECHNICAL DATA) should be added via the air inlet of the tool, or an oiler attached directly to the fastener driving tool. (see fig 5)

Fig 5.



4 Preparing the tool for use

4.1 Preparing a tool for first time operation

Please Read and observe these Operating Instruction before using the tool. Basic safety measures should always be strictly followed to protect against damage to the equipment and personal injury to the user or other people working in the vicinity of operation.

4.2 Connection to the compressed air system

Ensure that the pressure supplied by the compressed air system does not exceed the maximum allowable pressure of the fastener driving tool. Set the air pressure initially to the lower value of the recommended allowable pressure (see TECHNICAL DATA).

Empty the magazine to prevent a fastener from being ejected at the next stage of work in the event that internal parts of the fastener driving tool are not in the starting position following maintenance and repair work or transportation.

Connect the fastener driving tool to the compressed air supply using suitable pressure hose equipped with quick-action connectors.

Check for proper functioning by applying the muzzle of the fastener driving tool to a piece of wood or wooden material and actuating the trigger once or twice.

4.3 Filling the magazine

Only those fasteners specified under TECHNICAL DATA (see 1.1) may be used

When filling the magazine, hold the tool so that the muzzle is not pointing towards the operator or any other person or animals.

4.4 Handling the tool

Pay attention to **2-Special Reference** of these operating instructions.

Having checked that the fastener driving tool is functioning correctly, apply the tool to a work piece and actuate the trigger.

Check whether the fastener has been driven into the work piece in accordance with the requirements.

- if the fastener is protruding, increase the air pressure in increments of 0.5 bar, checking the result after each new adjustment;
- if the fastener is driven into an excessive depth reduce the air pressure in increments of 0.5 bar until the result is satisfactory.

You should endeavor in any event to work with the lowest possible air pressure. This will give you three significant advantages;

1. Energy will be saved,

2. Less noise will be produced,

3. A reduction in fastener driving tool wear will be achieved.

Avoid triggering the fastener driving tool if the magazine is empty.

Any defective or improperly functioning fastener driving tool must immediately be disconnected from the compressed air supply and passed to a specialist for inspection.

In the event of longer breaks in work or at the end of the working shift, disconnect the tool from the compressed air supply and it is recommended to empty the magazine.

The compressed air connectors of the fastener driving tool and the hoses should be protected against contamination, the ingress of coarse dust chips, sand etc, will result in leaks and damage to the fastener driving tool and the couplings.

5. Maintenance

Disconnect the tool from the compressor before adjusting, clearing jams, servicing & maintenance, relocating and during non operation.

Regular lubrication, if your tool without using the in-liner automatic oiler, place 2 or 6 drops of pneumatic tool oil into the air inlet before each work day or after 2 hours of continuous use depending in the characteristic of work piece or type of fasteners.

Air-operated tools must be inspected periodically, and worn or broken parts must be replaced to keep the tool operating safely and efficiently. Check and change all worn or damaged O-ring, Seals, etc. Tighten all the screws and caps to avoid personal injury. This should be done by an expert.

Make regular inspection for free movement of trigger, spring and safety mechanism to assure safe system is complete and functional: no loose and missing parts, no building or stocking parts.

Keep magazine and nose of tool clean and free of any dirt lint or abrasive particles.

When temperatures are below freezing, tools should be kept warm by

any convenient, safe method.

6 Troubleshooting (See Table 1)

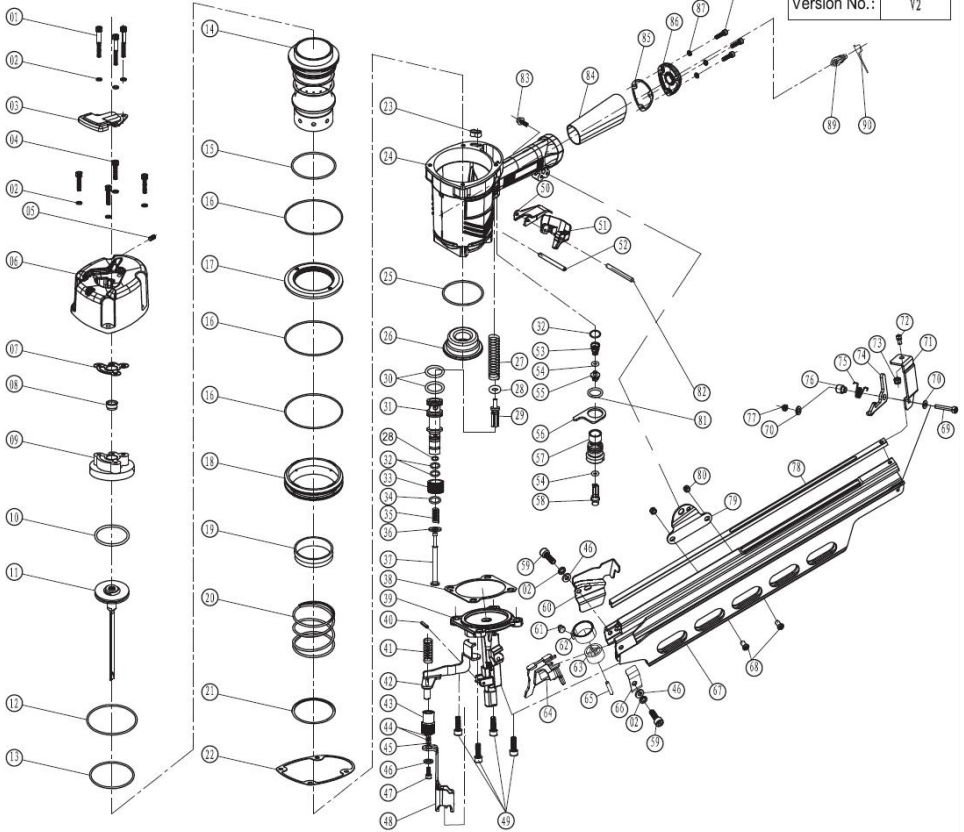
SYMPTOM	PROBLEM	SOLUTIONS
Air leak near top of tool or in trigger area	<ol style="list-style-type: none"> 1.O-ring in trigger valve is damaged. 2.Trigger valve head are damage. 3.Trigger valve stem,seal or O-ring are damaged 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Check and replace O-ring. 2.Check and replace. 3.Check and replace trigger valve stem, seal or O-ring
Air leak near bottom of tool	<ol style="list-style-type: none"> 1.Loose screws. 2.Worn or damaged O-rings or bumper. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Tighten screws. 2.Check and replace O-rings or bumper.
Air leak between body and cylinder cap.	<ol style="list-style-type: none"> 1.Loose screws. 2.Worn or damaged O-rings or seals. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Tighten screw. 2.Check and replace O-rings or bumper.
Blade driving fastener too deep.	<ol style="list-style-type: none"> 1.Worn bumper. 2.Air pressure is too high. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Replace bumper. 2.Adjust the air pressure.
Tool does not operate well:can not drive fastener or operate sluggishly.	<ol style="list-style-type: none"> 1.Inadequate air supply. 2.Inadequate lubrication. 3.Worn or damaged O-rings or seals. 4.Exhaust port in cylinder head is blocked. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Verify adequate air supply. 2.Place 2 or 6 drops of oil into air inlet. 3.Check and replace O-rings or seal. 4.Replace damaged internal parts.

<p>Tool skips fasteners.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Worn bumper or damaged spring. 2.Dirt in front plate. 3.Dirt or damage prevents fasteners from moving freely in magazine. 4.Worn or dry O-ring on piston or lack of Lubrication 5.Cylinder covers seal leaking. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Replace bumper or pusher spring. 2.Clean drive channel on front plate. 3.Magazine needs to be cleaned. 4.O-ring needs to be replaced. And lubricate. 5.Replace Sealing washer.
<p>Tool jams.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Incorrect or damaged fasteners. 2.Damaged or worn driver guide. 3.Magazine or nose screw loose. 4.Magazine is dirty. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Change and use correct fastener. 2.Check and replace the driver. 3.Tighten the magazine. 4.Clean the magazine.

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Aluminum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

CLOUEUSE À CHARPENTE

MODÈLE : RHF9021C

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. « Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous uniquement représente une estimation des économies dont vous pourriez bénéficier en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous êtes réellement Économie Moitié par rapport aux plus grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODÈLE : RHF9021C







BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.
	Avertissement - marquage concernant le risque de blessure oculaire
	Avertissement - marquage concernant le risque de perte auditive
	jamais d'oxygène ou d'autres gaz en bouteille

IMPORTANT:

Lisez attentivement toutes les règles de sécurité et les instructions d'utilisation avant la première utilisation. Conservez ce manuel pour référence ultérieure.

Contenu

1 Données techniques

1.1 Fixation

1.2 Accès s orias

1.3 Description/Caractéristiques

1.4 Emplacement des pièces

2 Références spéciales

2.1 Réglementation

2.2 Émission de bruit

2.3 informations sur les impacts mécaniques (vibrations)

2.4 Sécurité de l'outil de vissage des fixations

2.5 Sécurité au travail

2.6 Dispositifs de déclenchement

- 2.7 Systèmes d'actionnement
- 3 Système d'air comprimé
- 4 Préparation de l'outil pour l'utilisation
 - 4.1 Préparation d'un outil pour la première utilisation
 - 4.2 Raccordement au système d'air comprimé
 - 4.3 Remplissage du chargeur
 - 4.4 Manipulation de l'outil
- 5. Entretien
- 6 Dépannage
- 7 dessins éclatés
- 8 Liste des pièces de rechange

1Données techniques

1Données techniques

Type de tropCHF9021C

Contour

dimensions.....107x379x500mm

Poids (sans fixation)3,8 kg (8,36 lb)

Pression requise 80-120 PSI (5,5-8 bar)

Pression max.120 PSI

(8,3 bar) Lubrifiant recommandé.....huile minérale blanche 10#

1.1 Fixation

Taille de la fixation : Diam. 2,87-3,33 mm

Longueur des clous : 50-90 mm

Capacité du chargeur : 60 pièces

1.2 Accessoires

Clé hexagonale

Lubrifiant

Mode d'emploi

1.3 Description/Caractéristiques

Conception innovante et légère

Ouvrez facilement le loquet du chargeur pour un chargement rapide d'une seule main

Fonctionnement continu pour une efficacité élevée

Le bouchon d'admission d'air traité thermiquement prolonge la durée de vie.

1.4 Emplacements des pièces (voir Figure 1)

Un magazine

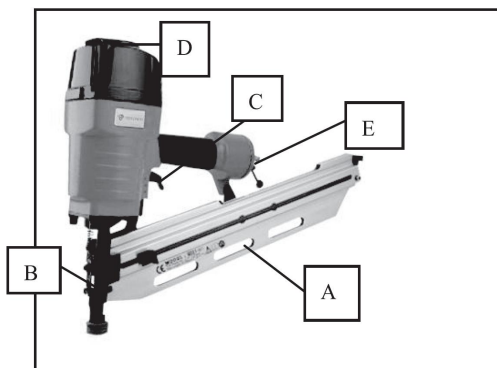
B-Jog de sécurité

Déclencheur C

D-Évent d'échappement

Raccord rapide pneumatique

E-1/4"



2 Références spéciales

2.1 Instructions

La norme suivante s'applique aux outils de vissage de fixations :
EN792-13:2000+A1:2008 « Outils électroportatifs non électriques -
Exigences de sécurité - Partie 13 : Outils de vissage de fixations ».

Cette norme exige que

- uniquement les éléments de fixation spécifiés dans le mode d'emploi (voir DONNÉES TECHNIQUES) doivent être utilisés dans outils de vissage. L'outil de vissage et les éléments de fixation spécifiés dans le mode d'emploi doivent être considérés comme un seul système de sécurité ;
- des raccords à action rapide doivent être utilisés pour le raccordement au système d'air comprimé et le mamelon non

obturable doit être monté sur l'outil de manière à ce qu'il ne reste pas d'air comprimé dans l'outil après la déconnexion ;

- l'oxygène ou les gaz combustibles ne doivent pas être utilisés comme source d'énergie pour les outils d'enfoncement de fixations à air comprimé ;
- les outils de vissage de fixations ne doivent être raccordés à une alimentation en air que lorsque la pression maximale admissible de l'outil ne peut être dépassée de plus de 10 % ; dans le cas d'une pression plus élevée, un réducteur de pression comprenant une soupape de sécurité en aval doit être intégré à l'alimentation en air comprimé ;
- seules les pièces de rechange spécifiées par le fabricant ou son représentant autorisé doivent être utilisées pour la réparation des outils de vissage de fixations ;
- les réparations ne doivent être effectuées que par les agents agréés du fabricant ou par d'autres experts, en tenant dûment compte des informations fournies dans le mode d'emploi.
- Les supports destinés à monter les outils d'enfoncement de fixations sur un support, par exemple sur une table de travail, doivent être conçus et construits par le fabricant du support de manière à ce que les outils d'enfoncement de fixations puissent être fixés en toute sécurité pour l'utilisation prévue, évitant ainsi par exemple tout dommage, déformation ou déplacement.

Des domaines d'application particuliers de l'outil d'enfoncement de fixations peuvent nécessiter le respect de dispositions et de réglementations supplémentaires.

- uniquement les principaux produits énergétiques et lubrifiants répertoriés dans le manuel d'exploitation les instructions peuvent être utilisées :
- les outils d'enfoncement de fixations marqués d'un triangle équilatéral inversé reposant sur une pointe ne peuvent être utilisés qu'avec un joug de sécurité efficace ;
- pour l'entretien des outils de vissage, seules les pièces de rechange

spécifiées par le fabricant ou son représentant autorisé doivent être utilisées ;

- les réparations ne doivent être effectuées que par des agents agréés par le fabricant ou par d'autres spécialistes, ayant les compétences requises compte tenu des informations fournies dans la notice d'utilisation ;

- REMARQUE : Les spécialistes sont ceux qui, en raison de leur formation professionnelle ou de leur expérience, possèdent une expertise suffisante dans le domaine des outils de vissage de fixations et une connaissance suffisante des dispositions gouvernementales pertinentes en matière de protection industrielle, des réglementations de prévention des accidents, des directives et des réglementations techniques généralement reconnues (par exemple, les normes CEN et CENELEC), pour pouvoir évaluer l'état de fonctionnement sûr des outils de vissage de fixations.

2.2 Émission de bruit

Les valeurs caractéristiques du bruit de l'outil d'enfoncement de fixations ont été déterminées conformément aux normes EN12549:1999 et EN ISO4871 « Acoustique - Code d'essai de bruit pour les outils d'enfoncement de fixations - Méthode d'ingénierie » (voir Données techniques).

Ces valeurs sont des valeurs caractéristiques liées à l'outil et ne représentent pas le développement du bruit au point d'utilisation. Le développement du bruit au point d'utilisation dépend par exemple de l'environnement de travail, de la pièce à usiner, du support de la pièce à usiner, du nombre d'opérations de vissage, etc.

En fonction des conditions de travail et de la configuration du poste de travail, des mesures individuelles d'atténuation du bruit peuvent s'avérer nécessaires, telles que le placement des pièces sur des supports insonorisants, la prévention des vibrations des pièces par serrage ou recouvrement, le réglage de la pression d'air minimale requise pour l'opération concernée, etc. Il est nécessaire de porter un équipement de

protection auditive.

2.3 Informations sur les impacts mécaniques (vibrations)

Les valeurs caractéristiques de vibration de l'outil d'enfoncement de fixations ont été déterminées conformément à la norme ISO8662-11:1999 et EN12096-Mesure des vibrations dans les outils électriques portatifs - Partie 11 : Outils d'enfoncement de fixations (voir Données techniques). Cette valeur est une valeur caractéristique de l'outil et ne représente pas l'influence sur le système main-bras lors de l'utilisation de l'outil. Une influence sur le système main-bras lors de l'utilisation de l'outil dépend par exemple de la force de préhension, de la force de pression de contact, du sens de travail, du réglage de l'alimentation en énergie, du poste de travail, du support de la pièce à usiner.

2.4 Sécurité de l'outil de vissage

- Vérifiez avant chaque opération que le mécanisme de sécurité et de déclenchement fonctionne correctement et que tous les écrous et les boulons sont corrects.
- Ne pas effectuer de modifications sur l'outil de vissage sans l'autorisation du fabricant.
- Ne démontez pas et ne rendez pas inopérantes les pièces de l'outil de vissage, telles que le joug de sécurité.
- N'effectuez aucune « réparation d'urgence » sans outils et équipements appropriés.
- L'outil de vissage de fixation doit être entretenu correctement et à intervalles réguliers conformément aux Instructions du fabricant.
- Éviter de fragiliser ou d'endommager l'outil, par exemple en :
 - poinçonnage ou gravure;
 - modification non autorisée par le fabricant
 - guidage par rapport à des gabarits en matériau dur comme l'acier;
 - utiliser l'équipement comme un marteau ;
 - appliquer une force excessive de quelque nature que ce soit

2.5 Sécurité au travail

Ne pointez jamais un outil de vissage opérationnel vers vous-même ou vers une autre personne ou un animal. Tenez l'outil de vissage pendant l'opération de travail de manière à ce qu'aucune blessure ne puisse être causée à la tête ou au corps en cas de recul éventuel consécutif à une interruption de l'alimentation en énergie ou des zones dures sur le lieu de travail. (voir fig. 2)

Ne jamais actionner l'outil de vissage dans un espace libre. Cela permet d'éviter tout risque dû à des éléments de fixation volants et à une contrainte excessive de l'outil.

L'outil doit être déconnecté du système d'air comprimé aux fins de transport, en particulier lorsque des échelles sont utilisées ou lorsqu'une posture physique inhabituelle est adoptée lors du déplacement (voir figure 3).

Transportez l'outil de vissage sur le lieu de travail en utilisant uniquement la poignée et jamais avec la gâchette actionnée. Tenez compte des conditions de travail. Les éléments de fixation peuvent pénétrer dans des pièces fines ou glisser des coins et des bords des postes de travail, mettant ainsi les personnes en danger.

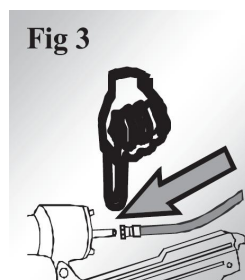
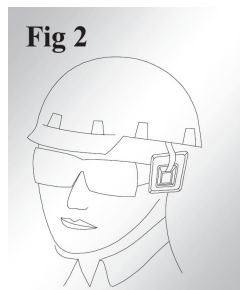
Pour votre sécurité personnelle, utilisez des équipements de protection tels que des protections auditives et oculaires (voir fig. 2).

IMPORTANT : NE PAS diriger le trou d'aération réglable vers l'opérateur ou vers une autre personne ou des animaux pendant l'utilisation.

2.6 Dispositifs de déclenchement

Les outils d'enfoncement de fixations sont actionnés en actionnant la gâchette par la pression des doigts.

De plus, l'outil d'enfoncement de fixations est équipé d'un joug de sécurité qui permet d'effectuer l'opération d'enfoncement uniquement après que la



bouche ▽'outil est pressée contre une pièce à usiner. Ces outils sont marqués d'un triangle inversé () derrière le numéro de série et ne peuvent pas être utilisés sans un joug de sécurité efficace.

2.7 Systèmes d'actionnement

En fonction de leur fonction, les outils d'enfoncement de fixations sont équipés d'un système d'actionnement à actionnement séquentiel unique et d'actionnement par contact.

Vous pouvez passer à une figurine à un clou pour choisir l'actionnement séquentiel unique et passer à deux figurines à deux clous pour choisir l'actionnement par contact.

- Actionnement séquentiel unique : Système d'actionnement dans lequel la gâchette et l'étrier de sécurité doivent être activés de sorte qu'une seule opération d'entraînement unique soit actionnée via la gâchette après que la bouche de l'outil a été appliquée à l'emplacement d'entraînement. Par la suite, d'autres opérations d'entraînement ne peuvent être effectuées qu'après que la gâchette a été ramenée à la position de non-entraînement tandis que l'étrier de sécurité reste enfoncé.

- Actionnement par contact (version restreinte) : Système d'actionnement dans lequel la gâchette et l'étrier de sécurité doivent être actionnés à chaque opération de conduite, l'ordre d'actionnement n'étant pas spécifié. Pour des opérations de conduite répétées, il suffit que la gâchette reste activée et que l'étrier de sécurité soit ensuite activé, ou vice versa. Les outils de vissage équipés d'un actionnement par contact doivent être marqués du symbole « Ne pas utiliser sur des échafaudages, des échelles » (voir Fig. 4) et ne doivent pas être utilisés pour des applications spécifiques, par exemple :

- lorsque le changement d'un lieu de conduite à un autre implique l'utilisation d'échafaudages, d'escaliers, d'échelles ou d'échelles similaires constructions, par exemple lattes de toit ;
- fermeture de caisses ou de caisses ;

- installation de systèmes de sécurité de transport, par exemple sur des véhicules et des wagons.

et



Couleurs:

Rouge sur fond blanc,
outils de vissage de fixations

échelle noire

Fig.4 : Symbole « Ne pas utiliser sur des échafaudages, des échelles »

3 Système d'air comprimé



Le bon fonctionnement de l'outil de vissage nécessite de l'air comprimé filtré, sec et lubrifié en quantité suffisante. Si la pression d'air dans le système de conduite dépasse la pression maximale autorisée de l'outil de vissage, un réducteur de pression suivi d'une soupape de sécurité en aval doit être installé en plus dans la conduite d'alimentation de l'outil.

REMARQUE : Lorsque l'air comprimé est généré par des compresseurs, l'humidité naturelle de l'air se condense et s'accumule sous forme d'eau condensée dans les réservoirs sous pression et les conduites. Ce condensat doit être éliminé par des séparateurs d'eau. Ces séparateurs d'eau doivent être contrôlés quotidiennement et, si nécessaire, vidés, car sinon, de la corrosion peut se développer dans le système d'air comprimé et dans l'outil de vissage. Qu'est-ce qui accélère l'usure ?

L'installation de compression doit être dimensionnée de manière adéquate en termes de pression et de puissance (débit volumétrique) pour la consommation attendue. Des sections de conduite trop petites par rapport à la longueur de la conduite (tuyaux et flexibles) ainsi qu'une surcharge du compresseur entraîneront des chutes de pression.

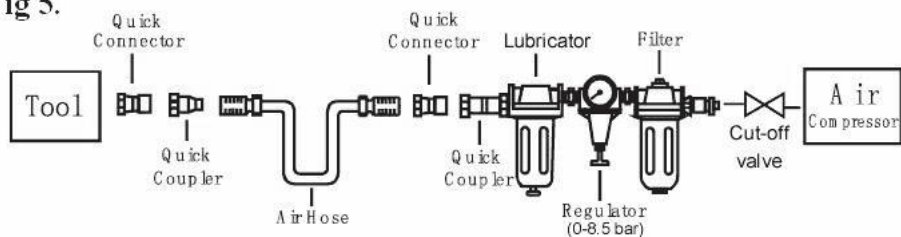
Les conduites d'air comprimé posées en permanence doivent avoir un diamètre intérieur d'au moins 19 mm et un diamètre plus grand correspondant lorsque des conduites relativement longues ou plusieurs utilisateurs sont impliqués.

Les conduites d'air comprimé doivent être posées de manière à former une pente (point le plus élevé en direction du compresseur). Des séparateurs d'eau facilement accessibles doivent être installés aux points les plus bas. Les jonctions pour les utilisateurs doivent être raccordées aux conduites par le haut,

Les points de connexion des outils de vissage de fixations doivent être équipés d'une unité d'entretien d'air comprimé (filtre/séparateur d'eau/graisseur) directement au point de jonction.

Les graisseurs doivent être contrôlés quotidiennement et, si nécessaire, remplis avec la qualité d'huile recommandée (voir DONNÉES TECHNIQUES). Lorsque des longueurs de tuyau supérieures à 10 m sont utilisées, l'alimentation en huile de l'outil d'enfoncement des fixations ne peut pas être garantie. Nous recommandons donc d'ajouter 2 à 5 gouttes (selon la charge de l'outil d'enfoncement des fixations) de l'huile recommandée (voir DONNÉES TECHNIQUES) via l'entrée d'air de l'outil ou un graisseur fixé directement sur l'outil d'enfoncement des fixations (voir fig. 5).

Fig 5.



4 Préparation de l'outil pour l'utilisation

4.1 Préparation d'un outil pour la première utilisation

Veuillez lire et respecter ces instructions d'utilisation avant d'utiliser l'outil.

Les mesures de sécurité de base doivent toujours être strictement respectées pour éviter d'endommager l'équipement et de blesser l'utilisateur ou d'autres personnes travaillant à proximité de l'appareil.

4.2 Raccordement au système d'air comprimé

Assurez-vous que la pression fournie par le système d'air comprimé ne dépasse pas la pression maximale autorisée de l'outil de vissage. Réglez initialement la pression d'air sur la valeur inférieure de la pression autorisée recommandée (voir DONNÉES TECHNIQUES).

Vider le magasin pour éviter qu'une attache ne soit éjectée à l'étape suivante du travail dans le cas où les pièces internes de l'outil d'enfoncement des attaches ne seraient pas en position de départ après des travaux d'entretien et de réparation ou de transport.

Raccordez l'outil d'enfoncement de fixation à l'alimentation en air comprimé à l'aide d'un tuyau de pression approprié équipé de connecteurs à action rapide.

Vérifiez le bon fonctionnement en appliquant la bouche de l'outil d'enfoncement de fixation sur un morceau de bois ou un matériau en bois et en actionnant la gâchette une ou deux fois.

4.3 Remplissage du chargeur

Seules les fixations spécifiées dans les DONNÉES TECHNIQUES (voir 1.1) peuvent être utilisées

Lors du remplissage du chargeur, tenez l'outil de manière à ce que le canon ne soit pas dirigé vers l'opérateur ou vers toute autre personne ou animal.

4.4 Manipulation de l'outil

Prêtez attention à **la référence spéciale 2** de ce mode d'emploi.

Après avoir vérifié que l'outil d'enfoncement des fixations fonctionne correctement, appliquez l'outil sur une pièce à travailler et actionnez la gâchette.

Vérifiez si l'élément de fixation a été enfoncé dans la pièce conformément

aux exigences.

- si la fixation dépasse, augmenter la pression d'air par paliers de 0,5 bar, en vérifiant le résultat après chaque nouveau réglage ;
- si la fixation est enfoncée à une profondeur excessive, réduire la pression d'air par incréments de 0,5 bar jusqu'à ce que le résultat soit satisfaisant.

Vous devez dans tous les cas vous efforcer de travailler avec la pression d'air la plus basse possible. Cela vous procurera trois avantages importants :

1. L'énergie sera économisée,
2. Il y aura moins de bruit produit,
3. Une réduction de l'usure des outils d'enfoncement des fixations

sera obtenue.

Évitez de déclencher l'outil d'enfoncement de fixation si le chargeur est vide.

Tout outil de vissage défectueux ou ne fonctionnant pas correctement doit être immédiatement débranché de l'alimentation en air comprimé et transmis à un spécialiste pour inspection.

En cas d'interruptions de travail prolongées ou à la fin de la journée de travail, débrancher l'outil de l'alimentation en air comprimé et il est recommandé de vider le chargeur.

Les connecteurs d'air comprimé de l'outil d'enfoncement de fixations et les tuyaux doivent être protégés contre la contamination. La pénétration de gros copeaux de poussière, de sable, etc. entraînera des fuites et des dommages à l'outil d'enfoncement de fixations et aux raccords.

5. Entretien

Débranchez l'outil du compresseur avant de procéder au réglage, au déblocage, à l'entretien et à la maintenance, au déplacement et pendant la non-utilisation.

Lubrification régulière, si votre outil n'utilise pas le graisseur automatique intégré, placez 2 ou 6 gouttes d'huile pour outil pneumatique dans l'entrée d'air avant chaque journée de travail ou après 2 heures

d'utilisation continue selon les caractéristiques de la pièce ou le type de fixations.

Les outils pneumatiques doivent être inspectés périodiquement et les pièces usées ou cassées doivent être remplacées pour que l'outil fonctionne de manière sûre et efficace. Vérifiez et remplacez tous les joints toriques, joints, etc. usés ou endommagés. Serrez toutes les vis et les capuchons pour éviter les blessures. Cette opération doit être effectuée par un expert.

Inspectez régulièrement le libre mouvement de la gâchette, du ressort et du mécanisme de sécurité pour vous assurer que le système de sécurité est complet et fonctionnel : aucune pièce détachée ou manquante, aucune pièce de construction ou de stockage.

Gardez le chargeur et le nez de l'outil propres et exempts de toute saleté, peluche ou particule abrasive.

Lorsque les températures sont inférieures à zéro, les outils doivent être maintenus au chaud par toute méthode pratique et sûre.

6 Dépannage (voir tableau 1)

SYMPTÔME	PROBLÈME	SOLUTIONS
Fuite d'air près du haut de l'outil ou dans la zone de la gâchette	<ol style="list-style-type: none">1. Le joint torique de la soupape de déclenchement est endommagé.2. La tête de la soupape de déclenchement est endommagée.3. La tige de la soupape de déclenchement, le joint ou le joint torique sont endommagés	<ol style="list-style-type: none">1. Vérifiez et remplacez le joint torique.2. Vérifiez et remplacez.3. Vérifiez et remplacez la tige de la valve de déclenchement, le joint ou le joint torique
Fuite d'air près du bas de l'outil	<ol style="list-style-type: none">1. Vis desserrées.2. Joints toriques ou pare-chocs usés ou	<ol style="list-style-type: none">1. Serrez les vis.2. Vérifiez et remplacez les joints toriques ou le

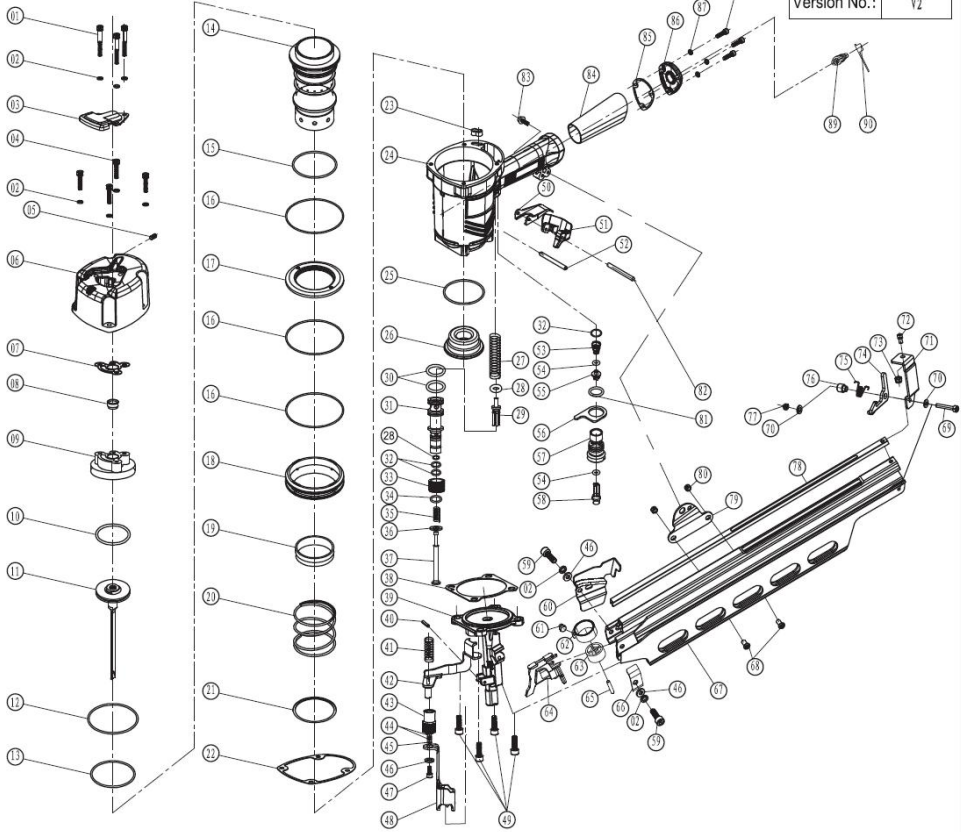
	endommagés.	pare-chocs.
Fuite d'air entre le corps et le bouchon du cylindre.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vis desserrées. 2. Joints toriques ou joints usés ou endommagés. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrez la vis. 2. Vérifiez et remplacez les joints toriques ou le pare-chocs.
La lame enfonce la fixation trop profondément.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pare-chocs utilisé. 2. La pression d'air est trop élevée. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacez le pare-chocs. 2. Réglez la pression d'air.
L'outil ne fonctionne pas bien : il ne peut pas enfoncer la fixation ou fonctionne lentement.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alimentation en air insuffisante. 2. Lubrification insuffisante. 3. Joints toriques ou joints usés ou endommagés. 4. L'orifice d'échappement de la culasse est bloqué. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que l'alimentation en air est adéquate. 2. Placez 2 ou 6 gouttes d'huile dans l'entrée d'air. 3. Vérifiez et remplacez les joints toriques ou le joint. 4. Remplacez les pièces internes endommagées.
L'outil saute des attaches.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pare-chocs utilisé ou ressort endommagé. 2. Saleté dans la plaque avant. 3. La saleté ou les dommages empêchent les fixations de se déplacer librement dans le magasin. 4. Joint torique utilisé ou sec sur le piston ou manque de lubrification 5. Fuite du joint du couvercle du cylindre. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacez le pare-chocs ou le ressort de poussée. 2. Nettoyez le canal d'entraînement sur la plaque avant. 3. Le chargeur doit être nettoyé. 4. Le joint torique doit être remplacé. Et lubrifiez. 5. Remplacez la rondelle d'étanchéité.

L'outil se bloque.	<ol style="list-style-type: none">1. Fixations incorrectes ou endommagées.2. Guide de tournevis endommagé ou usé.3. Chargeur ou vis de nez desserrée.4. Le chargeur est sale.	<ol style="list-style-type: none">1. Changez et utilisez la fixation appropriée.2. Vérifiez et remplacez le tournevis.3. Serrez le chargeur.4. Nettoyez le chargeur.
--------------------	--	---

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Aluminum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Shanghai 200 000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD

NSW 2122 Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166
Anaheim

Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

RAHMENNAGLER

MODELL: RHF9021C

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. "Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir nur verwenden stellt eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge erzielen können mit uns im Vergleich zu den großen Top-Marken und bedeutet nicht unbedingt, Abdeckung alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien. Wir möchten Sie bitten, zu überprüfen sorgfältig wenn Sie bei uns eine Bestellung aufgeben, wenn Sie tatsächlich Speichern Hälfte im Vergleich mit den Top-Großmarken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODELL: RHF9021C







Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt .

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Warnung - Kennzeichnung bezüglich Augenverletzungsgefahr
	Warnhinweis - Kennzeichnung bezüglich Hörverlustrisiko
	niemals Sauerstoff oder andere Flaschengase

IMPORTANT:

Lesen Sie vor dem ersten Gebrauch alle Sicherheitshinweise und Bedienungsanleitungen sorgfältig durch. Bewahren Sie dieses Handbuch zum späteren Nachschlagen auf.

Inhalt

- 1 Technische Daten
 - 1.1 Befestigungselement
 - 1.2 Zugriffsrechte
 - 1.3 Beschreibung/Funktionen
 - 1.4 Lage der Teile
- 2 Besondere Hinweise
 - 2.1 Regelungen
 - 2.2 Geräuschemission
 - 2.3 Angaben zu mechanischen Einwirkungen (Vibration)
 - 2.4 Sicherheit des Eintreibgerätes
 - 2.5 Arbeitssicherheit
 - 2.6 Auslösegeräte

- 2.7 Betätigungssysteme
- 3 Druckluftsystem
- 4 Werkzeug einsatzbereit machen
 - 4.1 Werkzeug für den ersten Einsatz vorbereiten
 - 4.2 Anschluss an das Druckluftnetz
 - 4.3 Magazin füllen
 - 4.4 Handhabung des Gerätes
- 5. Wartung
- 6 Fehlerbehebung
- 7 Explosionszeichnung
- 8 Ersatzteilliste

1 Technische Daten
1 Technische Daten

Art des Werkzeugs	CHF9021C
Gliederung	
Abmessungen.....	107x379x500mm
Gewicht (ohne Befestigung)	3,8 kg (8,36 lb)
Erforderlicher Druck	80–120 PSI (5,5–8 bar)
Max. Druck	120PSI (8,3bar)
Empfohlenes Schmiermittel	weißes Mineralöl 10#

1.1 Befestigungselement

Befestigungsgröße: Durchmesser 2,87–3,33 mm.

Nagellänge: 50-90 mm

Magazinkapazität: 60 Stück

1.2 Zubehör

Sechskantschlüssel

Schmiermittel

Bedienungsanleitung

1.3 Beschreibung/Funktionen

Innovatives Design mit geringem Gewicht

Leicht zu öffnender Magazinverschluss für schnelles Laden mit einer Hand

Dauerbetrieb für hohe Effizienz

Wärmebehandelter Lufteinlassstopfen verlängert die Lebensdauer.

1.4 Standorte der Teile (siehe Abbildung 1)

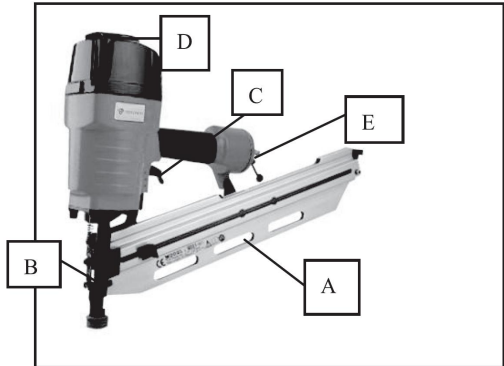
A-Magazin

B-Sicherheitsbügel

C-Trigger

D-Abluftöffnung

E-1/4" Luft- Schnellkupplung



2 Besondere Hinweise

2.1 Anweisungen

Für Eintreibgeräte für Befestigungselemente gilt die folgende Norm:

EN792-13:2000+A1:2008 „Handgeführte nichtelektrische Kraftwerkzeuge – Sicherheitsanforderungen – Teil 13: Eintreibgeräte für Befestigungselemente“.

Dieser Standard erfordert, dass

- nur die in der Betriebsanleitung angegebenen Befestigungsmittel verwenden (siehe TECHNISCHE DATEN) sind zu verwenden in Eintreibgeräte. Das Eintreibgerät und die in der Bedienungsanleitung angegebenen Befestigungselemente sind als Sicherheitssystem zu betrachten;
- Für den Anschluss an das Druckluftnetz sind Schnellkupplungen zu verwenden und der nicht verschleißbare Nippel so am Werkzeug anzubringen, dass nach dem Abkuppeln keine Druckluft im Werkzeug verbleibt;

- Sauerstoff oder brennbare Gase dürfen nicht als Energiequelle für druckluftbetriebene Befestigungsgeräte verwendet werden.
- Eintreibgeräte dürfen nur an eine Luftversorgung angeschlossen werden, bei der der maximal zulässige Druck des Geräts um nicht mehr als 10 % überschritten werden kann; bei höherem Druck muss in die Druckluftversorgung ein Druckminderventil eingebaut werden, das ein nachgeschaltetes Sicherheitsventil enthält;
- Bei der Reparatur von Eintreibgeräten dürfen nur die vom Hersteller oder seinem autorisierten Vertreter spezifizierten Ersatzteile verwendet werden.
- Reparaturen dürfen nur durch autorisierte Händler des Herstellers oder andere Fachkräfte unter Beachtung der Hinweise in der Bedienungsanleitung durchgeführt werden.
- Ständer zur Befestigung der Eintreibgeräte an einem Untergrund, beispielsweise einem Arbeitstisch, müssen vom Ständerhersteller so konstruiert und gebaut sein, dass die Eintreibgeräte für den vorgesehenen Einsatzzweck sicher befestigt werden können und dadurch beispielsweise Beschädigungen, Verformungen, Verschiebungen vermieden werden.

Spezielle Einsatzbereiche des Eintreibgerätes können die Beachtung zusätzlicher Bestimmungen und Vorschriften erfordern.

- nur die in der Betriebsanleitung aufgeführten Hauptenergie- und Schmierstoffe Anweisungen können verwendet werden:
- Eintreibgeräte, die mit einem umgedrehten gleichseitigen Dreieck auf einer Spitze gekennzeichnet sind, dürfen nur mit einer wirksamen Sicherheitsvorrichtung verwendet werden.
- Für die Wartung von Eintreibgeräten dürfen nur die vom Hersteller oder seinem autorisierten Vertreter spezifizierten Ersatzteile verwendet werden.
- Reparaturen dürfen nur von autorisierten Werkstätten des Herstellers oder anderen Fachleuten durchgeführt werden, die über die erforderliche Beachtung der Angaben in der Bedienungsanleitung;
- HINWEIS: Als Fachkraft gilt, wer aufgrund seiner Ausbildung oder

Erfahrung über ausreichende Fachkenntnisse in den von Eintreibgeräten und ausreichende Kenntnisse der einschlägigen staatlichen Arbeitsschutzbestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften, Richtlinien und allgemein anerkannten Regeln der Technik (z. B. CEN- und CENELEC-Normen), um die arbeitssichere Beschaffenheit von Eintreibgeräten beurteilen zu können.

2.2 Geräuschemission

Die Geräuschkennwerte für das Eintreibgerät wurden gemäß EN12549:1999 und EN ISO4871 „Akustik – Geräuschprüfnorm für Eintreibgeräte – Technisches Verfahren“ ermittelt (siehe Technische Daten).

Diese Werte sind werkzeugbezogene Kennwerte und stellen nicht die Geräuscentwicklung am Einsatzort dar. Die Geräuscentwicklung am Einsatzort ist beispielsweise abhängig von der Arbeitsumgebung, dem Werkstück, der Werkstückauflage, der Anzahl der Schraubvorgänge etc. Abhängig von den Bedingungen am Arbeitsplatz und der Ausgestaltung des Arbeitsplatzes können individuelle Maßnahmen zur Lärminderung erforderlich sein, wie z. B. das Auflegen von Werkstücken auf schalldämmende Unterlagen, das Verhindern von Werkstückvibrationen durch Einspannen oder Abdecken, die Einstellung des für den jeweiligen Arbeitsvorgang erforderlichen Mindestluftdrucks, etc. Das Tragen eines Gehörschutzes ist erforderlich.

2.3 Angaben zu mechanischen Einwirkungen (Vibration)

Die charakteristischen Vibrationswerte für das Eintreibgerät wurden gemäß ISO8662-11:1999 ermittelt und EN12096 – Messung der Vibration in handgeführten Elektrowerkzeugen – Teil 11:

Befestigungsmittel-Eintreibgeräte (siehe Technische Daten).

Dieser Wert ist ein werkzeugbezogener Kennwert und stellt nicht die Einwirkung auf das Hand-Arm-System bei der Benutzung des Werkzeugs dar. Eine Einwirkung auf das Hand-Arm-System bei der Benutzung des Werkzeugs ist beispielsweise abhängig von der Greifkraft, der

Anpresskraft, der Arbeitsrichtung, der Einstellung der Energiezufuhr, dem Arbeitsplatz, der Werkstückauflage.

2.4 Sicherheit des Eintreibgerätes

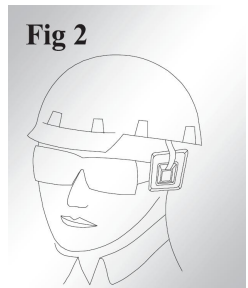
- Überprüfen Sie vor jedem Einsatz, ob die Sicherheits- und Auslösevorrichtung einwandfrei funktioniert und ob alle Muttern und Schrauben sind richtig.
- Nehmen Sie ohne Zustimmung des Herstellers keine Veränderungen am Eintreibgerät vor.
- Es dürfen keine Teile des Eintreibgeräts, wie etwa die Sicherheitsbrücke, auseinandergebaut oder außer Funktion gesetzt werden.
- Führen Sie keine „Notfallreparaturen“ ohne geeignete Werkzeuge und Ausrüstung durch.
- Das Eintreibgerät muss ordnungsgemäß und in regelmäßigen Abständen gemäß den Herstellerangaben.
- Vermeiden Sie eine Schwächung oder Beschädigung des

Werkzeugs, zum Beispiel durch:

- Stanzen oder Gravieren;
- vom Hersteller nicht autorisierte Modifikationen
- Führung gegen Schablonen aus hartem Material wie Stahl;
- das Gerät als Hammer verwenden;
- Anwendung übermäßiger Gewalt jeglicher Art

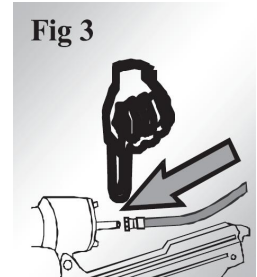
2.5 Arbeitssicherheit

Richten Sie ein im Betrieb befindliches Setzgerät niemals auf sich selbst oder auf andere Personen oder Tiere. Halten Sie das Setzgerät während der Arbeit so, dass es bei einem möglichen Rückstoß infolge einer Störung der Energiezufuhr oder harter Stellen am Arbeitsplatz nicht zu Verletzungen am Kopf oder Körper kommen kann. (siehe Abb. 2)



Betätigen Sie das Setzgerät niemals in den freien Raum. So vermeiden Sie Gefährdungen durch frei fliegende Befestigungselemente und eine Überbeanspruchung des Gerätes.

Das Werkzeug muss vom Druckluftnetz getrennt werden, um Transport, insbesondere wenn Leitern verwendet werden oder während der Bewegung eine ungewöhnliche Körperhaltung eingenommen wird (siehe Abb. 3).



Tragen Sie das Eintreibgerät am Arbeitsplatz ausschließlich am Griff und niemals mit betätigtem Abzug. Berücksichtigen Sie die Bedingungen am Arbeitsplatz.



Verbindungselemente können dünne Werkstücke durchdringen oder an Ecken und Kanten von Arbeitsplätzen abrutschen und so Personen gefährden.

Verwenden Sie zur persönlichen Sicherheit Schutzausrüstung wie Gehör- und Augenschutz (siehe Abb. 2).

Richten Sie die einstellbare Entlüftungsöffnung während des Gebrauchs **NICHT auf den Bediener oder andere Personen oder Tiere.**

2.6 Auslösegeräte

Die Bedienung von Eintreibgeräten erfolgt durch Betätigen des Auslösers per Fingerdruck.

Darüber  aus ist das Eintreibgerät mit einer Sicherheitsvorrichtung ausgestattet, die es ermöglicht, den Eintreibvorgang erst auszuführen, nachdem die Mündung des Geräts gegen ein Werkstück gedrückt wurde. Diese Geräte sind mit einem umgekehrten Dreieck gekennzeichnet () hinter der Seriennummer und dürfen ohne wirksame Sicherheitssicherung nicht verwendet werden.

2.7 Betätigungssysteme

Je nach Verwendungszweck sind Eintreibgeräte mit Betätigungssystemen für einzelne sequentielle Betätigung und Kontaktbetätigung ausgestattet. Sie können zur Ein-Nagel-Figur wechseln, um eine einzelne sequentielle

Betätigung auszuwählen, und zur Zwei-Nagel-Figur wechseln, um eine Kontaktbetätigung auszuwählen.

- Einzelne sequentielle Betätigung: Ein Betätigungssystem, bei dem der Abzug und die Sicherheitshalterung so betätigt werden müssen, dass ein einziger Eintreibvorgang über den Abzug ausgelöst wird, nachdem die Mündung des Werkzeugs auf die Eintreibstelle gerichtet wurde. Danach können weitere Eintreibvorgänge erst ausgeführt werden, nachdem der Abzug in die Nichteintreibposition zurückgebracht wurde, während die Sicherheitshalterung gedrückt bleibt.

-Kontaktbetätigung (eingeschränkte Ausführung): Ein Betätigungssystem, bei dem bei jedem Eintreibvorgang der Abzug und die Sicherungslasche betätigt werden müssen, wobei die Reihenfolge der Betätigung nicht vorgegeben ist. Bei wiederholten Eintreibvorgängen genügt es, wenn entweder der Abzug betätigt bleibt und anschließend die Sicherungslasche betätigt wird oder umgekehrt.

Mit Kontaktauslösung ausgestattete Eintreibgeräte müssen mit dem Symbol „Nicht auf Gerüsten und Leitern verwenden“ (siehe Abb. 4) gekennzeichnet sein und dürfen nicht für bestimmte Anwendungen verwendet werden, zum Beispiel:

- wenn der Wechsel eines Fahrortes zu einem anderen die Verwendung von Gerüsten, Treppen, Leitern oder Leitern dergleichen erfordert Konstruktionen, zB Dachlatten; - Verschließen von Kisten oder Verschlagen;

- Anbringen von Transportsicherungen zB an Fahrzeugen und Waggons.



Farben:
Rot auf weißem Grund,
Eintreibgeräte und
Leiter schwarz

Abb.4: Symbol „Nicht verwenden auf Gerüsten, Leitern“

3 Druckluftsystem



Für die einwandfreie Funktion des Eintreibgeräts ist gefilterte, trockene und geölte Druckluft in ausreichender Menge erforderlich. Übersteigt der Luftdruck im Leitungssystem den maximal zulässigen Druck des Eintreibgeräts, muss zusätzlich in der Zuleitung zum Gerät ein Druckminderventil mit nachgeschaltetem Sicherheitsventil eingebaut werden.

HINWEIS: Bei der Druckluftherzeugung durch Kompressoren kondensiert die natürliche Feuchtigkeit der Luft und sammelt sich als Kondenswasser in Druckbehältern und Rohrleitungen. Dieses Kondensat muss durch Wasserabscheider entfernt werden. Diese Wasserabscheider müssen täglich kontrolliert und ggf. entleert werden, da es sonst zu Korrosion im Druckluftsystem und im Eintreibgerät kommen kann. Was den Verschleiß beschleunigt?

Die Kompressoranlage muss hinsichtlich Druckleistung und Leistung (Volumenstrom) für den zu erwartenden Verbrauch ausreichend dimensioniert sein. Zu kleine Leitungsabschnitte im Verhältnis zur Leitungslänge (Rohre und Schläuche) sowie eine Überlastung des Kompressors führen zu Druckverlusten.

Fest verlegte Druckluftleitungen sollten einen Innendurchmesser von mindestens 19 mm aufweisen, bei längeren Leitungen oder mehreren Verbrauchern sollte der Durchmesser entsprechend groß sein.

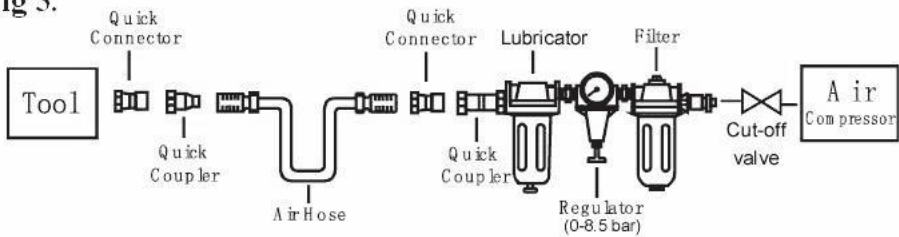
Druckluftleitungen sollten mit Gefälle verlegt werden (höchster Punkt in Richtung Kompressor). An den tiefsten Stellen sollten gut zugängliche Wasserabscheider installiert werden. Abzweige für Verbraucher sollten von oben an die Rohrleitungen angeschlossen werden.

Anschlussstellen für Eintreibgeräte sollten mit einer Druckluft-Wartungseinheit (Filter/Wasserabscheider/Öler) direkt an der

Anschlussstelle ausgestattet sein.

Öler müssen täglich überprüft und bei Bedarf mit der empfohlenen Ölsorte (siehe TECHNISCHE DATEN) nachgefüllt werden. Bei Schlauchlängen über 10 m kann die Ölversorgung des Eintreibgeräts nicht mehr gewährleistet werden. Wir empfehlen daher, 2 bis 5 Tropfen (je nach Belastung des Eintreibgeräts) des empfohlenen Öls (siehe TECHNISCHE DATEN) über den Lufteinlass des Geräts oder einen direkt am Eintreibgerät angebrachten Öler hinzuzufügen (siehe Abb. 5).

Fig 5.



4 Werkzeug einsatzbereit machen

4.1 Werkzeug für die erste Inbetriebnahme vorbereiten

Bitte lesen und beachten Sie diese Bedienungsanleitung, bevor Sie das Werkzeug verwenden. Grundlegende Sicherheitsmaßnahmen sollten immer strikt befolgt werden, um Schäden am Gerät und Verletzungen des Benutzers oder anderer Personen, die in der Nähe des Geräts arbeiten, zu vermeiden.

4.2 Anschluss an das Druckluftnetz

Stellen Sie sicher, dass der vom Druckluftsystem gelieferte Druck den maximal zulässigen Druck des Eintreibgeräts nicht überschreitet. Stellen Sie den Luftdruck zunächst auf den niedrigeren Wert des empfohlenen zulässigen Drucks ein (siehe TECHNISCHE DATEN).

Sollten sich nach Wartungs- und Reparaturarbeiten oder einem Transport die Innenteile des Setzgerätes nicht in der Ausgangsposition befinden, muss das Magazin entleert werden, um beim nächsten Arbeitsschritt ein

Herausschleudern eines Befestigungselements zu verhindern.

Schließen Sie das Eintreibgerät über einen geeigneten Druckschlauch mit Schnellkupplung an die Druckluftversorgung an.

Die einwandfreie Funktion prüfen Sie, indem Sie die Mündung des Eintreibgerätes an ein Stück Holz oder Holzwerkstoff ansetzen und den Auslöser ein- bis zweimal betätigen.

4.3 Befüllen des Magazins

Es dürfen nur die unter TECHNISCHE DATEN (siehe 1.1) angegebenen Verbindungselemente verwendet werden.

Halten Sie das Gerät beim Füllen des Magazins so, dass die Mündung nicht auf den Bediener oder andere Personen oder Tiere zeigt.

4.4 Handhabung des Gerätes

Beachten Sie unbedingt den **Punkt 2-Besondere Hinweise-** dieser Bedienungsanleitung.

Nachdem Sie die ordnungsgemäße Funktion des Eintreibgeräts überprüft haben, setzen Sie das Gerät an einem Werkstück an und betätigen Sie den Auslöser.

Prüfen Sie, ob das Befestigungselement den Anforderungen entsprechend in das Werkstück eingetrieben wurde.

- Wenn der Verschluss hervorsteht, erhöhen Sie den Luftdruck in Schritten von 0,5 Bar und überprüfen Sie das Ergebnis nach jeder neuen Einstellung.
- Bei zu großer Eintreibtiefe den Luftdruck in 0,5-bar-Schritten reduzieren, bis das Ergebnis zufriedenstellend ist.

Versuchen Sie in jedem Fall, mit möglichst geringem Luftdruck zu arbeiten.

Dadurch haben Sie drei wesentliche Vorteile:

1. Energie wird gespart,
2. Es entsteht weniger Lärm,
3. Es wird eine Reduzierung des Verschleißes der Eintreibwerkzeuge erreicht.

Vermeiden Sie das Auslösen des Setzgerätes bei leerem Magazin.

Ein defektes oder nicht ordnungsgemäß funktionierendes Eintreibgerät muss sofort von der Druckluftversorgung getrennt und einem Fachmann zur Überprüfung übergeben werden.

Bei längeren Arbeitspausen oder am Ende der Arbeitsschicht ist das Gerät von der Druckluftversorgung zu trennen und es empfiehlt sich das Magazin zu entleeren.

Die Druckluftanschlüsse des Eintreibgerätes und die Schläuche sind vor Verschmutzung zu schützen, das Eindringen von grobem Staub, Spänen, Sand etc. führt zu Undichtigkeiten und Beschädigungen des Eintreibgerätes und der Kupplungen.

5. Wartung

Trennen Sie das Werkzeug vom Kompressor, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Blockierungen beseitigen, Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durchführen, den Standort wechseln oder wenn das Werkzeug nicht in Betrieb ist.

Regelmäßige Schmierung: Wenn Sie Ihr Werkzeug ohne den automatischen In-Liner-Öler verwenden, geben Sie je nach Beschaffenheit des Werkstücks oder Art der Befestigungselemente vor jedem Arbeitstag oder nach 2 Stunden Dauergebrauch 2 oder 6 Tropfen Druckluftwerkzeugöl in den Lufteinlass.

Druckluftbetriebene Werkzeuge müssen regelmäßig überprüft werden und abgenutzte oder defekte Teile müssen ersetzt werden, damit das Werkzeug sicher und effizient funktioniert. Überprüfen und ersetzen Sie alle abgenutzten oder beschädigten O-Ringe, Dichtungen usw. Ziehen Sie alle Schrauben und Kappen fest, um Verletzungen zu vermeiden. Dies sollte von einem Experten durchgeführt werden.

Überprüfen Sie regelmäßig die freie Bewegung von Abzug, Feder und Sicherheitsmechanismus, um sicherzustellen, dass das Sicherheitssystem vollständig und funktionsfähig ist: keine losen oder fehlenden Teile, keine Bau- oder Lagerteile.

Halten Sie Magazin und Werkzeugspitze sauber und frei von Schmutz, Flusen oder Schleifpartikeln.

Bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt sollten die Werkzeuge warm gehalten werden durch jede bequeme und sichere Methode.

6 Fehlerbehebung (siehe Tabelle 1)

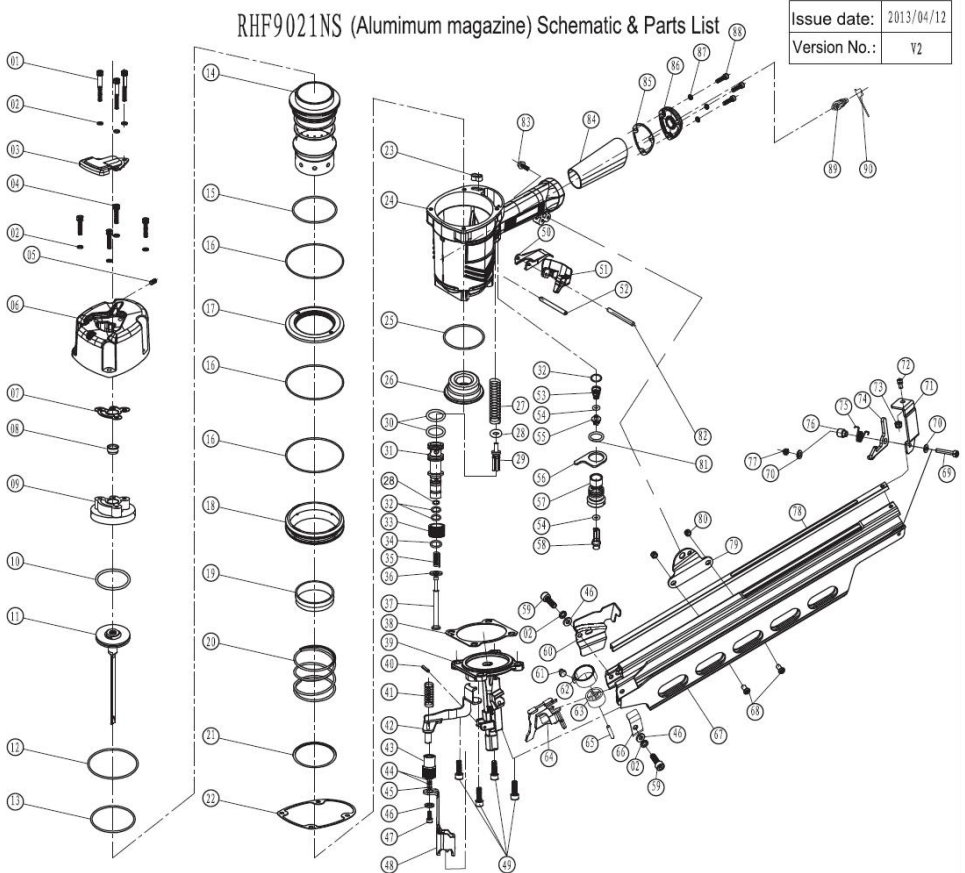
SYMPTOM	PROBLEM	LÖSUNGEN
Luftleck in der Nähe der Werkzeugoberseite oder im Abzugsbereich	<ol style="list-style-type: none"> 1. Der O-Ring im Abzugsventil ist beschädigt. 2. Der Abzugsventilkopf ist beschädigt. 3. Abzugsventilschaft, Dichtung oder O-Ring sind beschädigt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. O-Ring prüfen und ersetzen. 2. Prüfen und ersetzen. 3. Abzugsventilschaft, Dichtung oder O-Ring prüfen und ersetzen
Luftleck in der Nähe des Werkzeugbodens	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lose Schrauben. 2. Abgenutzte oder beschädigte O-Ringe oder Stoßfänger. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schrauben festziehen. 2. O-Ringe oder Stoßfänger prüfen und ersetzen.
Luftleck zwischen Gehäuse und Zylinderdeckel.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lose Schrauben. 2. Abgenutzte oder beschädigte O-Ringe oder Dichtungen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schraube festziehen. 2. O-Ringe oder Stoßfänger prüfen und ersetzen.
Die Klinge treibt den Befestigungsteil zu tief ein.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stoßfänger abgenutzt. 2. Luftdruck zu hoch. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stoßfänger ersetzen. 2. Luftdruck einstellen.
Das Werkzeug funktioniert nicht richtig: Es kann keine Befestigungselemente eintreiben oder arbeitet träge.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unzureichende Luftzufuhr. 2. Unzureichende Schmierung. 3. Abgenutzte oder beschädigte O-Ringe oder Dichtungen. 4. Auslassöffnung im 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen Sie, ob ausreichend Luftzufuhr vorhanden ist. 2. Geben Sie 2 oder 6 Tropfen Öl in den Lufteinlass. 3. Prüfen und ersetzen Sie O-Ringe oder

	Zylinderkopf ist verstopft.	Dichtungen. 4. Ersetzen Sie beschädigte Innenteile.
Werkzeug überspringt Befestigungselemente.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Abgenutzter Stoßfänger oder beschädigte Feder. 2. Schmutz auf der Frontplatte. 3. Schmutz oder Beschädigungen verhindern, dass sich Befestigungselemente im Magazin frei bewegen. 4. Abgenutzter oder trockener O-Ring am Kolben oder mangelnde Schmierung. 5. Zylinderdeckeldichtung undicht. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stoßfänger oder Schubfeder ersetzen. 2. Antriebskanal an der Frontplatte reinigen. 3. Magazin muss gereinigt werden. 4. O-Ring muss ersetzt werden. Und schmieren. 5. Dichtscheibe ersetzen.
Werkzeug klemmt.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Falsche oder beschädigte Befestigungselemente. 2. Beschädigte oder abgenutzte Treiberführung. 3. Magazin oder Nasenschraube locker. 4. Magazin ist schmutzig. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wechseln Sie den richtigen Verschluss und verwenden Sie ihn. 2. Überprüfen und ersetzen Sie den Treiber. 3. Ziehen Sie das Magazin fest. 4. Reinigen Sie das Magazin.

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Alumimun magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Shanghai, 200.000 CN.

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD

NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Ort, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

CHIODATRICE PER CORNICI

MODELLO: RHF9021C

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o altre espressioni simili utilizzate solo da noi rappresenta una stima dei risparmi che potresti ottenere acquistando determinati strumenti con noi rispetto ai grandi marchi top e non significa necessariamente copertina tutte le categorie di strumenti da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare accuratamente

quando effettui un ordine con noi se sei effettivamente Risparmio
Metà rispetto ai marchi più importanti.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODELLO: RHF9021C







HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	Attenzione - segnaletica relativa al rischio di lesioni agli occhi
	Attenzione - marcatura relativa al rischio di perdita dell'udito
	Non utilizzare mai ossigeno o altri gas in bombola

IMPORTANT:

Leggere attentamente tutte le norme di sicurezza e le istruzioni operative prima di utilizzarlo per la prima volta. Conservare questo manuale per riferimento futuro.

Contenuto

1 Dati tecnici

1.1 Fissaggio

1.2 Accessori

1.3 Descrizione/Caratteristiche

1.4 Posizione delle parti

2 Riferimenti speciali

2.1 Regolamenti

2.2 Emissione di rumore

2.3 informazioni sull'impatto meccanico (vibrazione)

2.4 Sicurezza dell'utensile di guida dei dispositivi di fissaggio

2.5 Sicurezza sul lavoro

2.6 Dispositivi di attivazione

- 2.7 Sistemi di attuazione
- 3 Sistema di aria compressa
- 4 Preparazione dell'utensile per l'uso
 - 4.1 Preparazione di uno strumento per la prima operazione
 - 4.2 Collegamento al sistema di aria compressa
 - 4.3 Riempimento del caricatore
 - 4.4 Maneggio dell'utensile
- 5. Manutenzione
- 6 Risoluzione dei problemi
- 7 disegno esplosivo
- 8 Elenco dei pezzi di ricambio

1Dati tecnici

1Dati tecnici

Tipo di
 troppoCHF9021C

Schema
 dimensione.....107x379x500mm

Peso (senza fissaggio)3,8 kg
 (8,36 libbre) Pressione
 richiesta80-120 PSI (5,5-8 bar)

Pressione massima120 PSI
 (8,3 bar) Lubrificante consigliato.....olio
 minerale bianco 10#

1.1 Fissaggio

Dimensioni elemento di fissaggio: Dia.2.87-3.33mm

Lunghezza del chiodo: 50-90 mm

Capacità del caricatore: 60 pezzi

1.2 Accessori

Chiave esagonale

Lubrificante

Istruzioni per l'uso

1.3 Descrizione/Caratteristiche

Design innovativo con peso leggero

Apertura facile del fermo del caricatore per un caricamento rapido con una sola mano

Funzionamento continuo per elevata efficienza

Il tappo di ingresso dell'aria trattato termicamente ne prolunga la durata.

1.4 posizioni delle parti (vedere Figura 1)

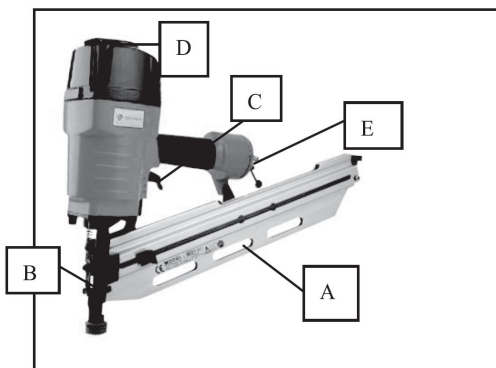
Rivista A

B-Giogo di sicurezza

Trigger C

D-Sfiato di scarico

Attacco rapido aria E-1/4"



2 Riferimenti speciali

2.1 Istruzioni

La seguente norma è applicabile agli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio: EN792-13:2000+A1:2008 "Utensili portatili non elettrici - Requisiti di sicurezza - Parte 13: Utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio".

Questa norma richiede che

- solo gli elementi di fissaggio specificati nelle istruzioni per l'uso (vedere DATI TECNICI) devono essere utilizzati in utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio. L'utensile per l'inserimento di elementi di fissaggio e gli elementi di fissaggio specificati nelle istruzioni operative devono essere considerati come un unico sistema di sicurezza;
- per il collegamento al sistema dell'aria compressa devono essere

utilizzati raccordi rapidi e il nipplo non sigillabile deve essere montato sull'utensile in modo tale che non rimanga aria compressa nell'utensile dopo la disconnessione;

- l'ossigeno o i gas combustibili non devono essere utilizzati come fonte di energia per gli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio azionati ad aria compressa;

- gli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio devono essere collegati solo a un'alimentazione di aria compressa in cui la pressione massima consentita dell'utensile non può essere superata di oltre il 10%; in caso di pressione più elevata, una valvola di riduzione della pressione che includa una valvola di sicurezza a valle deve essere integrata nell'alimentazione di aria compressa;

- per la riparazione degli utensili per l'inserimento dei dispositivi di fissaggio devono essere utilizzati solo pezzi di ricambio specificati dal produttore o dal suo rappresentante autorizzato;

- le riparazioni devono essere eseguite solo dai rappresentanti autorizzati del costruttore o da altri esperti, tenendo debitamente conto delle informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso.

- i supporti per il montaggio degli utensili per l'inserimento dei chiodi su un supporto, ad esempio su un tavolo da lavoro, devono essere progettati e costruiti dal produttore del supporto in modo tale che gli utensili per l'inserimento dei chiodi possano essere fissati in modo sicuro per l'uso previsto, evitando così ad esempio danni, deformazioni e spostamenti.

Campi di applicazione particolari dell'utensile di fissaggio possono richiedere l'osservanza di disposizioni e regolamenti aggiuntivi.

- solo l'energia principale e i lubrificanti elencati nel manuale operativo possono essere utilizzate le istruzioni:

- gli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio contrassegnati con un triangolo equilatero capovolto poggianti su un solo vertice possono essere utilizzati solo con un giogo di sicurezza efficace;

- per la manutenzione degli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio devono essere utilizzati esclusivamente pezzi di ricambio

specificati dal produttore o dal suo rappresentante autorizzato;

- le riparazioni devono essere eseguite solo da agenti autorizzati dal produttore o da altri specialisti, avendo la dovuta tenendo conto delle informazioni fornite nelle istruzioni per l'uso;

- NOTA: Gli specialisti sono coloro che, in seguito a formazione professionale o esperienza, hanno sufficiente competenza nel campo degli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio e sufficiente familiarità con le disposizioni governative pertinenti in materia di protezione industriale, le normative antinfortunistiche, le direttive e le normative tecniche generalmente riconosciute (ad esempio le norme CEN e CENELEC), per essere in grado di valutare le condizioni di lavoro sicure degli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio.

2.2 Emissione di rumore

I valori caratteristici del rumore per l'utensile di fissaggio sono stati determinati in conformità con EN12549:1999 e EN ISO4871 "Acustica - Codice di prova del rumore per utensili di fissaggio - Metodo di progettazione" (vedere Dati tecnici).

Questi valori sono valori caratteristici correlati all'utensile e non rappresentano lo sviluppo del rumore nel punto di utilizzo. Lo sviluppo del rumore nel punto di utilizzo dipenderà ad esempio dall'ambiente di lavoro, dal pezzo in lavorazione, dal supporto del pezzo in lavorazione e dal numero di operazioni di azionamento, ecc.

A seconda delle condizioni e della conformazione del posto di lavoro, potrebbero essere necessarie misure individuali di attenuazione del rumore, come ad esempio il posizionamento dei pezzi da lavorare su supporti fonoassorbenti, la prevenzione delle vibrazioni dei pezzi da lavorare mediante serraggio o copertura, la regolazione della pressione dell'aria minima richiesta per l'operazione in questione, ecc. È necessario indossare dispositivi di protezione dell'udito.

2.3 Informazioni sull'impatto meccanico (vibrazione)

I valori caratteristici delle vibrazioni per l'utensile di avvitamento sono stati

determinati in conformità con ISO8662-11:1999 e EN12096-Misurazione delle vibrazioni negli utensili elettrici portatili - Parte 11:Utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio (vedere Dati tecnici).

Questo valore è un valore caratteristico correlato all'utensile e non rappresenta l'influenza sul sistema mano-braccio durante l'utilizzo dell'utensile. Un'influenza sul sistema mano-braccio durante l'utilizzo dell'utensile dipenderà ad esempio dalla forza di presa, dalla forza di pressione di contatto, dalla direzione di lavoro, dalla regolazione dell'alimentazione di energia, dal posto di lavoro, dal supporto del pezzo in lavorazione.

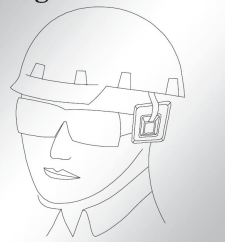
2.4 Sicurezza dell'utensile di avvitaamento

- Controllare prima di ogni operazione che il meccanismo di sicurezza e di attivazione funzioni correttamente e che tutti i dadi e i bulloni sono giusti.
- Non apportare modifiche all'utensile di fissaggio senza l'autorizzazione del produttore.
- Non smontare o rendere inutilizzabili parti dell'utensile di fissaggio, come ad esempio il giogo di sicurezza.
- Non effettuare "riparazioni di emergenza" senza gli strumenti e le attrezzature adeguati.
- L'utensile di guida dei dispositivi di fissaggio deve essere sottoposto a manutenzione correttamente e a intervalli regolari in conformità con le Istruzioni del produttore.
- Evitare di indebolire o danneggiare lo strumento, ad esempio:
punzonatura o incisione;
modifica non autorizzata dal produttore
guida contro modelli realizzati in materiale duro
come l'acciaio;
utilizzare l'attrezzatura come un martello;
applicare una forza eccessiva di qualsiasi tipo

2.5 Sicurezza sul lavoro

Non puntare mai un utensile di fissaggio in funzione verso se stessi, altre persone o animali. Tenere l'utensile di fissaggio durante il lavoro in modo tale che non si possano causare lesioni alla testa o al corpo in caso di possibile rinculo conseguente a un'interruzione dell'alimentazione di energia o a zone dure all'interno del posto di lavoro. (vedere fig. 2)

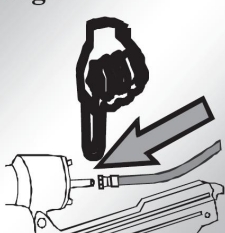
Fig 2



Non azionare mai l'utensile di guida dei dispositivi di fissaggio nello spazio libero. Ciò eviterà qualsiasi pericolo causato da dispositivi di fissaggio volanti e da sforzi eccessivi dell'utensile.

L'utensile deve essere scollegato dal sistema di aria compressa allo scopo di trasporto, in particolare quando vengono utilizzate scale o quando viene adottata una postura fisica insolita durante lo spostamento (vedere Fig. 3).

Fig 3



Trasportare l'utensile di fissaggio sul posto di lavoro utilizzando solo l'impugnatura e mai con il grilletto azionato.


Tenere conto delle condizioni sul posto di lavoro. Gli elementi di fissaggio possono penetrare in pezzi sottili o scivolare via dagli angoli e dai bordi dei posti di lavoro, mettendo così a rischio le persone.

Per la sicurezza personale, utilizzare dispositivi di protezione come protezioni per l'udito e gli occhi (vedere fig. 2)

IMPORTANTE: NON dirigere il foro di sfiato regolabile verso l'operatore o altre persone o animali durante l'uso.

2.6 Dispositivi di attivazione

Gli utensili per l'inserimento dei dispositivi di fissaggio vengono azionati azionando il grilletto mediante la pressione delle dita.

Inoltre, l'utensile di avvitamento è dotato di un giogo di sicurezza che consente di eseguire l'operazione di avvitamento solo dopo che la volata dell'utensile è stata premuta contro un pezzo in lavorazione. Questi utensili sono contrassegnati con un triangolo invertito () dietro il numero di serie e non sono ammessi all'uso senza un efficace giogo di sicurezza.

2.7 Sistemi di attuazione

A seconda del loro scopo, gli utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio sono dotati di un sistema di azionamento ad azionamento sequenziale singolo e ad azionamento a contatto.

È possibile passare alla figura con un chiodo per scegliere l'azionamento sequenziale singolo e passare alla figura con due chiodi per scegliere l'azionamento a contatto.

- Azionamento sequenziale singolo: un sistema di azionamento in cui il grilletto e la sicura devono essere attivati in modo che un'unica operazione di azionamento venga azionata tramite il grilletto dopo che la volata dell'utensile è stata applicata al punto di azionamento. Successivamente, ulteriori operazioni di azionamento possono essere eseguite solo dopo che il grilletto è stato riportato nella posizione di non azionamento mentre la sicura rimane premuta.

- Azionamento a contatto (versione limitata): sistema di azionamento in cui il grilletto e la sicura devono essere azionati per ogni operazione di guida, senza specificare l'ordine di azionamento. Per operazioni di guida ripetute, è sufficiente che il grilletto rimanga attivato e la sicura venga attivata in seguito, o viceversa.

Gli utensili per l'inserimento dei dispositivi di fissaggio dotati di azionamento a contatto devono essere contrassegnati con il simbolo "Non utilizzare su impalcature, scale" (vedere Fig. 4) e non devono essere utilizzati per applicazioni specifiche, ad esempio:

- quando il cambio di posizione di guida comporta l'uso di ponteggi, scale, scale a pioli o simili costruzioni, ad esempio listelli del tetto; - chiusura di scatole o casse;
- installazione di sistemi di sicurezza per il trasporto, ad esempio su veicoli e vagoni.



Colori:

Rosso su fondo bianco,
utensili per l'inserimento di elementi di fissaggio e
scala nera

Fig.4: Simbolo "Non utilizzare su ponteggi, scale"

3 Sistema di aria compressa



Il corretto funzionamento dell'utensile di azionamento dei dispositivi di fissaggio richiede aria compressa filtrata, asciutta e lubrificata in quantità adeguate. Se la pressione dell'aria nel sistema di linea supera il massimo consentito dell'utensile di azionamento dei dispositivi di fissaggio, una valvola di riduzione della pressione seguita da una valvola di sicurezza a valle deve essere inoltre montata nella linea di alimentazione dell'utensile.

NOTA: quando l'aria compressa viene generata dai compressori, l'umidità naturale nell'aria si condensa e si raccoglie come acqua condensata in recipienti a pressione e tubazioni. Questa condensa deve essere rimossa dai separatori d'acqua. Questi separatori d'acqua devono essere controllati quotidianamente e, se necessario, svuotati, poiché altrimenti potrebbe svilupparsi corrosione nel sistema dell'aria compressa e nell'utensile di azionamento dei dispositivi di fissaggio. Quale accelera l'usura?

L'impianto di compressione deve essere adeguatamente dimensionato in termini di pressione di uscita e prestazioni (portata volumetrica) per il consumo che ci si aspetta. Sezioni di linea troppo piccole in relazione alla lunghezza della linea (tubi e flessibili), così come il sovraccarico del compressore, provocheranno cadute di pressione.

Le condotte dell'aria compressa posate in modo permanente devono avere un diametro interno di almeno 19 mm e un diametro corrispondentemente grande nel caso di condotte relativamente lunghe o di più utenti.

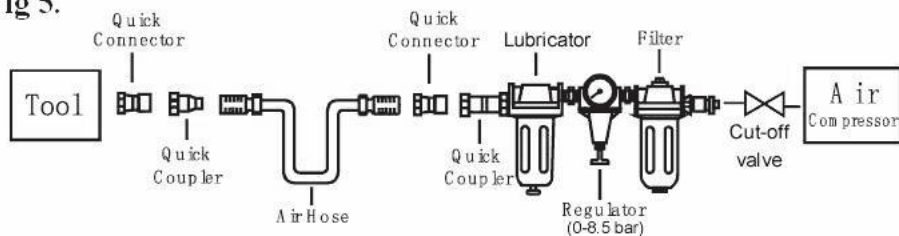
Le condutture dell'aria compressa devono essere posate in modo da

formare un gradiente (punto più alto nella direzione del compressore). I separatori d'acqua facilmente accessibili devono essere installati nei punti più bassi. Le giunzioni per gli utenti devono essere collegate alle condutture dall'alto,

I punti di collegamento per gli utensili di fissaggio devono essere dotati di un'unità di manutenzione dell'aria compressa (filtro/separatore d'acqua/oliatore) direttamente nel punto di giunzione.

Gli oliatori devono essere controllati quotidianamente e, se necessario, rabboccati con il tipo di olio consigliato (vedere DATI TECNICI). Quando si utilizzano tubi flessibili lunghi più di 10 m, non è possibile garantire l'alimentazione di olio per l'utensile di guida dei dispositivi di fissaggio. Si consiglia pertanto di aggiungere da 2 a 5 gocce (a seconda del carico dell'utensile di guida dei dispositivi di fissaggio) dell'olio consigliato (vedere DATI TECNICI) tramite l'ingresso dell'aria dell'utensile o un oliatore collegato direttamente all'utensile di guida dei dispositivi di fissaggio (vedere fig. 5).

Fig 5.



4 Preparazione dell'utensile per l'uso

4.1 Preparazione di uno strumento per il primo utilizzo

Si prega di leggere e osservare queste istruzioni operative prima di utilizzare l'utensile. Le misure di sicurezza di base devono essere sempre rigorosamente seguite per proteggere da danni all'attrezzatura e lesioni personali all'utente o ad altre persone che lavorano nelle vicinanze dell'operazione.

4.2 Collegamento al sistema di aria compressa

Assicurarsi che la pressione fornita dal sistema di aria compressa non superi la pressione massima consentita dell'utensile di azionamento dei dispositivi di fissaggio. Impostare inizialmente la pressione dell'aria sul valore inferiore della pressione consentita consigliata (vedere DATI TECNICI).

Svuotare il caricatore per evitare che un elemento di fissaggio venga espulso nella fase di lavoro successiva nel caso in cui le parti interne dell'utensile di fissaggio non siano nella posizione iniziale dopo lavori di manutenzione e riparazione o durante il trasporto.

Collegare l'utensile di fissaggio all'alimentazione di aria compressa utilizzando un tubo flessibile di pressione idoneo dotato di connettori rapidi. Per verificarne il corretto funzionamento, appoggiare la volata dell'utensile per l'inserimento dei chiodi su un pezzo di legno o altro materiale legnoso e azionare il grilletto una o due volte.

4.3 Riempire il caricatore

Possono essere utilizzati solo gli elementi di fissaggio specificati nei DATI TECNICI (vedere 1.1)

Durante il riempimento del caricatore, tenere l'utensile in modo che la volata non sia rivolta verso l'operatore o verso altre persone o animali.

4.4 Maneggio dell'utensile

Prestare attenzione al **punto 2-Riferimento speciale-** di queste istruzioni per l'uso.

Dopo aver verificato il corretto funzionamento dell'utensile di fissaggio, applicarlo al pezzo in lavorazione e azionare il grilletto.

Controllare se l'elemento di fissaggio è stato inserito nel pezzo in lavorazione conformemente ai requisiti.

- se l'elemento di fissaggio sporge, aumentare la pressione dell'aria con incrementi di 0,5 bar, verificando il risultato dopo ogni nuova regolazione;
- se l'elemento di fissaggio viene inserito a una profondità eccessiva,

ridurre la pressione dell'aria con incrementi di 0,5 bar fino a ottenere un risultato soddisfacente.

Dovresti cercare in ogni caso di lavorare con la pressione dell'aria più bassa possibile. Ciò ti darà tre vantaggi significativi;

1. Si risparmierà energia,
2. Verrà prodotto meno rumore,
3. Si otterrà una riduzione dell'usura degli utensili di avvitamento.

Evitare di azionare l'utensile di piantaggio dei chiodi se il caricatore è vuoto.

Qualsiasi utensile per l'inserimento di elementi di fissaggio difettoso o non funzionante correttamente deve essere immediatamente scollegato dall'alimentazione di aria compressa e consegnato a uno specialista per l'ispezione.

In caso di pause di lavoro prolungate o alla fine del turno di lavoro, scollegare l'utensile dall'alimentazione dell'aria compressa e si consiglia di svuotare il caricatore.

I connettori dell'aria compressa dell'utensile di fissaggio e i tubi flessibili devono essere protetti dalla contaminazione: l'ingresso di polvere grossolana, trucioli, sabbia ecc. può causare perdite e danni all'utensile di fissaggio e ai raccordi.

5. Manutenzione

Scollegare l'utensile dal compressore prima di effettuare regolazioni, rimuovere inceppamenti, effettuare manutenzione, assistenza, spostamento e quando non è in uso.

Lubrificazione regolare: se l'utensile non utilizza l'oliatore automatico in linea, versare da 2 a 6 gocce di olio per utensili pneumatici nell'ingresso dell'aria prima di ogni giornata di lavoro o dopo 2 ore di utilizzo continuo, a seconda delle caratteristiche del pezzo in lavorazione o del tipo di elementi di fissaggio.

Gli utensili ad aria compressa devono essere ispezionati periodicamente e le parti usurate o rotte devono essere sostituite per mantenere l'utensile operativo in modo sicuro ed efficiente. Controllare e

sostituire tutti gli O-ring, le guarnizioni, ecc. usurati o danneggiati. Serrare tutte le viti e i tappi per evitare lesioni personali. Questa operazione deve essere eseguita da un esperto.

Eseguire controlli regolari per verificare la libera movimentazione del grilletto, della molla e del meccanismo di sicurezza, per garantire che il sistema sicuro sia completo e funzionante: nessuna parte allentata o mancante, nessuna parte di montaggio o di stoccaggio.

Mantenere il caricatore e la punta dell'utensile puliti e privi di polvere, lanugine o particelle abrasive.

Quando le temperature sono sotto lo zero, gli utensili devono essere tenuti al caldo qualsiasi metodo comodo e sicuro.

6 Risoluzione dei problemi (vedere la tabella 1)

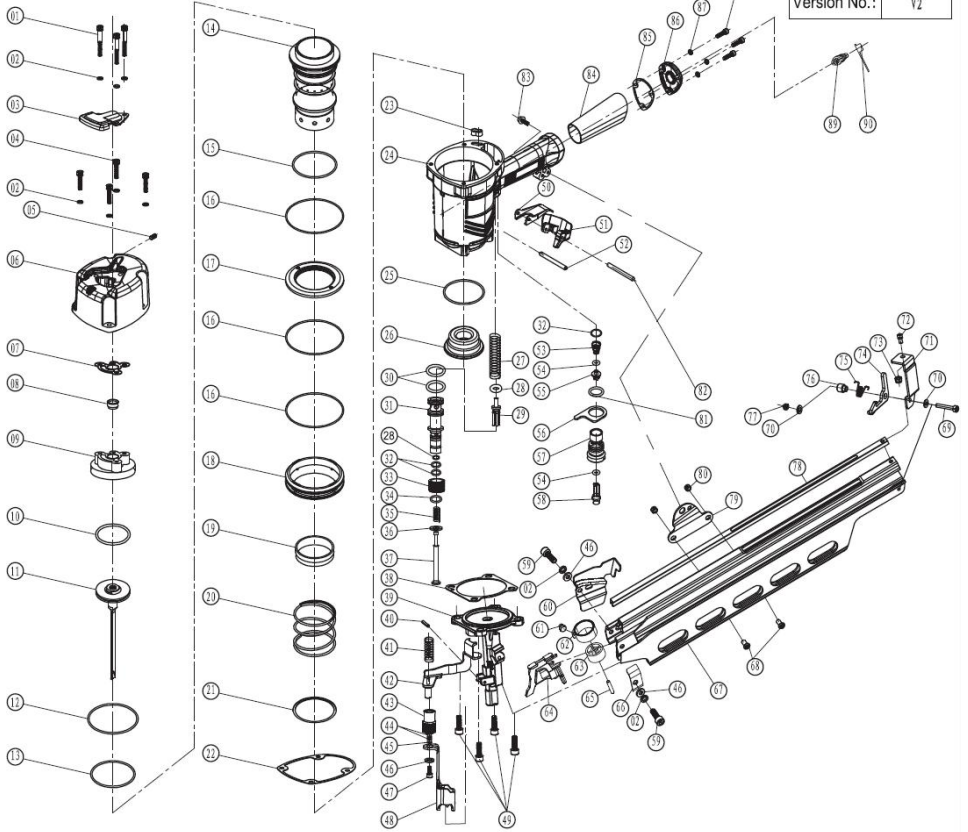
SINTOMO	PROBLEMA	SOLUZIONI
Perdita d'aria vicino alla parte superiore dell'utensile o nell'area del grilletto	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'O-ring nella valvola di attivazione è danneggiato. 2. La testa della valvola di attivazione è danneggiata. 3. Lo stelo della valvola di attivazione, la guarnizione o l'O-ring sono danneggiati. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare e sostituire l'O-ring. 2. Controllare e sostituire. 3. Controllare e sostituire lo stelo della valvola di attivazione, la guarnizione o l'O-ring
Perdita d'aria vicino alla parte inferiore dell'utensile	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viti allentate. 2. O-ring o paraurti usurati o danneggiati. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrare le viti. 2. Controllare e sostituire gli O-ring o il paraurti.
Perdita d'aria tra corpo e tappo del cilindro.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Viti allentate. 2. O-ring o guarnizioni usurati o danneggiati. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrare la vite. 2. Controllare e sostituire gli O-ring o il paraurti.
La lama spinge il dispositivo di fissaggio troppo in profondità.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paraurti usurato. 2. La pressione dell'aria è troppo alta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire il paraurti. 2. Regolare la pressione dell'aria.

<p>L'utensile non funziona bene: non riesce a inserire il dispositivo di fissaggio o funziona lentamente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alimentazione d'aria inadeguata. 2. Lubrificazione inadeguata. 3. O-ring o guarnizioni usurati o danneggiati. 4. La porta di scarico nella testata del cilindro è bloccata. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare che l'alimentazione dell'aria sia adeguata. 2. Mettere 2 o 6 gocce di olio nell'ingresso dell'aria. 3. Controllare e sostituire gli O-ring o la guarnizione. 4. Sostituire le parti interne danneggiate.
<p>L'utensile salta gli elementi di fissaggio.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paraurti usurato o molla danneggiata. 2. Sporczia nella piastra anteriore. 3. Sporczia o danni impediscono ai dispositivi di fissaggio di muoversi liberamente nel caricatore. 4. O-ring usurato o secco sul pistone o mancanza di lubrificazione . 5. Perdita dalla guarnizione del coperchio del cilindro. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sostituire il paraurti o la molla di spinta. 2.Pulire il canale di azionamento sulla piastra anteriore. 3.Il caricatore deve essere pulito. 4.L'O-ring deve essere sostituito. <p>E lubrificare.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5.Sostituire la rondella di tenuta.
<p>Gli utensili si inceppano.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Elementi di fissaggio errati o danneggiati. 2. Guida del driver danneggiata o usurata. 3. Caricatore o vite di fissaggio allentati. 4. Caricatore sporco. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sostituire e utilizzare il dispositivo di fissaggio corretto. 2. Controllare e sostituire il driver. 3. Stringere il caricatore. 4. Pulire il caricatore.

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Aluminum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
Nuovo Galles del Sud 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

CLAVADORA PARA MARCOS

MODELO: RHF9021C

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos. "Ahorra la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada únicamente por nosotros

Representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas.

con nosotros en comparación con las principales marcas líderes y no significa necesariamente cubrir

Todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que debe verificar con cuidado

Cuando realiza un pedido con nosotros, si realmente está Ahorro Medio en comparación con las principales marcas líderes.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODELO: RHF9021C







¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Advertencia : marcado sobre riesgo de lesiones oculares .
	Advertencia : marcado sobre riesgo de pérdida auditiva
	Nunca utilice oxígeno ni otros gases envasados .

IMPORTANT:

**Lea atentamente todas las normas de seguridad e instrucciones de funcionamiento antes de utilizar el producto por primera vez.
Conserve este manual para futuras consultas.**

Contenido

1 Datos técnicos

1.1 Sujetador

1.2 Accesorios

1.3 Descripción/Características

1.4 Ubicación de las piezas

2 Referencias especiales

2.1 Reglamento

2.2 Emisión de ruido

2.3 información sobre el impacto mecánico (vibración)

2.4 Seguridad de la herramienta de instalación de sujetadores

2.5 Seguridad en el trabajo

2.6 Dispositivos de activación

- 2.7 Sistemas de actuación
- 3 Sistema de aire comprimido
- 4 Preparación de la herramienta para su uso
 - 4.1 Preparación de una herramienta para su primera operación
 - 4.2 Conexión al sistema de aire comprimido
 - 4.3 Llenado del cargador
 - 4.4 Manejo de la herramienta
- 5. Mantenimiento
- 6 Solución de problemas
- 7 dibujo de explosión
- 8 Lista de piezas de repuesto

1 Datos técnicos

1 Datos técnicos

Tipo de
demasiadoCHF9021C

Describir
dimensión.....107x379x500mm

Peso (sin sujetadores) 3,8 kg (8,36 lb)

Presión requerida 80-120 PSI (5,5-8 bar)

Presión máxima120 PSI (8,3 bar)

Lubricante recomendado.....aceite mineral blanco n.º 10

1.1 Sujetador

Tamaño del sujetador: diámetro 2,87-3,33 mm

Longitud del clavo: 50-90 mm

Capacidad del cargador: 60 piezas

1.2 Accesorios

Llave hexagonal

Lubricante

Instrucciones de funcionamiento

1.3 Descripción/Características

Diseño innovador con peso ligero.

Pestillo del cargador de fácil apertura para una carga rápida con una sola mano

Operación continua para alta eficiencia

El tapón de entrada de aire tratado térmicamente prolonga la vida útil.

1.4 Ubicación de las piezas (ver Figura 1)

Revista A

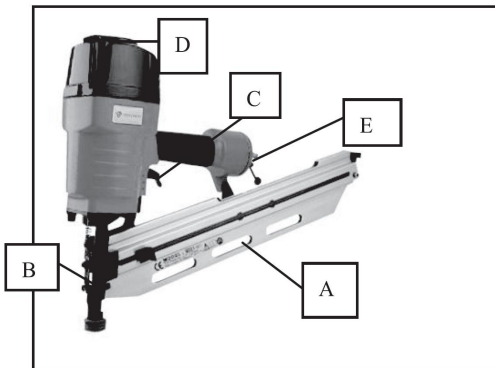
Yugo de seguridad B

C-Disparador

D-Ventilación de escape

Acoplamiento rápido de aire

E-1/4"



2 Referencias especiales

2.1 Instrucciones

La siguiente norma es aplicable a herramientas para colocar elementos de fijación; EN792-13:2000+A1:2008 “Herramientas eléctricas portátiles no eléctricas - Requisitos de seguridad - Parte 13: Herramientas para colocar elementos de fijación”.

Esta norma requiere que

- sólo los elementos de fijación que se especifican en las instrucciones de funcionamiento (ver DATOS TÉCNICOS) se utilizarán en Herramientas para clavar elementos de fijación. La herramienta para clavar elementos de fijación y los elementos de fijación especificados en las instrucciones de uso deben considerarse como un sistema de seguridad unitario.

- Se deben utilizar acoplamientos de acción rápida para la conexión al sistema de aire comprimido y la boquilla no sellable debe ajustarse a

la herramienta de tal manera que no quede aire comprimido en la herramienta después de la desconexión;

- no se utilizará oxígeno ni gases combustibles como fuente de energía para herramientas de instalación de sujetadores accionadas por aire comprimido;
- Las herramientas para colocar elementos de fijación solo se conectarán a un suministro de aire cuando la presión máxima permitida de la herramienta no pueda superarse en más del 10 %; en el caso de una presión más alta, se deberá incorporar en el suministro de aire comprimido una válvula reductora de presión que incluya una válvula de seguridad aguas abajo;
- en la reparación de herramientas para colocar elementos de fijación se utilizarán únicamente piezas de repuesto especificadas por el fabricante o su representante autorizado;
- Las reparaciones deberán ser realizadas únicamente por agentes autorizados del fabricante o por otros expertos, teniendo debidamente en cuenta la información proporcionada en las instrucciones de funcionamiento.
- Los soportes para montar las herramientas de fijación de elementos de fijación en un soporte, por ejemplo en una mesa de trabajo, deberán ser diseñados y construidos por el fabricante del soporte de tal manera que las herramientas de fijación de elementos de fijación puedan fijarse de forma segura para el uso previsto, evitando así, por ejemplo, daños, distorsiones o desplazamientos.

Los campos de aplicación especiales de la herramienta para colocar elementos de fijación pueden requerir el cumplimiento de disposiciones y regulaciones adicionales.

- sólo los principales energéticos y lubricantes enumerados en el manual de instrucciones Se pueden utilizar instrucciones:
- Las herramientas para colocar elementos de fijación marcadas con un triángulo equilátero invertido apoyado sobre un punto sólo se pueden utilizar con un yugo de seguridad eficaz;
- para el mantenimiento de herramientas de instalación de elementos

de fijación, se utilizarán únicamente piezas de repuesto especificadas por el fabricante o su representante autorizado;

- las reparaciones deberán ser realizadas únicamente por agentes autorizados por el fabricante o por otros especialistas, que cuenten con la debida teniendo en cuenta la información facilitada en las instrucciones de uso;

- NOTA: Son especialistas aquellas personas que, como resultado de su formación o experiencia profesional, tienen conocimientos suficientes en la materia. campo de herramientas de instalación de sujetadores y familiaridad suficiente con las disposiciones gubernamentales de protección industrial, regulaciones de prevención de accidentes, directivas y regulaciones técnicas generalmente reconocidas (por ejemplo, normas CEN y CENELEC), para poder evaluar las condiciones de trabajo seguras de las herramientas de instalación de sujetadores.

2.2 Emisión de ruido

Los valores de ruido característicos para la herramienta de instalación de sujetadores se han determinado de acuerdo con EN12549:1999 y EN ISO4871 "Código de prueba de ruido acústico para herramientas de instalación de sujetadores - Método de ingeniería" (ver Datos técnicos). Estos valores son valores característicos relacionados con la herramienta y no representan el desarrollo de ruido en el lugar de uso. El desarrollo de ruido en el lugar de uso dependerá, por ejemplo, del entorno de trabajo, la pieza de trabajo, el soporte de la pieza de trabajo y el número de operaciones de conducción, etc.

Dependiendo de las condiciones del lugar de trabajo y de la forma del mismo, puede ser necesario llevar a cabo medidas individuales de atenuación del ruido, como colocar las piezas de trabajo sobre soportes amortiguadores de sonido, evitar la vibración de las piezas de trabajo mediante abrazaderas o cubiertas, ajustar la presión de aire mínima requerida para la operación en cuestión, etc. Es necesario utilizar equipo de protección auditiva.

2.3 Información sobre el impacto mecánico (vibración)

Los valores característicos de vibración para la herramienta de instalación de sujetadores se han determinado de acuerdo con la norma ISO8662-11:1999 y EN12096-Medición de vibraciones en herramientas eléctricas portátiles - Parte 11: Herramientas para colocar fijaciones (ver Datos técnicos).

Este valor es un valor característico relacionado con la herramienta y no representa la influencia en el sistema mano-brazo durante el uso de la herramienta. La influencia en el sistema mano-brazo durante el uso de la herramienta dependerá, por ejemplo, de la fuerza de agarre, la fuerza de presión de contacto, la dirección de trabajo, el ajuste del suministro de energía, el lugar de trabajo o el soporte de la pieza de trabajo.

2.4 Seguridad de la herramienta de instalación de sujetadores

- Compruebe antes de cada operación que el mecanismo de seguridad y de activación funcione correctamente y que todas las tuercas y Los tornillos están bien.
- No realice ninguna modificación en la herramienta para colocar tornillos sin la autorización del fabricante.
- No desmonte ni inutilice ninguna pieza de la herramienta para colocar sujetadores, como por ejemplo el yugo de seguridad.
- No realice ninguna "reparación de emergencia" sin las herramientas y el equipo adecuados.
- La herramienta para colocar sujetadores debe recibir mantenimiento adecuado y a intervalos regulares de acuerdo con las Instrucciones del fabricante.
- Evite debilitar o dañar el tejido, por ejemplo:
punzonado o grabado;
modificación no autorizada por el fabricante
Orientación contra plantillas hechas de material duro como el acero;
utilizar el equipo como un martillo;

aplicar fuerza excesiva de cualquier tipo

2.5 Seguridad en el trabajo

Nunca apunte ninguna herramienta de instalación de elementos de fijación hacia usted mismo ni hacia ninguna otra persona o animal. Sujete la herramienta de instalación de elementos de fijación durante la operación de trabajo de tal manera que no se puedan causar lesiones en la cabeza o el cuerpo en caso de un posible retroceso como consecuencia de una interrupción en el suministro de energía o en áreas duras dentro del lugar de trabajo. (ver figura 2)

Nunca utilice la herramienta para colocar sujetadores en espacios vacíos. Esto evitará cualquier peligro causado por sujetadores que vuelen libremente y una tensión excesiva en la herramienta.

La herramienta deberá desconectarse del sistema de aire comprimido para su uso. transporte, especialmente cuando se utilizan escaleras o se adopta una postura física inusual durante el movimiento (ver Figura 3).

Transporte la herramienta de instalación de sujetadores en el lugar de trabajo utilizando únicamente el mango y nunca con el gatillo accionado.

Tenga en cuenta las condiciones del lugar de trabajo. Los elementos de fijación pueden penetrar en piezas de trabajo delgadas o resbalarse por las esquinas y los bordes de los lugares de trabajo, poniendo así en peligro a las personas.

Para su seguridad personal, utilice equipos de protección, como protección auditiva y ocular (ver figura 2).

IMPORTANTE: NO dirija el orificio de ventilación ajustable hacia el operador ni hacia otras personas o animales durante el uso.

2.6 Dispositivos de activación

Fig 2

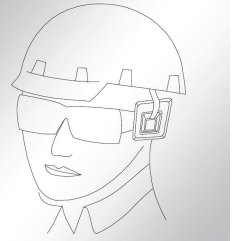
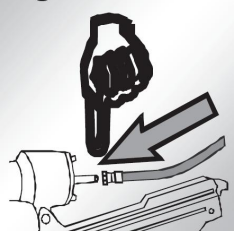




Fig 3



Las herramientas para colocar sujetadores se accionan presionando el gatillo con los dedos.

Además  herramienta de instalación de sujetadores está equipada con un yugo de seguridad que permite que la operación de instalación se realice solo después de que la boca de la herramienta se presione contra una pieza de trabajo. Estas herramientas están marcadas con un triángulo invertido () detrás del número de serie y no están permitidos para su uso sin un yugo de seguridad eficaz.

2.7 Sistemas de actuación

Dependiendo de su propósito, la herramienta de instalación de sujetadores está equipada con un sistema de accionamiento de accionamiento secuencial simple y accionamiento de contacto.

Puede cambiar a una figura de clavo para elegir la actuación secuencial única y cambiar a dos figuras de clavo para elegir la actuación de contacto.

- Accionamiento secuencial simple: Un sistema de accionamiento en el que el gatillo y el yugo de seguridad deben activarse de modo que la única operación de accionamiento se activa a través del gatillo después de que la boca de la herramienta se ha aplicado a la ubicación de accionamiento. Posteriormente, las operaciones de accionamiento posteriores solo se pueden realizar después de que el gatillo haya regresado a la posición de no accionamiento mientras el yugo de seguridad permanece presionado.

-Accionamiento por contacto (versión restringida): Sistema de accionamiento en el que para cada operación de accionamiento es necesario accionar el gatillo y el yugo de seguridad, sin especificarse el orden de accionamiento. Para operaciones de accionamiento repetidas, es suficiente que el gatillo permanezca activado y a continuación se active el yugo de seguridad, o viceversa.

Las herramientas de instalación de sujetadores equipadas con accionamiento por contacto deben estar marcadas con el símbolo “No usar en andamios, escaleras” (ver Fig. 4) y no deben usarse para aplicaciones específicas, por ejemplo:

- cuando cambiar de un lugar de conducción a otro implica el uso de andamios, escaleras, escaleras de mano o similares construcciones, p. ej. listones de tejado; - cerrar cajas o cajones;
- Instalación de sistemas de seguridad en el transporte, por ejemplo, en vehículos y vagones.



Bandera:
 Rojo sobre fondo blanco,
 herramientas para colocar
 sujetadores y
 escalera negra

Fig.4: Símbolo "No utilizar en andamios, escaleras"

3 Sistema de aire comprimido



Para el correcto funcionamiento de la herramienta para colocar tornillos se necesita aire comprimido filtrado, seco y lubricado en cantidades adecuadas. Si la presión de aire en el sistema de tuberías supera la máxima permitida para la herramienta para colocar tornillos, se deberá instalar adicionalmente una válvula reductora de presión seguida de una válvula de seguridad en la línea de suministro a la herramienta.

NOTA: Cuando se genera aire comprimido mediante compresores, la humedad natural del aire se condensa y se acumula como agua condensada en los recipientes a presión y las tuberías. Esta condensación debe eliminarse mediante separadores de agua. Estos separadores de agua deben revisarse a diario y, si es necesario, drenarse, ya que de lo contrario puede desarrollarse corrosión en el sistema de aire comprimido y en la herramienta de instalación de

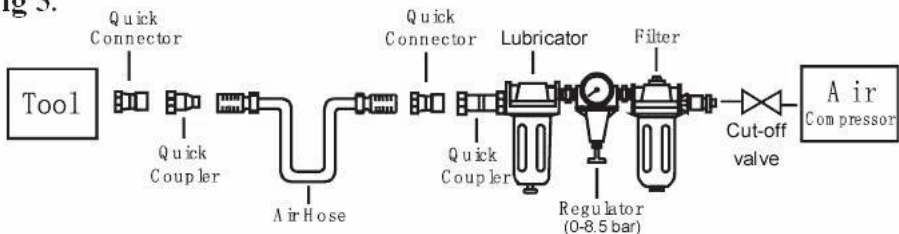
tornillos. ¿Qué contribuye a acelerar el desgaste?

La instalación compresora deberá tener las dimensiones adecuadas en cuanto a presión y rendimiento (caudal volumétrico) para el consumo previsto. Los tramos de línea demasiado pequeños en relación con la longitud de la línea (tuberías y mangueras), así como la sobrecarga del compresor, darán lugar a caídas de presión.

Las tuberías de aire comprimido instaladas de forma permanente deben tener un diámetro interior de al menos 19 mm y un diámetro grande correspondiente cuando se trate de tuberías relativamente largas o de múltiples usuarios.

Las tuberías de aire comprimido se deben colocar de forma que formen una pendiente (punto más alto en dirección al compresor). En los puntos más bajos se deben instalar separadores de agua de fácil acceso. Las conexiones para los usuarios se deben unir a las tuberías desde arriba. Los puntos de conexión para herramientas de instalación de sujetadores deben estar equipados con una unidad de servicio de aire comprimido (filtro/separador de agua/engrasador) directamente en el punto de unión. Los engrasadores deben revisarse diariamente y, si es necesario, rellenarse con el grado de aceite recomendado (consulte los DATOS TÉCNICOS). Si se utilizan mangueras de más de 10 m de longitud, no se puede garantizar el suministro de aceite para la herramienta de inserción de elementos de fijación. Por lo tanto, recomendamos agregar de 2 a 5 gotas (según la carga de la herramienta de inserción de elementos de fijación) del aceite recomendado (consulte los DATOS TÉCNICOS) a través de la entrada de aire de la herramienta o de un engrasador conectado directamente a la herramienta de inserción de elementos de fijación (consulte la figura 5).

Fig 5.



4 Preparación de la herramienta para su uso

4.1 Preparación de una herramienta para su primera operación

Lea y observe estas instrucciones de uso antes de utilizar la herramienta. Siempre se deben seguir estrictamente las medidas de seguridad básicas para proteger al usuario o a otras personas que trabajen cerca de la herramienta contra daños al equipo y lesiones personales.

4.2 Conexión al sistema de aire comprimido

Asegúrese de que la presión suministrada por el sistema de aire comprimido no supere la presión máxima permitida de la herramienta para colocar tornillos. Ajuste la presión de aire inicialmente al valor más bajo de la presión permitida recomendada (consulte DATOS TÉCNICOS).

Vacíe el cargador para evitar que un sujetador sea expulsado en la siguiente etapa de trabajo en caso de que las partes internas de la herramienta de instalación de sujetadores no estén en la posición inicial después del trabajo de mantenimiento y reparación o del transporte.

Conecte la herramienta para colocar sujetadores al suministro de aire comprimido utilizando una manguera de presión adecuada equipada con conectores de acción rápida.

Verifique el correcto funcionamiento colocando la boca de la herramienta para colocar sujetadores sobre un trozo de madera o material de madera y accionando el gatillo una o dos veces.

4.3 Llenando la revista

Sólo se pueden utilizar los sujetadores especificados en DATOS TÉCNICOS (ver 1.1)

Al llenar el cargador, sujete la herramienta de manera que la boca del cañón no apunte hacia el operador ni hacia ninguna otra persona o animal.

4.4 Manejo de la herramienta

Preste atención a la **sección 2-Referencia especial-** de estas

instrucciones de funcionamiento.

Después de comprobar que la herramienta para colocar tornillos funciona correctamente, aplique la herramienta a la pieza de trabajo y accione el gatillo.

Compruebe si el elemento de fijación se ha introducido en la pieza de trabajo de acuerdo con los requisitos.

- si el sujetador sobresale, aumente la presión del aire en incrementos de 0,5 bar, verificando el resultado después de cada nuevo ajuste;
- Si el sujetador se introduce a una profundidad excesiva, reduzca la presión de aire en incrementos de 0,5 bar hasta que el resultado sea satisfactorio.

En cualquier caso, debe intentar trabajar con la menor presión de aire posible. Esto le proporcionará tres ventajas importantes:

1. Se ahorrará energía,
2. Se producirá menos ruido,
3. Se logrará una reducción en el desgaste de la herramienta de

instalación de sujetadores.

Evite activar la herramienta de instalación de sujetadores si el cargador está vacío.

Cualquier herramienta para colocar sujetadores defectuosa o que funcione incorrectamente debe desconectarse inmediatamente del suministro de aire comprimido y entregarse a un especialista para su inspección.

En caso de pausas prolongadas en el trabajo o al finalizar el turno de trabajo, desconecte la herramienta del suministro de aire comprimido y se recomienda vaciar el cargador.

Los conectores de aire comprimido de la herramienta para colocar sujetadores y las mangueras deben protegerse contra la contaminación; la entrada de virutas de polvo grueso, arena, etc. provocará fugas y daños en la herramienta para colocar sujetadores y los acoplamientos.

5. Mantenimiento

Desconecte la herramienta del compresor antes de realizar ajustes, eliminar atascos, realizar tareas de mantenimiento, reubicarla y cuando no

esté en funcionamiento.

Lubricación regular, si su herramienta no utiliza el engrasador automático en línea, coloque 2 o 6 gotas de aceite para herramientas neumáticas en la entrada de aire antes de cada día de trabajo o después de 2 horas de uso continuo dependiendo de la característica de la pieza de trabajo o el tipo de sujetador.

Las herramientas neumáticas deben inspeccionarse periódicamente y las piezas dañadas o desgastadas deben reemplazarse para que la herramienta funcione de manera segura y eficiente. Revise y cambie todas las juntas tóricas, sellos, etc. que estén desgastados o dañados. Ajuste todos los tornillos y tapas para evitar lesiones personales. Esto debe realizarlo un experto.

Realice inspecciones periódicas para verificar el libre movimiento del gatillo, el resorte y el mecanismo de seguridad para garantizar que el sistema de seguridad esté completo y funcione: sin piezas sueltas o faltantes, ni piezas de construcción o almacenamiento.

Mantenga el cargador y la punta de la herramienta limpios y libres de suciedad, pelusa o partículas abrasivas.

Cuando las temperaturas están por debajo del punto de congelación, las herramientas deben mantenerse calientes. cualquier método conveniente y seguro.

6 Solución de problemas (consulte la Tabla 1)

SÍNTOMA	PROBLEMA	SOLUCIONES
Fuga de aire cerca de la parte superior de la herramienta o en el área del gatillo	<ol style="list-style-type: none">1. La junta tórica de la válvula de activación está dañada.2. El cabezal de la válvula de activación está dañado.3. El vástago, el sello o la junta tórica de la válvula de activación están dañados.	<ol style="list-style-type: none">1. Verifique y reemplace la junta tórica.2. Verifique y reemplace.3. Verifique y reemplace el vástago de la válvula del gatillo, el sello o la junta tórica.

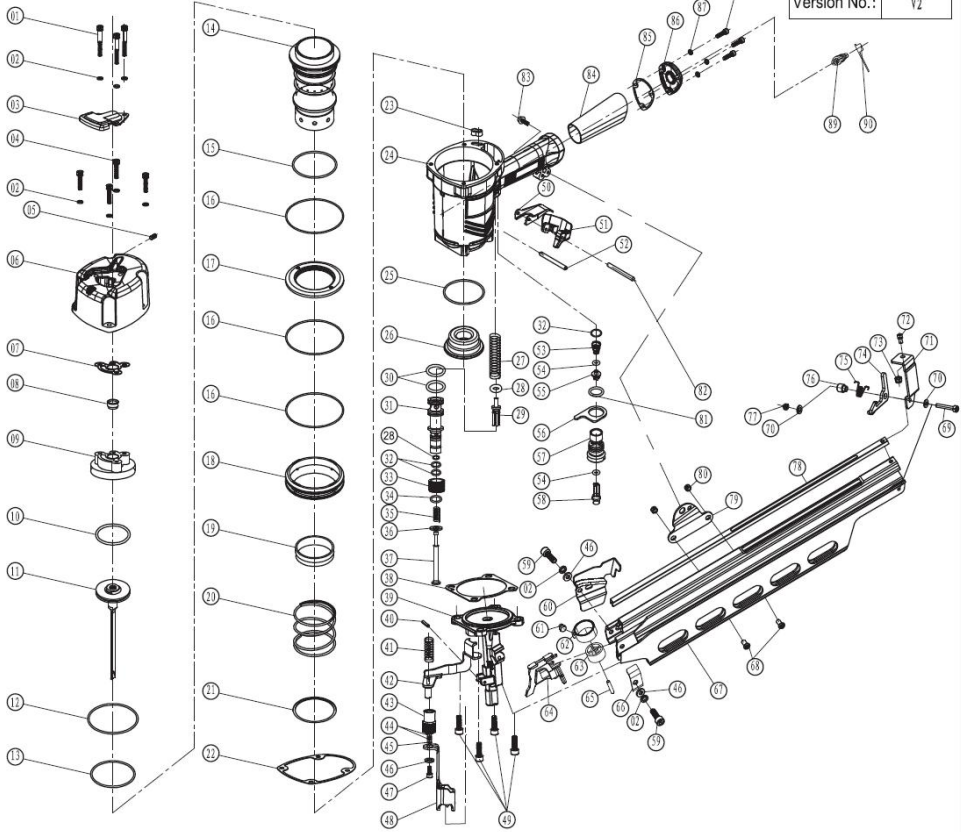
<p>Fuga de aire cerca de la parte inferior de la herramienta</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tornillos flojos. 2. Juntas tóricas o parachoques desgastados o dañados. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriete los tornillos. 2. Revise y reemplace las juntas tóricas o el parachoques.
<p>Fuga de aire entre el cuerpo y la tapa del cilindro.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tornillos flojos. 2. Anillos tóricos o sellos desgastados o dañados. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriete el tornillo. 2. Verifique y reemplace las juntas tóricas o el parachoques.
<p>El sujetador de la cuchilla está demasiado profundo.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Parachoques desgastado. 2. La presión del aire es demasiado alta. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reemplace el parachoques. 2. Ajuste la presión de aire.
<p>La herramienta no funciona bien: no puede colocar el sujetador o funciona con lentitud.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Suministro de aire inadecuado. 2. Lubricación inadecuada. 3. Juntas tóricas o sellos desgastados o dañados. 4. El puerto de escape en la culata está bloqueado. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique que haya un suministro de aire adecuado. 2. Coloque 2 o 6 gotas de aceite en la entrada de aire. 3. Verifique y reemplace las juntas tóricas o el sello. 4. Reemplace las piezas internas dañadas.
<p>La herramienta salta los sujetadores.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Parachoques desgastado o resorte dañado. 2. Suciedad en la placa frontal. 3. La suciedad o el daño impiden que los sujetadores se muevan libremente en el cargador. 4. Junta tórica desgastada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reemplace el parachoques o el resorte del empujador. 2. Limpie el canal de transmisión en la placa frontal. 3. Es necesario limpiar el cargador. 4. Es necesario reemplazar la junta tórica

	<p>o seca en el pistón o falta de lubricación</p> <p>. 5. Fugas en el sello de la tapa del cilindro.</p>	<p>y lubricarla.</p> <p>5. Reemplace la arandela de sellado.</p>
<p>Atascos de herramientas.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sujetadores incorrectos o dañados. 2. Guía del destornillador dañada o desgastada. 3. Cargador o tornillo de punta sueltos. 4. Cargador sucio. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cambie y utilice el sujetador correcto. 2. Verifique y reemplace el controlador. 3. Apriete el cargador. 4. Limpie el cargador.

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Aluminum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Shangai 200000 CN.

Importado a Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA
STREETEASTWOOD

Nueva Gales del Sur 2122 Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

GWOŹDZIARKA DO RAM

MODEL: RHF9021C

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane wyłącznie przez nas przedstawia szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując określone narzędzia z nami w porównaniu do głównych, najlepszych marek i niekoniecznie oznacza to okładka wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy o sprawdzeniu ostrożnie gdy składasz u nas zamówienie, jeśli faktycznie Oszczędność Połowa w porównaniu z wiodącymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODEL: RHF9021C







POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie - oznaczenie dotyczące ryzyka uszkodzenia oczu
	Ostrzeżenie - oznaczenie dotyczące ryzyka utraty słuchu
	Nigdy nie używaj tlenu ani innych gazów w butlach.

IMPORTANT:

Przed pierwszym użyciem przeczytaj uważnie wszystkie zasady bezpieczeństwa i instrukcje obsługi. Zachowaj tę instrukcję do wykorzystania w przyszłości.

Treść

1 Dane techniczne

1.1 Łącznik

1.2 Akcesoria

1.3 Opis/Cechy

1.4 Lokalizacja części

2 Odniesienia specjalne

2.1 Przepisy

2.2 Emisja hałasu

2.3 Informacje dotyczące uderzeń mechanicznych (wibracji)

2.4 Bezpieczeństwo narzędzia do wkręcania elementów złącznych

2.5 Bezpieczeństwo w pracy

2.6 Urządzenia wyzwalające

- 2.7 Układy wykonawcze
- 3 Układ sprężonego powietrza
- 4 Przygotowanie narzędzia do użycia
 - 4.1 Przygotowanie narzędzia do pierwszej pracy
 - 4.2 Podłączenie do układu sprężonego powietrza
 - 4.3 Napełnianie magazynka
 - 4.4 Obsługa narzędzia
- 5. Konserwacja
- 6 Rozwiązywanie problemów
- 7 rysunek wybuchowy
- 8 Lista części zamiennych

1Dane techniczne

1Dane techniczne

Rodzaj zbytu	CHF9021C
Zarys	
wymiary.....	107x379x500mm
Waga (bez zapięcia)	3,8 kg (8,36 funta)
Wymagane ciśnienie	80-120 PSI (5,5-8 bar)
Maksymalne ciśnienie	120PSI(8,3bar)
Zalecany środek smarny.....	biały olej mineralny 10#

1.1 Łącznik

- Rozmiar zapięcia: średnica 2,87-3,33 mm
- Długość gwoźdźca: 50-90mm
- Pojemność magazynka: 60szt.

1.2 Akcesoria

- Klucz sześciokątny
- Smar
- Instrukcja obsługi

1.3 Opis/Cechy

Innowacyjny projekt z niską wagą

Łatwo otwierany zatrzask magazynka umożliwiający szybkie ładowanie jedną ręką

Ciągła praca zapewniająca wysoką wydajność

Poddana obróbce cieplnej świeca wlotowa powietrza wydłużyła żywotność.

1.4 lokalizacje części (patrz rysunek 1)

Magazyn A

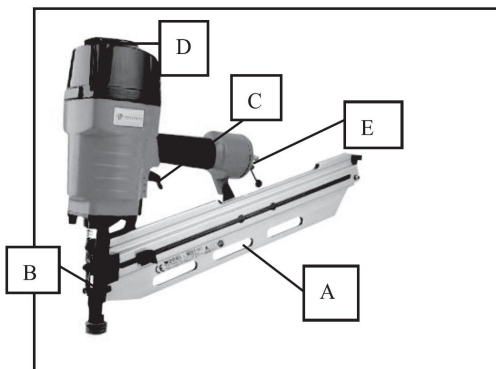
B-Jarzmo bezpieczeństwa

C-wyzwalacz

D-Wylot powietrza

Szybkozłącze pneumatyczne

E-1/4"



2 Odniesienia specjalne

2.1 Instrukcje

Poniższa norma ma zastosowanie do narzędzi do wkręcania elementów złącznych: EN792-13:2000+A1:2008 „Narzędzia ręczne zasilane prądem nieelektrycznym – wymagania bezpieczeństwa – Część 13: Narzędzia do wkręcania elementów złącznych”.

Norma ta wymaga, aby

- stosować wyłącznie elementy mocujące określone w instrukcji obsługi (patrz DANE TECHNICZNE) należy stosować w narzędzia do wbijania elementów złącznych. Narzędzie do wbijania elementów złącznych i elementy złączne określone w instrukcji obsługi należy traktować jako jeden system bezpieczeństwa;

- do podłączenia do układu sprężonego powietrza należy używać

szybkozłączy, a nieuszczelniana końcówka musi być zamontowana

w narzędziu w taki sposób, aby po odłączeniu w narzędziu nie pozostawało sprężone powietrze;

- tlen lub gazy palne nie mogą być stosowane jako źródło energii w narzędziach do wkręcania elementów złącznych zasilanych sprężonym powietrzem;
- Narzędzia do wkręcania elementów złącznych należy podłączać do źródła sprężonego powietrza wyłącznie w taki sposób, aby maksymalne dopuszczalne ciśnienie narzędzia nie mogło zostać przekroczone o więcej niż 10%; w przypadku wyższego ciśnienia w źródle sprężonego powietrza należy zamontować zawór redukcyjny ciśnienia, który obejmuje zawór bezpieczeństwa umieszczony w dalszej części źródła sprężonego powietrza;
- do napraw narzędzi do wkręcania elementów złącznych należy używać wyłącznie części zamiennych określonych przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela;
- naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważnionych agentów producenta lub innych ekspertów, z uwzględnieniem informacji podanych w instrukcji obsługi.
- stojaki służące do mocowania narzędzi do wbijania elementów złącznych do podłoża, np. stołu roboczego, powinny być zaprojektowane i wykonane przez producenta stojaka w taki sposób, aby narzędzia do wbijania elementów złącznych mogły być bezpiecznie mocowane zgodnie z przeznaczeniem, unikając w ten sposób np. uszkodzeń, odkształceń i przemieszczeń.

Szczególne obszary zastosowań narzędzia do wkręcania elementów złącznych mogą wymagać przestrzegania dodatkowych przepisów i regulacji.

- tylko główne źródła energii i środki smarne wymienione w dokumentacji eksploatacyjnej instrukcje mogą być użyte:
- narzędzia do wkręcania elementów złącznych oznaczone odwróconym trójkątem równobocznym stojącym na jednym punkcie mogą być używane wyłącznie w połączeniu ze skutecznym jarzmem bezpieczeństwa;

- do konserwacji narzędzi do wkręcania elementów złącznych należy używać wyłącznie części zamiennych określonych przez producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela;
- naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowanych przez producenta pracowników lub przez innych specjalistów, posiadających odpowiednie uprawnienia z uwzględnieniem informacji podanych w instrukcji obsługi;
- UWAGA: Specjalistami są osoby, które w wyniku kształcenia zawodowego lub doświadczenia zawodowego posiadają wystarczającą wiedzę specjalistyczną w zakresie w dziedzinie narzędzi do wkręcania elementów złącznych i wystarczającą znajomość odpowiednich rządowych przepisów dotyczących ochrony przemysłu, przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, dyrektyw i powszechnie uznawanych przepisów technicznych (np. norm CEN i CENELEC), aby móc ocenić bezpieczne warunki pracy narzędzi do wkręcania elementów złącznych.

2.2 Emisja hałasu

Charakterystyczne wartości hałasu generowanego przez narzędzia do wbijania elementów złącznych zostały określone zgodnie z normami EN12549:1999 i EN ISO4871 „Akustyka — Przepisy dotyczące pomiaru hałasu dla narzędzi do wbijania elementów złącznych — Metoda techniczna” (patrz Dane techniczne).

Wartości te są charakterystycznymi wartościami związanymi z narzędziem i nie odzwierciedlają rozwoju hałasu w miejscu użytkowania. Rozwój hałasu w miejscu użytkowania będzie na przykład zależeł od środowiska pracy, przedmiotu obrabianego, podparcia przedmiotu obrabianego i liczby operacji napędowych itp.

W zależności od warunków panujących w miejscu pracy oraz jego rodzaju, konieczne może być zastosowanie indywidualnych środków tłumienia hałasu, takich jak umieszczanie przedmiotów obrabianych na dźwiękochłonnych podporach, zapobieganie drganiom przedmiotów obrabianych poprzez zaciskanie lub przykrywanie, dostosowanie do

minimalnego ciśnienia powietrza wymaganego do danej operacji itp.
Konieczne jest noszenie środków ochrony słuchu.

2.3 Informacje dotyczące uderzeń mechanicznych (wibracji)

Charakterystyczne wartości drgań dla narzędzia do wbijania elementów złącznych zostały określone zgodnie z normą ISO8662-11:1999 i EN12096-Pomiar drgań w elektronarzędziach ręcznych - Część 11: Narzędzia do wkręcania elementów złącznych (patrz Dane techniczne). Ta wartość jest wartością charakterystyczną związaną z narzędziem i nie odzwierciedla wpływu na układ ręka-ramię podczas używania narzędzia. Wpływ na układ ręka-ramię podczas używania narzędzia będzie na przykład zależał od siły chwytu, siły nacisku styku, kierunku pracy, regulacji zasilania energią, miejsca pracy, podparcia przedmiotu obrabianego.

2.4 Bezpieczeństwo narzędzia do wbijania elementów złącznych

- Przed każdą operacją należy sprawdzić, czy mechanizm zabezpieczający i spustowy działają prawidłowo oraz czy wszystkie nakrętki i śruby są w porządku.
- Nie wolno dokonywać żadnych modyfikacji narzędzia do wkręcania elementów złącznych bez zgody producenta.
- Nie wolno demontować ani wyłączać z użytku żadnych części narzędzia do wbijania elementów złącznych, np. jarzma zabezpieczającego.
- Nie wykonuj żadnych „napraw awaryjnych” bez odpowiednich narzędzi i sprzętu.
- Narzędzie do wkręcania elementów złącznych należy poddawać prawidłowej i regularnej konserwacji zgodnie z Instrukcją producenta.

- Unikaj osłabiania lub uszkodzania materiału, na przykład poprzez:
dziurkowanie lub grawerowanie;
modyfikacja nieautoryzowana przez producenta
prowadzenie względem szablonów wykonanych z twardego materiału
takie jak stal;

używać sprzętu jako młotka;
stosowanie nadmiernej siły jakiegokolwiek rodzaju

2.5 Bezpieczeństwo w pracy

Nigdy nie kieruj żadnego narzędzia do wbijania elementów złącznych w swoją stronę, w stronę innych osób lub zwierząt. Trzymaj narzędzie do wbijania elementów złącznych podczas pracy w taki sposób, aby w przypadku ewentualnego odrzutu spowodowanego przerwą w dostawie energii lub w przypadku kontaktu z twardymi miejscami w miejscu pracy nie doszło do obrażeń głowy lub ciała. (patrz rys. 2)

Nigdy nie uruchamiaj narzędzia do wkręcania elementów złącznych w wolnej przestrzeni. Pozwoli to uniknąć wszelkich zagrożeń spowodowanych przez swobodnie latające elementy złączne i nadmierne obciążenie narzędzia.

W celu przeprowadzenia prac należy odłączyć narzędzie od układu sprężonego powietrza. transportu, zwłaszcza gdy używane są drabiny lub gdy podczas przemieszczania się przyjmowana jest nietypowa pozycja ciała (patrz rys. 3).

Przenoś narzędzie do wbijania elementów złącznych w miejscu pracy, trzymając je wyłącznie za uchwyt, nigdy nie naciskając spustu.

Weź pod uwagę warunki w miejscu pracy. Elementy złączne mogą przebić cienkie elementy robocze lub ześlizgnąć się z rogów i krawędzi miejsc pracy, narażając ludzi na ryzyko.

W celu zapewnienia bezpieczeństwa osobistego należy stosować środki ochrony osobistej, takie jak ochrona słuchu i oczu (patrz rys. 2).

Podczas użytkowania **NIE WOLNO kierować regulowanego otworu wentylacyjnego w stronę operatora, innej osoby lub zwierząt.**

2.6 Urządzenia wyzwalające

Narzędzia do wkręcania elementów złącznych są obsługiwane poprzez

Fig 2

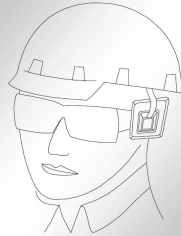
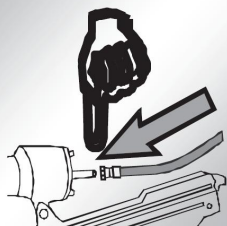


Fig 3



naciśnięcie spustu za pomocą nacisku palca.

Ponadto narzędzie do wbijania elementów złącznych wyposażone jest w jarzmo bezpieczeństwa, które umożliwia przeprowadzenie operacji wbijania dopiero po docięnięciu wylotu narzędzia do elementu obrabianego. Narzędzia te oznaczone są odwróconym trójkątem () za numerem seryjnym i nie wolno ich używać bez skutecznego jarzma bezpieczeństwa.

2.7 Układy wykonawcze

W zależności od przeznaczenia narzędzia do wkręcania elementów złącznych wyposażane są w układ napędowy z pojedynczym sekwencyjnym wciśnięciem i wciśnięciem stykowym.

Można przełączyć się na układ z jednym gwoździem, aby wybrać pojedynczą sekwencyjną aktywację, lub na układ z dwoma gwoździami, aby wybrać aktywację kontaktową.

- Pojedyncze sekwencyjne uruchamianie: System uruchamiający, w którym spust i jarzmo bezpieczeństwa muszą zostać aktywowane tak, aby po przyłożeniu lufy narzędzia do miejsca wbijania, można było wykonać tylko jedną operację wbijania za pomocą spustu. Następnie dalsze operacje wbijania można wykonać dopiero po przesunięciu spustu do położenia nienapędzającego, podczas gdy jarzmo bezpieczeństwa pozostaje wciśnięte.

-Aktywacja kontaktowa (wersja ograniczona): System aktywujący, w którym spust i jarzmo bezpieczeństwa muszą zostać uruchomione przy każdej operacji napędowej, przy czym kolejność aktywacji nie jest określona. W przypadku powtarzających się operacji napędowych wystarczy, że spust pozostanie aktywny, a jarzmo bezpieczeństwa zostanie aktywowane później lub odwrotnie.

Narzędzia do wbijania elementów złącznych wyposażone w funkcję aktywacji kontaktowej muszą być oznaczone symbolem „Nie używać na rusztowaniach, drabinach” (patrz rys. 4) i nie powinny być używane do określonych zastosowań, na przykład:

- gdy zmiana miejsca prowadzenia pojazdu wiąże się z koniecznością użycia rusztowań, schodów, drabin lub podobnych elementów konstrukcyjne, np. łąty dachowe; - zamykanie skrzyń i skrzyń;
- montaż systemów bezpieczeństwa transportu np. w pojazdach i wagonach.



Zabarwienie:
Czerwony na białym tle,
narzędzia do wkręcania
elementów złącznych i
drabina czarna

Rys.4: Symbol „Nie stosować na rusztowaniach, drabinach”

3 Układ sprężonego powietrza



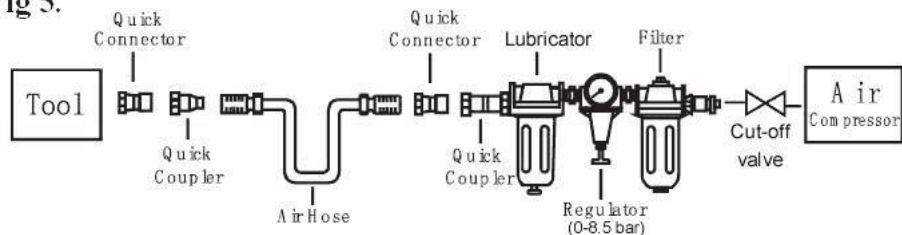
Prawidłowe działanie narzędzia do wbijania elementów złącznych wymaga przefiltrowanego, suchego i nasmarowanego sprężonego powietrza w odpowiednich ilościach. Jeśli ciśnienie powietrza w układzie linii przekracza maksymalne dopuszczalne ciśnienie narzędzia do wbijania elementów złącznych, w linii doprowadzającej do narzędzia należy dodatkowo zamontować zawór redukcyjny ciśnienia, a następnie zawór bezpieczeństwa w dół.

UWAGA: Gdy sprężarki wytwarzają sprężone powietrze, naturalna wilgoć w powietrzu skrapla się i zbiera jako skroplona woda w zbiornikach ciśnieniowych i rurociągach. Ten kondensat musi zostać usunięty przez separatory wody. Separatory wody muszą być sprawdzane codziennie i w razie potrzeby opróżniane, ponieważ w przeciwnym razie w układzie sprężonego powietrza i w narzędziu do wkręcania elementów złącznych może rozwinąć się korozja. Co przyspiesza zużycie?

Instalacja sprężarkowa musi być odpowiednio zwymiarowana pod względem ciśnienia wyjściowego i wydajności (przepływu objętościowego) dla spodziewanego zużycia. Odcinki linii, które są zbyt małe w stosunku do długości linii (rury i węże), a także przeciążenie sprężarki, spowodują spadki ciśnienia.

Trwale ułożone rurociągi sprężonego powietrza powinny mieć średnicę wewnętrzną co najmniej 19 mm, a w przypadku stosunkowo długich rurociągów lub wielu użytkowników – odpowiednio większą średnicę. Rurociągi sprężonego powietrza powinny być układane tak, aby tworzyły spadek (najwyższy punkt w kierunku sprężarki). W najniższych punktach powinny być instalowane łatwo dostępne separatory wody. Przyłącza dla użytkowników powinny być łączone z rurociągami od góry, Punkty przyłączeniowe narzędzi do wkręcania elementów złącznych powinny być wyposażone w jednostkę serwisową sprężonego powietrza (filtr/separator wody/smarowniczkę) bezpośrednio w punkcie połączenia. Olejarki muszą być sprawdzane codziennie i w razie potrzeby uzupełniane zalecanym rodzajem oleju (patrz DANE TECHNICZNE). W przypadku stosowania węży o długości powyżej 10 m nie można zagwarantować dopływu oleju do narzędzia do wbijania śrub. Dlatego zalecamy dodanie 2 do 5 kropli (w zależności od obciążenia narzędzia do wbijania śrub) zalecanego oleju (patrz DANE TECHNICZNE) przez wlot powietrza narzędzia lub olejarki podłączonej bezpośrednio do narzędzia do wbijania śrub. (patrz rys. 5)

Fig 5.



4 Przygotowanie narzędzia do użycia

4.1 Przygotowanie narzędzia do pierwszego użycia

Przed użyciem narzędzia należy przeczytać i przestrzegać niniejszej instrukcji obsługi. Podstawowe środki bezpieczeństwa należy zawsze ściśle przestrzegać, aby chronić sprzęt przed uszkodzeniem i obrażeniami ciała użytkownika lub innych osób pracujących w pobliżu.

4.2 Podłączenie do układu sprężonego powietrza

Upewnij się, że ciśnienie dostarczane przez układ sprężonego powietrza nie przekracza maksymalnego dopuszczalnego ciśnienia narzędzia do wbijania elementów złącznych. Ustaw ciśnienie powietrza początkowo na niższą wartość zalecanego dopuszczalnego ciśnienia (patrz DANE TECHNICZNE).

Należy opróżnić magazynek, aby zapobiec wysunięciu się łącznika w kolejnym etapie pracy w przypadku, gdy wewnętrzne części narzędzia do wbijania łączników nie znajdują się w pozycji wyjściowej po pracach konserwacyjnych, naprawczych lub transporcie.

Podłącz narzędzie do wkręcania elementów złącznych do źródła sprężonego powietrza za pomocą odpowiedniego węża ciśnieniowego wyposażonego w szybkozłączki.

Sprawdź, czy narzędzie działa prawidłowo, przykładając końcówkę narzędzia do wbijania elementów złącznych do kawałka drewna lub innego materiału drewnianego i naciskając spust raz lub dwa razy.

4.3 Napełnianie magazynu

Można stosować wyłącznie elementy złączne określone w DANE TECHNICZNE (patrz 1.1).

Napełniając magazynek, należy trzymać narzędzie tak, aby wylot lufy nie był skierowany w stronę operatora, innej osoby lub zwierzęcia.

4.4 Obsługa narzędzia

Należy zwrócić uwagę na **rozdział 2-Specjalne odniesienia-** niniejszej instrukcji obsługi.

Po sprawdzeniu, czy narzędzie do wbijania elementów złącznych działa

prawidłowo, należy przyłożyć narzędzie do elementu obrabianego i nacisnąć spust.

Sprawdź, czy element mocujący został wbity w obrabiany element zgodnie z wymaganiami.

- jeżeli element mocujący wystaje, zwiększaj ciśnienie powietrza stopniowo o 0,5 bara, sprawdzając wynik po każdej nowej regulacji;
- jeżeli element mocujący zostanie wbity na zbyt dużą głębokość, należy zmniejszać ciśnienie powietrza o 1 stopień co 0,5 bara, aż do uzyskania zadowalającego rezultatu.

W każdym przypadku powinieneś starać się pracować przy najniższym możliwym ciśnieniu powietrza. Da ci to trzy znaczące korzyści;

1. Energia zostanie zaoszczędzona,
2. Powstanie mniej hałasu,
3. Osiągnie się zmniejszenie zużycia narzędzi do wkręcania

elementów złącznych.

Unikaj uruchamiania narzędzia do wbijania elementów złącznych, jeśli magazynek jest pusty.

Każde uszkodzone lub nieprawidłowo działające narzędzie do wkręcania elementów złącznych należy natychmiast odłączyć od źródła sprężonego powietrza i przekazać specjalistom w celu sprawdzenia.

W przypadku dłuższych przerw w pracy lub po zakończeniu zmiany roboczej należy odłączyć narzędzie od dopływu sprężonego powietrza i zaleca się opróżnienie magazynka.

Złącza sprężonego powietrza narzędzia do wbijania elementów złącznych oraz węże należy chronić przed zanieczyszczeniami. Wnikanie grubych wiórow, pyłu, piasku itp. może powodować nieszczelności i uszkodzenia narzędzia do wbijania elementów złącznych oraz złączy.

5. Konserwacja

Odłącz narzędzie od sprężarki przed przystąpieniem do regulacji, usuwania zacięć, serwisowania i konserwacji, zmiany miejsca oraz gdy nie jest używane.

Regularne smarowanie, jeśli Twoje narzędzie nie jest wyposażone w

automatyczną smarownicę, wprowadź 2 lub 6 kropli oleju do narzędzi pneumatycznych do wlotu powietrza przed każdym dniem roboczym lub po 2 godzinach ciągłej pracy, w zależności od właściwości obrabianego przedmiotu lub rodzaju elementów złącznych.

Narzędzia pneumatyczne muszą być okresowo sprawdzane, a zużyte lub uszkodzone części muszą być wymieniane, aby narzędzie działało bezpiecznie i wydajnie. Sprawdź i wymień wszystkie zużyte lub uszkodzone pierścienie uszczelniające, uszczelki itp. Dokręć wszystkie śruby i zaślepki, aby uniknąć obrażeń ciała. Powinno to zrobić ekspert.

Regularnie sprawdzaj swobodę ruchu spustu, sprężyny i mechanizmu zabezpieczającego, aby upewnić się, że system bezpieczeństwa jest kompletny i sprawny: nie ma luźnych ani brakujących części, ani części konstrukcyjnych lub magazynowych.

Utrzymuj magazynek i końcówkę narzędzia w czystości, bez zanieczyszczeń, włókien i cząstek ściernych.

Gdy temperatura spada poniżej zera, narzędzia należy utrzymywać w cieple, jakkolwiek wygodną i bezpieczną metodę.

6 Rozwiązywanie problemów (patrz tabela 1)

OBJAW	PROBLEM	ROZWIĄZANIA
Wyciek powietrza w pobliżu górnej części narzędzia lub w obszarze spustu	1. Uszkodzony jest pierścień uszczelniający w zaworze spustowym. 2. Głowica zaworu spustowego jest uszkodzona. 3. Trzpień zaworu spustowego, uszczelka lub pierścień uszczelniający są uszkodzone	1. Sprawdź i wymień pierścień uszczelniający. 2. Sprawdź i wymień. 3. Sprawdź i wymień trzpień zaworu spustowego, uszczelkę lub pierścień uszczelniający.

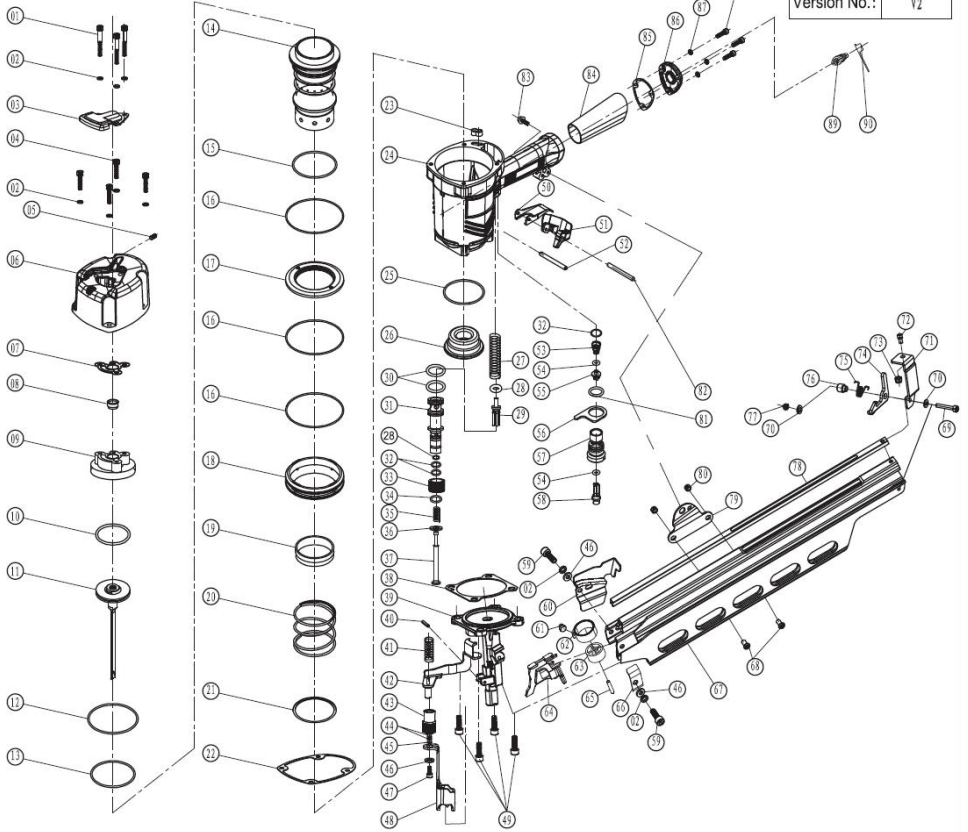
<p>Wyciek powietrza w dolnej części narzędzia</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luźne śruby. 2. Zużyte lub uszkodzone pierścienie uszczelniające lub zderzak. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dokręć śruby. 2. Sprawdź i wymień pierścienie uszczelniające lub zderzak.
<p>Nieszczelność powietrza pomiędzy korpusem a pokrywą cylindra.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Luźne śruby. 2. Zużyte lub uszkodzone pierścienie uszczelniające lub pierścienie uszczelniające. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Dokręć śrubę. 2. Sprawdź i wymień pierścienie uszczelniające lub zderzak.
<p>Ostrze wbijane jest zbyt głęboko.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zużyty zderzak. 2. Zbyt wysokie ciśnienie powietrza. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymień zderzak. 2. Wyreguluj ciśnienie powietrza.
<p>Narzędzie nie działa prawidłowo: nie można wkręcić elementu mocującego lub działa powoli.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewystarczające doprowadzenie powietrza. 2. Niewystarczające smarowanie. 3. Zużyte lub uszkodzone pierścienie uszczelniające. 4. Zablockowany otwór wydechowy w głowicy cylindra. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź, czy dopływ powietrza jest odpowiedni. 2. Wpuść 2 lub 6 kropli oleju do wlotu powietrza. 3. Sprawdź i wymień pierścienie uszczelniające lub uszczelki. 4. Wymień uszkodzone części wewnętrzne.
<p>Narzędzie pomija elementy mocujące.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zużyty zderzak lub uszkodzona sprężyna. 2. Brud na przedniej płycie. 3. Brud lub uszkodzenie uniemożliwiające swobodne poruszanie się elementów mocujących w magazynku. 4. Zużyty lub suchy 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymień zderzak lub sprężynę popychacza. 2. Wyczyść kanał napędowy na płycie przedniej. 3. Magazynek należy wyczyścić. 4. Pierścień uszczelniający należy wymienić.

	<p>pierścień uszczelniający na tłoku lub brak smarowania .</p> <p>5. Nieszczelna uszczelka pokrywy cylindra.</p>	<p>I nasmarować.</p> <p>5. Wymień podkładkę uszczelniającą.</p>
Zacięcia narzędzi.	<p>1. Nieprawidłowe lub uszkodzone elementy mocujące.</p> <p>2. Uszkodzona lub zużyta prowadnica wkrętaka.</p> <p>3. Luźny magazynek lub śruba noska.</p> <p>4. Magazynek jest brudny.</p>	<p>1. Zmień i użyj właściwego elementu mocującego.</p> <p>2. Sprawdź i wymień śrubokręt.</p> <p>3. Dokręć magazynek.</p> <p>4. Wyczyść magazynek.</p>

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Aluminum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD

NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

SPIJKERMACHINE VOOR RAAMWERK

MODEL: RHF9021C

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die alleen door ons worden gebruikt

geeft een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen te kopen

bij ons vergeleken met de grote topmerken en betekent niet per se dat omslag alle categorieën van tools die wij aanbieden. U wordt vriendelijk verzocht om te verifiëren voorzichtig

wanneer u een bestelling bij ons plaatst, als u daadwerkelijk Besparing Half in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODEL: RHF9021C







HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn .

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.
	Waarschuwing - markering met betrekking tot het risico op oogletsel
	Waarschuwing - markering met betrekking tot risico op gehoorverlies
	nooit zuurstof of andere flessengassen

IMPORTANT:

Lees alle veiligheidsregels en bedieningsinstructies zorgvuldig door voordat u het voor het eerst gebruikt. Bewaar deze handleiding voor toekomstig gebruik.

Inhoud

- 1 Technische gegevens
 - 1.1 Bevestigingsmiddel
 - 1.2 Toegang tot de bronnen
 - 1.3 Beschrijving/Kenmerken
 - 1.4 Locatie van onderdelen
- 2 Speciale verwijzingen
 - 2.1 Regelgeving
 - 2.2 Geluidsemisatie
 - 2.3 Informatie over mechanische impact (trillingen)
 - 2.4 Veiligheid van het bevestigingsgereedschap
 - 2.5 Veiligheid op het werk
 - 2.6 Trigger ring -apparaten

- 2.7 Aandrijfsystemen
- 3 Persluchtsysteem
- 4 Het gereedschap gereedmaken voor gebruik
 - 4.1 Gereedschap voorbereiden voor eerste gebruik
 - 4.2 Aansluiting op het persluchtsysteem
 - 4.3 Het magazijn vullen
 - 4.4 Omgaan met het gereedschap
- 5. Onderhoud
- 6 Problemen oplossen
- 7 exploderen tekening
- 8 Reserveonderdelenlijst

1Technische gegevens

1Technische gegevens

Type van te	CHF9021C
Overzicht	
afmeting.....	107x379x500mm
Gewicht (zonder bevestigingsmiddelen)	3,8
kg (8,36 lb) Vereiste druk	80-120 PSI
(5,5-8 bar)	
Max. druk	120 PSI (8,3
bar) Aanbevolen smeermiddel.....	witte minerale olie
10#	

1.1 Bevestigingsmiddel

Bevestigingsmaat: Dia.2.87-3.33mm

Spijkerlengte: 50-90 mm

Magazijn capaciteit: 60 stuks

1.2 Accessoires

Inbussleutel

Smeermiddel

Gebruiksaanwijzing

1.3 Beschrijving/Kenmerken

Innovatief ontwerp met lichtgewicht

Gemakkelijk te openen magazijnvergrendeling voor snel laden met één hand

Continue werking voor hoge efficiëntie

De warmtebehandelde luchtinlaatplug verlegt de levensduur.

1.4 Locaties van onderdelen (zie figuur 1)

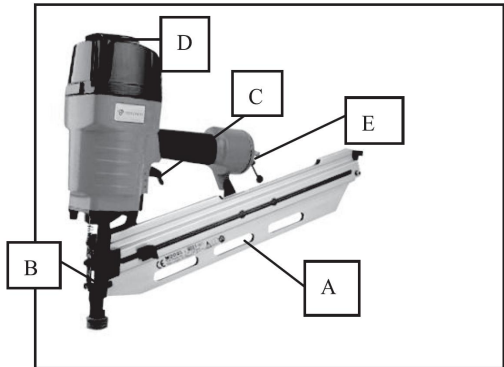
A-tijdschrift

B-Veiligheidsjuk

C-trigger

D-Uitlaatopening

E-1/4" Luchtsnelkoppeling



2 Speciale verwijzingen

2.1 Instructies

De volgende norm is van toepassing op gereedschappen voor het indrijven van bevestigingsmiddelen: EN792-13:2000+A1:2008

“Handgereedschappen zonder elektrische aandrijving - Veiligheidseisen - Deel 13: Gereedschappen voor het indrijven van bevestigingsmiddelen”.

Deze norm vereist dat

- alleen die bevestigingsmiddelen die in de gebruiksaanwijzing zijn gespecificeerd (zie TECHNISCHE GEGEVENS) worden gebruikt in bevestigingsmiddel-aandrijf gereedschap. Het bevestigingsmiddel-aandrijf gereedschap en de in de gebruiksaanwijzing gespecificeerde bevestigingsmiddelen dienen te worden beschouwd als één veiligheidssysteem;
- Voor de aansluiting op het persluchtsysteem moeten snelkoppelingen worden gebruikt en de niet- afsluitbare nippel moet zodanig op het gereedschap worden aangebracht dat er na het

loskoppelen geen perslucht in het gereedschap achterblijft;

- zuurstof of brandbare gassen mogen niet worden gebruikt als energiebron voor met perslucht bediende

bevestigingsgereedschappen;

- Bevestigingsgereedschappen mogen alleen op een luchttoevoer worden aangesloten als de maximaal toegestane druk van het gereedschap met niet meer dan 10% kan worden overschreden. Bij een hogere druk moet een drukreducerend ventiel met een stroomafwaartse veiligheidsklep in de persluchttoevoer worden ingebouwd.

- Bij de reparatie van bevestigingsgereedschappen mogen uitsluitend door de fabrikant of diens gemachtigde vervangingsonderdelen worden gebruikt;

- Reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door geautoriseerde agenten van de fabrikant of door andere deskundigen, met inachtneming van de informatie in de gebruiksaanwijzing.

- Standaards voor het monteren van bevestigingsgereedschappen op een steun, bijvoorbeeld op een werktafel, moeten door de fabrikant van de standaard zodanig worden ontworpen en geconstrueerd dat de bevestigingsgereedschappen veilig kunnen worden bevestigd voor het beoogde gebruik, waardoor bijvoorbeeld beschadiging, vervorming en verschuiving worden vermeden.

Speciale toepassingsgebieden voor het bevestigingsgereedschap kunnen de naleving van aanvullende bepalingen en voorschriften vereisen.

- alleen de belangrijkste energie- en smeermiddelen die in de exploitatiebeschrijving staan vermeld instructies kunnen worden gebruikt:

- bevestigingsgereedschappen die zijn gemarkeerd met een omgekeerde gelijkzijdige driehoek die op één punt staat, mogen alleen worden gebruikt met een effectief veiligheidsjuk;

- voor het onderhoud van bevestigingsgereedschappen mogen uitsluitend door de fabrikant of diens gemachtigde vertegenwoordiger voorgeschreven reserveonderdelen worden gebruikt;

- reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door door de fabrikant geautoriseerde agenten of door andere specialisten, met inachtneming van de geldende voorschriften. met inachtneming van de in de gebruiksaanwijzing vermelde informatie;
- LET OP: Specialisten zijn zij die, als gevolg van een professionele opleiding of ervaring, voldoende deskundigheid hebben op het gebied van gebied van bevestigingsgereedschappen en voldoende bekendheid met de relevante overheidsvoorschriften voor industriële bescherming, ongevallenpreventievoorschriften, richtlijnen en algemeen erkende technische voorschriften (bijv. CEN- en CENELEC-normen), om de veilige werking van bevestigingsgereedschappen te kunnen beoordelen.

2.2 Geluidsemisatie

De karakteristieke geluidswaarden voor het bevestigingsgereedschap zijn bepaald volgens EN12549:1999 en EN ISO4871 "Akoestiek - Geluidstestcode voor bevestigingsgereedschappen - Engineeringmethode" (zie Technische gegevens).

Deze waarden zijn gereedschapsgerelateerde karakteristieke waarden en geven niet de geluidsontwikkeling op het punt van gebruik weer.

Geluidsontwikkeling op het punt van gebruik zal bijvoorbeeld afhankelijk zijn van de werkomgeving, het werkstuk, de werkstukondersteuning en het aantal rijbewerkingen, etc.

Afhankelijk van de omstandigheden op de werkplek en de vorm van de werkplek kunnen er individuele geluidsdempende maatregelen nodig zijn, zoals het plaatsen van werkstukken op geluiddempende steunen, het voorkomen van trillingen van werkstukken door middel van klemmen of afdekken, het instellen van de minimale luchtdruk die nodig is voor de betreffende bewerking, enz. Het is noodzakelijk om gehoorbescherming te dragen.

2.3 Informatie over mechanische impact (trillingen)

De karakteristieke trillingswaarden voor het bevestigingsgereedschap zijn

bepaald in overeenstemming met ISO8662-11:1999 en EN12096 - Meting van trillingen in handbediende elektrische gereedschappen - Deel 11: Gereedschap voor het indrijven van bevestigingsmiddelen (zie Technische gegevens).

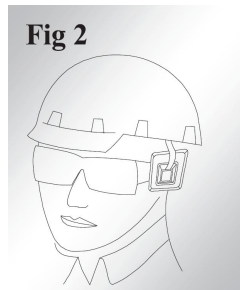
Deze waarde is een gereedschapsgerelateerde karakteristieke waarde en geeft niet de invloed op het hand-arm-systeem weer bij gebruik van het gereedschap. Een invloed op het hand-arm-systeem bij gebruik van het gereedschap zal bijvoorbeeld afhangen van de grijpkracht, de contactdrukkracht, de werkrichting, de aanpassing van de energietoevoer, de werkplek, de werkstukondersteuning.

2.4 Veiligheid van het bevestigingsgereedschap

- Controleer vóór elke handeling of het veiligheids- en trekmechanisme goed functioneert en of alle moeren en bouten hebben gelijk.
- Voer geen wijzigingen uit aan het bevestigingsgereedschap zonder toestemming van de fabrikant.
- Demonteer of maak geen enkel onderdeel van het bevestigingsgereedschap, zoals het veiligheidsjuk, onbruikbaar.
- Voer geen "noodreparaties" uit zonder de juiste gereedschappen en apparatuur.
- Het bevestigingsgereedschap moet op de juiste manier en met regelmatige tussenpozen worden onderhouden, in overeenstemming met de Instructies van de fabrikant.
- Voorkom dat het te verzwakken of beschadigen, bijvoorbeeld door:
 - ponsen of graveren;
 - wijziging die niet door de fabrikant is geautoriseerd
 - begeleiding tegen sjablonen van hard materiaal zoals staal;
 - gebruik het gereedschap als hamer;
 - het toepassen van buitensporige kracht van welke aard dan ook

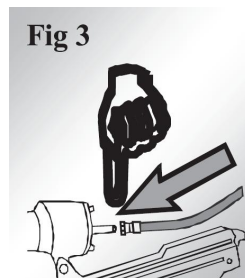
2.5 Veiligheid op het werk

Richt een operationeel bevestigingsgereedschap nooit op uzelf of op een andere persoon of dier. Houd het bevestigingsgereedschap tijdens de werkzaamheden zodanig vast dat er geen verwondingen aan het hoofd of lichaam kunnen ontstaan in geval van een mogelijke terugslag als gevolg van een onderbreking in de energievoorziening of harde plekken op de werkplek. (zie figuur 2)



Bedien het bevestigingsmiddel nooit in de vrije ruimte. Dit voorkomt elk gevaar dat wordt veroorzaakt door vrij rondvliegende bevestigingsmiddelen en overmatige spanning van het gereedschap.

Het gereedschap moet worden losgekoppeld van het persluchtstelsel om: transport, vooral wanneer ladders worden gebruikt of wanneer een ongebruikelijke fysieke houding wordt aangenomen tijdens het verplaatsen (zie figuur 3).



Draag het bevestigingsgereedschap op de werkplek alleen aan de handgreep, en nooit met de trekker ingedrukt.

Houd rekening met de omstandigheden op de werkplek.

Bevestigingsmiddelen kunnen door dunne werkstukken heen dringen of van hoeken en randen van werkplekken afglijden en zo mensen in gevaar brengen.


Gebruik voor uw persoonlijke veiligheid beschermende uitrusting, zoals gehoor- en oogbescherming (zie figuur 2).

Richt het verstelbare ventilatiegat tijdens gebruik **NIET op de gebruiker, andere personen of dieren.**

2.6 Triggerapparaten

Bevestigingsgereedschappen worden bediend door de trekker met behulp van vingerdruk te bedienen.

Bovendien is het bevestigingsgereedschap voorzien van een veiligheidsjuk,

waardoor  indrijfhandeling pas kan worden uitgevoerd nadat de loop van het gereedschap tegen een werkstuk is gedrukt. Deze gereedschappen zijn gemarkeerd met een omgekeerde driehoek.) staan achter het serienummer en mogen niet worden gebruikt zonder een effectief veiligheidsjuk.

2.7 Aandrijfsystemen

Afhankelijk van het doel is het bevestigingsgereedschap uitgerust met een bedieningssysteem met enkelvoudige, opeenvolgende bediening en contactbediening.

U kunt overschakelen naar een figuur met één spijker voor een enkele opeenvolgende activering, en overschakelen naar een figuur met twee spijkers voor contactactivering.

- Enkele sequentiële bediening: Een bedieningssysteem waarbij de trekker en het veiligheidsjuk geactiveerd moeten worden, zodat de enige enkele aandrijfhandeling via de trekker wordt uitgevoerd nadat de loop van het gereedschap op de aandrijflocatie is geplaatst. Daarna kunnen verdere aandrijfhandelingen alleen worden uitgevoerd nadat de trekker is teruggezet in de niet-aandrijfpositie terwijl het veiligheidsjuk ingedrukt blijft.

- Contactbediening (beperkte uitvoering): Een bedieningssysteem waarbij bij elke rijbeweging de trekker en het veiligheidsjuk bediend moeten worden, waarbij de volgorde van bediening niet is vastgelegd. Bij herhaalde rijbewegingen is het voldoende als óf de trekker geactiveerd blijft en daarna het veiligheidsjuk wordt bediend, óf omgekeerd.

Bevestigingsgereedschappen die zijn uitgerust met contactbediening moeten worden gemarkeerd met het symbool 'Niet gebruiken op steigers, ladders' (zie Afb. 4) en mogen niet worden gebruikt voor specifieke toepassingen, bijvoorbeeld:

- wanneer het veranderen van de ene rijlocatie naar de andere het gebruik van steigers, trappen, ladders of ladders met zich meebrengt constructies, bijvoorbeeld daklatten; - afsluitdozen of kratten;

- het monteren van transportveiligheidssystemen op bijvoorbeeld voertuigen en wagons.



Kleuren:
Rood op witte achtergrond,

bevestigingsgereedschappen en
ladder zwart

Afb.4: Symbool "Niet gebruiken op steigers, ladders"

3 Persluchtstelsel



Voor een goede werking van het bevestigingsmiddel-aandrijfapparaat is gefilterde, droge en gesmeerde perslucht in voldoende hoeveelheden nodig. Als de luchtdruk in het leidingsstelsel de maximaal toegestane waarde van het bevestigingsmiddel-aandrijfapparaat overschrijdt, moet er bovendien een drukreducerendventiel gevolgd door een stroomafwaartse veiligheidsklep in de toevoerleiding naar het apparaat worden aangebracht.

OPMERKING: Wanneer perslucht wordt gegenereerd door compressoren, condenseert het natuurlijke vocht in de lucht en verzamelt zich als gecondenseerd water in drukvaten en pijpleidingen. Dit condensaat moet worden verwijderd door waterafscheiders. Deze waterafscheiders moeten dagelijks worden gecontroleerd en indien nodig worden afgetapt, omdat er anders corrosie kan ontstaan in het persluchtstelsel en in het bevestigingsapparaat. Wat dient om slijtage te versnellen?

De compressorinstallatie moet qua drukopbrengst en prestatie

(volumestroom) voldoende gedimensioneerd zijn voor het te verwachten verbruik. Te kleine leidingdelen in verhouding tot de lengte van de leiding (leidingen en slangen) en overbelasting van de compressor zullen leiden tot drukval.

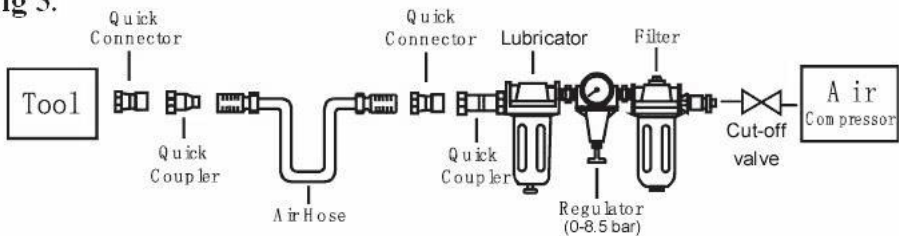
Vast aangelegde persluchtleidingen moeten een binnendiameter hebben van minimaal 19 mm en bij relatief lange leidingen of meerdere gebruikers een overeenkomstig grote diameter.

Persluchtleidingen moeten zo worden gelegd dat ze een helling vormen (hoogste punt in de richting van de compressor). Op de laagste punten moeten gemakkelijk toegankelijke waterafscheiders worden geïnstalleerd. Aansluitingen voor gebruikers moeten van bovenaf op de leidingen worden aangesloten,

De verbindingpunten voor bevestigingsgereedschappen moeten direct op het verbindingspunt worden voorzien van een perslucht-onderhoudsunit (filter/waterafscheider/oliesysteem).

Oliebussen moeten dagelijks worden gecontroleerd en indien nodig worden bijgevuld met de aanbevolen oliekwaliteit (zie TECHNISCHE GEGEVENS). Bij gebruik van slanglengtes van meer dan 10 m kan de olietoevoer voor het bevestigingsgereedschap niet worden gegarandeerd. Wij adviseren daarom om 2 tot 5 druppels (afhankelijk van de belasting van het bevestigingsgereedschap) van de aanbevolen olie (zie TECHNISCHE GEGEVENS) toe te voegen via de luchtinlaat van het gereedschap of een oliebus die rechtstreeks op het bevestigingsgereedschap wordt bevestigd. (zie afb. 5)

Fig 5.



4 Het gereedschap gereedmaken voor gebruik

4.1 Een gereedschap voorbereiden voor de eerste keer gebruiken

Lees en volg deze gebruiksaanwijzing voordat u het gereedschap gebruikt. Basisveiligheidsmaatregelen moeten altijd strikt worden gevolgd om schade aan de apparatuur en persoonlijk letsel van de gebruiker of andere mensen die in de buurt van de werking werken, te voorkomen.

4.2 Aansluiting op het persluchtsysteem

Zorg ervoor dat de druk die door het persluchtsysteem wordt geleverd, de maximaal toegestane druk van het bevestigingsgereedschap niet overschrijdt. Stel de luchtdruk aanvankelijk in op de laagste waarde van de aanbevolen toegestane druk (zie TECHNISCHE GEGEVENS).

Maak het magazijn leeg om te voorkomen dat er bij de volgende werkfase een bevestigingsmiddel wordt uitgeworpen, mocht blijken dat de interne onderdelen van het bevestigingsmiddel zich na onderhouds- en reparatiewerkzaamheden of transport niet in de beginpositie bevinden.

Sluit het bevestigingsgereedschap aan op de persluchttoevoer met behulp van een geschikte drukslang die is voorzien van snelkoppelingen.

Controleer of het gereedschap goed werkt door de loop van het bevestigingsmiddel op een stuk hout of houten materiaal te plaatsen en de trekker één of twee keer over te halen.

4.3 Het vullen van het tijdschrift

Alleen de onder TECHNISCHE GEGEVENS (zie 1.1) gespecificeerde bevestigingsmiddelen mogen worden gebruikt.

Houd het gereedschap bij het vullen van het magazijn zo vast dat de loop niet naar de gebruiker, een andere persoon of een dier wijst.

4.4 Omgaan met het gereedschap

Let op paragraaf **2-Speciale verwijzing**- van deze gebruiksaanwijzing.

Nadat u hebt gecontroleerd of het bevestigingsgereedschap correct functioneert, plaatst u het gereedschap op een werkstuk en activeert u de trekker.

Controleer of het bevestigingsmiddel volgens de vereisten in het werkstuk is geslagen.

- indien de bevestiging uitsteekt, verhoog dan de luchtdruk in stappen van 0,5 bar en controleer het resultaat na elke nieuwe afstelling;
- Indien het bevestigingsmiddel te diep wordt ingebracht, verlaag dan de luchtdruk I met stappen van 0,5 bar totdat het resultaat bevredigend is.

U moet in ieder geval proberen om met de laagst mogelijke luchtdruk te werken. Dit levert u drie belangrijke voordelen op;

1. Er wordt energie bespaard,
2. Er wordt minder geluid geproduceerd,
3. Er wordt een vermindering van de slijtage van het

bevestigingsgereedschap bereikt.

Vermijd het activeren van het bevestigingsgereedschap als het magazijn leeg is.

Een defect of niet goed functionerend bevestigingsgereedschap moet onmiddellijk van de persluchttoevoer worden losgekoppeld en ter inspectie aan een specialist worden overgedragen.

Bij langere werkonderbrekingen of aan het einde van de dienst dient u het gereedschap los te koppelen van de persluchttoevoer en het magazijn leeg te maken.

De persluchtaansluitingen van het bevestigingsgereedschap en de slangen moeten worden beschermd tegen verontreiniging. Het binnendringen van grove stofdeeltjes, zand etc. kan leiden tot lekkages en schade aan het bevestigingsgereedschap en de koppelingen.

5. Onderhoud

Koppel het gereedschap los van de compressor voordat u aanpassingen uitvoert, storingen oplost, onderhoud pleegt, het gereedschap verplaatst en wanneer u het gereedschap niet gebruikt.

Regelmatige smering: als u uw gereedschap niet met de automatische in-liner smerinrichting gebruikt, doe dan 2 of 6 druppels pneumatische gereedschapsolie in de luchtinlaat vóór elke werkdag of na 2 uur continu

gebruik, afhankelijk van de eigenschappen van het werkstuk of het type bevestigingsmiddelen.

Luchtbediende gereedschappen moeten periodiek worden geïnspecteerd en versleten of kapotte onderdelen moeten worden vervangen om het gereedschap veilig en efficiënt te laten werken. Controleer en vervang alle versleten of beschadigde O-ringen, afdichtingen, enz. Draai alle schroeven en doppen vast om persoonlijk letsel te voorkomen. Dit moet door een expert worden gedaan.

Controleer regelmatig of de trekker, de veer en het veiligheidsmechanisme vrij kunnen bewegen om er zeker van te zijn dat het veilige systeem compleet en functioneel is: geen losse of ontbrekende onderdelen, geen bouw- of voorraadonderdelen.

Houd het magazijn en de neus van het gereedschap schoon en vrij van vuil, pluisjes of schurende deeltjes.

Wanneer de temperaturen onder het vriespunt liggen, moet gereedschap warm worden gehouden door een geschikte, veilige methode.

6 Problemen oplossen (zie tabel 1)

SYMPTOOM	PROBLEEM	OPLOSSINGEN
Lucht lekkage nabij de bovenkant van het gereedschap of in het trekkeergebied	<ol style="list-style-type: none">1. De O-ring in de trekkerklep is beschadigd.2. De kop van de trekkerklep is beschadigd.3. De steel, afdichting of O-ring van de trekkerklep zijn beschadigd.	<ol style="list-style-type: none">1. Controleer en vervang de O-ring.2. Controleer en vervang.3. Controleer en vervang de trekkerklepsteel, afdichting of O-ring.
Lucht lekkage nabij onderkant gereedschap	<ol style="list-style-type: none">1. Losse schroeven.2. Versleten of beschadigde O-ringen of bumper.	<ol style="list-style-type: none">1. Schroeven vastdraaien.2. O-ringen of bumper controleren en vervangen.

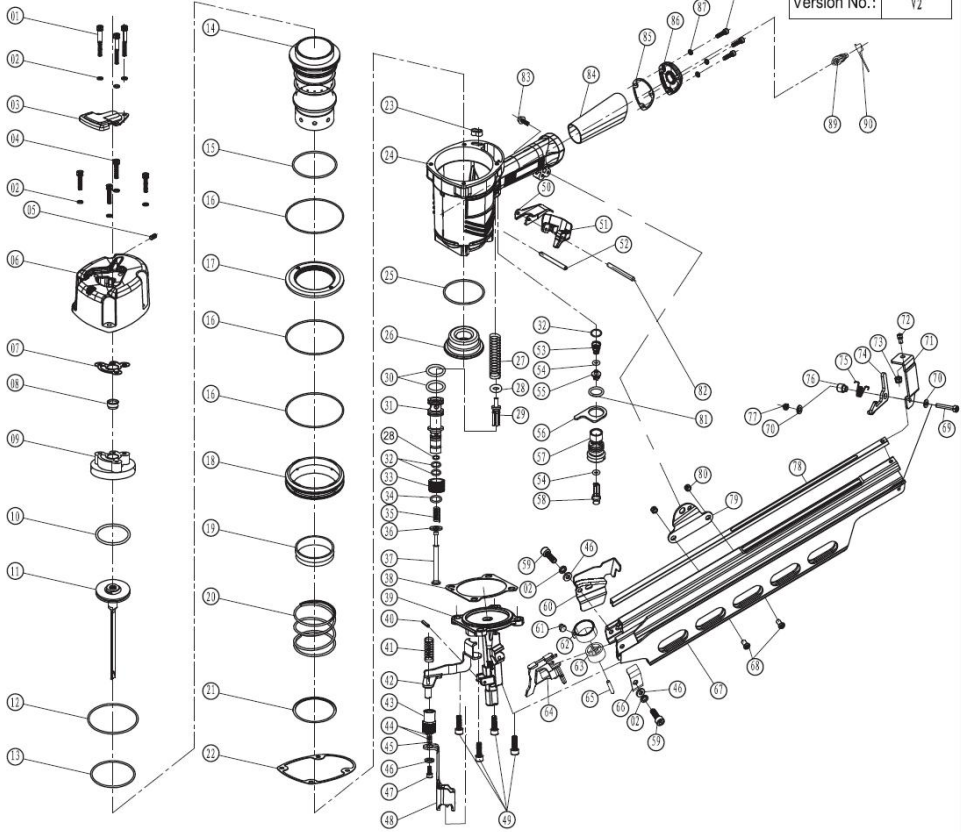
Luchttek tussen de behuizing en de cilinderkap.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Losse schroeven. 2. Versleten of beschadigde O-ringen of afdichtingen. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Draai de schroef vast. 2. Controleer en vervang de O-ringen of de bumper.
Het mes is te diep in de bevestiging gedraaid.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Versleten bumper. 2. Te hoge luchtdruk. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bumper vervangen. 2. Bandenspanning aanpassen.
Gereedschap werkt niet goed: kan geen bevestigingsmiddelen aandrijven of werkt traag.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onvoldoende luchttoevoer. 2. Onvoldoende smering. 3. Versleten of beschadigde O-ringen of afdichtingen. 4. Uitlaatpoort in cilinderkop is geblokkeerd. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controleer of er voldoende luchttoevoer is. 2. Doe 2 of 6 druppels olie in de luchtinlaat. 3. Controleer en vervang de O-ringen of afdichting. 4. Vervang beschadigde interne onderdelen.
Gereedschap slaat bevestigingsmiddelen over.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Versleten bumper of beschadigde veer. 2. Vuil in de voorplaat. 3. Vuil of schade voorkomt dat bevestigingsmiddelen vrij in het magazijn kunnen bewegen. 4. Versleten of droge O-ring op de zuiger of gebrek aan smering . 5. Lekkende afdichting van cilinderdeksels. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vervang bumper of duwveer. 2. Reinig aandrijfkanaal op voorplaat. 3. Magazijn moet worden gereinigd. 4. O-ring moet worden vervangen. <p>En gesmeerd.</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Vervang afdichtingsring.
Gereedschap vastgelopen.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Onjuiste of beschadigde bevestigingsmiddelen. 2. Beschadigde of versleten geleider voor de aandrijving. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vervang en gebruik de juiste bevestiging. 2. Controleer en vervang de aandrijving. 3. Draai het magazijn

	<p>3. Het magazijn of de neusschroef zit los.</p> <p>4. Het magazijn is vuil.</p>	<p>vast.</p> <p>4. Maak het magazijn schoon.</p>
--	---	--

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Aluminum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,
Sjanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA

STREETEASTWOOD

NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166

Anaheim

Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

INRAMNING SPIKPISTOL

MODELL: RHF9021C

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "Halva priset" eller andra liknande uttryck som endast används av oss representerar en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg med oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att verifiera försiktigt

när du gör en beställning hos oss om du faktiskt gör det Sparande Halv i jämförelse med de främsta varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

FRAMING NAILER

MODELL: RHF9021C







BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.
	Varning - markering angående risk för ögonskada
	Varning - markering angående risk för hörselnedsättning
	aldrig syrgas eller andra gaser på flaska

IMPORTANT:

Läs alla säkerhetsregler och bruksanvisningar noggrant innan du använder den första gången. Spara denna handbok för framtida referens.

Innehåll

- 1 Tekniska data
 - 1.1 Fästelement
 - 1.2 Access s orias
 - 1.3 Beskrivning/funktioner
 - 1.4 Placering av delar
- 2 Särskilda referenser
 - 2.1 Föreskrifter
 - 2.2 Bulleremission
 - 2.3 information om mekanisk påverkan (vibration)
 - 2.4 Säkerhet för drivverktyg för fästelement
 - 2.5 Säkerhet i arbetet
 - 2.6 Triggande enheter

- 2.7 Manöversystem
- 3 Tryckluftssystem
- 4 Förbereda verktyget för användning
 - 4.1 Förbereda ett verktyg för första drift
 - 4.2 Anslutning till tryckluftssystemet
 - 4.3 Fylla magasinet
 - 4.4 Hantering av verktyget
- 5. Underhåll
- 6 Felsökning
- 7 explodera ritning
- 8 Reservdelslista

1Tekniska data

1Tekniska data

Typ av

alltförCHF

9021C

Skissera

dimensionera.....107x379x500mm

Vikt (utan fäste r).....3,8 kg (8,36 Lb)

Erforderligt

tryck80-120PSI(5,5-8bar)

Max. tryck e120PSI(8,3bar)

Rekommenderat smörjmedel.....vit mineralolja 10#

1.1 Fästelement

Fäststorlek: Dia.2,87-3,33mm

Nagellängd: 50-90mm

Magasinkapacitet: 60st

1.2 Tillbehör

Sexkantnyckel

Smörjmedel

Driftinstruktion

1.3 Beskrivning/funktioner

Innovativ design med låg vikt

Lätt att öppna magasinspärren för snabb laddning med en hand

Kontinuerlig drift för hög effektivitet

Värmebehandlad luftintagsplugg förlängde livslängden.

1.4 platser för delar (se figur 1)

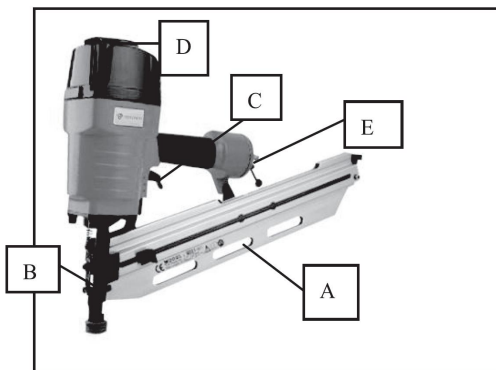
A-Magazin

B-Safety Oke

C-Trigger

D-avgasventil

E-1/4" Air Quick Coupler



2 Särskilda referenser

2.1 Instruktioner

Följande standard är tillämplig på verktyg för att driva fästelement; EN792-13:2000+A1:2008 "Handhållna icke-elektriska elverktyg – säkerhetskrav – Del 13: Verktyg för att driva fästelement".

Den här standarden kräver det

- endast de fästen som anges i bruksanvisningen (se TEKNISKA DATA) ska användas i verktyg för att driva fästelement. Verktyget för indrivning av fästelement och fästelement som anges i bruksanvisningen ska betraktas som ett enhetssäkerhetssystem;
- Snabbkopplingar ska användas för anslutning till tryckluftssystemet och den icke- tätbara nippeln måste monteras på verktyget på ett sådant sätt att ingen tryckluft finns kvar i verktyget efter frånkoppling.
- syre eller brännbara gaser får inte användas som energikälla för tryckluftdrivna fästredskap.
- verktyg för att driva fästelement får endast anslutas till en lufttillförsel

där det maximalt tillåtna trycket för verktyget inte kan överskridas med mer än 10 %; vid högre tryck ska en tryckreduceringsventil som inkluderar en nedströms säkerhetsventil byggas in i tryckluftstillförseln;

- endast reservdelar som specificerats av tillverkaren eller dennes auktoriserade representant får användas vid reparation av verktyg för att driva fästelement;
- reparationer får endast utföras av tillverkarens auktoriserade ombud eller av andra experter, med vederbörlig hänsyn till informationen i bruksanvisningen.
- stativ för montering av fästdonsdrivverktyg på ett stöd, t.ex. på ett arbetsbord, ska utformas och tillverkas av stativtillverkaren på ett sådant sätt att fästdonsdrivverktygen säkert kan fästas för avsedd användning och därmed till exempel undvika skador , förvrängning, förskjutning.

Särskilda användningsområden för fästdonsdrivverktyget kan kräva att ytterligare bestämmelser och föreskrifter följs.

- endast den huvudsakliga energi och smörjmedel som anges i driften instruktioner kan användas:
- verktyg för att driva fästelement märkta med en omvänd liksidig triangel som står på en punkt får endast användas med ett effektivt säkerhetsok;
- för underhåll av verktyg för att driva fästelement får endast reservdelar som specificerats av tillverkaren eller dennes auktoriserade representant användas.
- Reparationer får endast utföras av ombud som auktoriserats av tillverkaren eller av andra specialister som har förfallo beakta informationen i bruksanvisningen;
- OBS: Specialister är de som till följd av yrkesutbildning eller erfarenhet har tillräcklig expertis inom området för indrivningsverktyg för fästelement och tillräcklig förtrogenhet med relevanta statliga industriskyddsbestämmelser, föreskrifter för förebyggande av olyckor, direktiv och allmänt erkända tekniska föreskrifter (t.ex. CEN- och

CENELEC-standarder), för att kunna bedöma det säkra arbetstillståndet för verktyg för att driva fästelement.

2.2 Bulleremission

De karakteristiska bullervärdena för fästdonsdrivverktyget har fastställts i enlighet med EN12549:1999 och EN ISO4871 "Akustik-Ljudtestkod för fästdonsdrivverktyg-Engineering metod" (se Tekniska data).

Dessa värden är verktygsrelaterade karakteristiska värden och representerar inte bullerutvecklingen vid användningstillfället.

Bullerutvecklingen vid användningsstället kommer till exempel att bero på arbetsmiljön, arbetsstycket, arbetsstyckets stöd och antal köroperationer etc.

Beroende på förhållandena på arbetsplatsen och arbetsplatsens form kan individuella bullerdämpningsåtgärder behöva utföras, såsom att placera arbetsstycken på ljuddämpande stöd, förhindra arbetsstyckets vibrationer med hjälp av fastspänning eller täckning, anpassning till lägsta lufttryck som krävs för den aktuella operationen etc. Det är nödvändigt att bära hörselskydd.

2.3 Information om mekanisk påverkan (vibration)

De karakteristiska vibrationsvärdena för fästdonsdrivverktyget har bestämts i enlighet med ISO8662-11:1999 och EN12096-Mätning av vibrationer i handhållna elverktyg -Del 11:Fästdonsdrivverktyg (se Tekniska data).

Detta värde är ett verktygsrelaterat karakteristiskt värde och representerar inte påverkan på hand-arm-systemet vid användning av verktyget. En påverkan på hand-arm-systemet vid användning av verktyget kommer till exempel att bero på greppkraften, kontaktryckskraften, arbetsriktningen, justeringen av energitillförseln, arbetsplatsen, arbetsstyckets stöd.

2.4 Säkerhet för indrivningsverktyget för fästelement

- Kontrollera före varje operation att säkerhets- och utlösningmekanismen fungerar korrekt och att alla muttrar och

bultarna är rätt.

- Utför inga ändringar på fästdonets indrivningsverktyg utan tillverkarens tillstånd.
- Ta inte isär eller ställ inga delar av fästelementets drivverktyg, såsom säkerhetsoket, ur funktion.
- Utför inga "nödreparationer" utan rätt verktyg och utrustning.
- Fästverktyget ska servas ordentligt och med jämna mellanrum i enlighet med Tillverkarens instruktioner.
- Undvik att försvaga eller skada även den, till exempel genom: stansning eller graving; modifiering som inte är godkänd av tillverkaren styrning mot mallar av hårt material såsom stål; använd utrustningen som en hammare; utöva överdriven kraft av något slag

2.5 Säkerhet i arbetet

Rikta aldrig något fungerande fästdonsdrivverktyg mot dig själv eller någon annan person eller djur. Håll fästdonsdrivverktyget under arbetet på ett sådant sätt att inga skador kan orsakas på huvudet eller kroppen vid eventuell rekyl till följd av vid avbrott i energiförsörjningen eller hårda områden på arbetsplatsen. (se fig 2)

Aktivera aldrig fästdonsdrivverktyget till fritt utrymme.

Detta undviker alla faror orsakade av fritt flygande fästelement och överdriven belastning av verktyget.

Verktyget ska kopplas bort från tryckluftssystemet för ändamålet transport, särskilt där stegar används eller där en ovanlig fysisk hållning antas under förflyttning (se fig. 3).

Bär fästdonsdrivverktyget på arbetsplatsen med endast handtaget och aldrig med avtryckaren

Fig 2

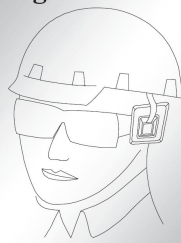
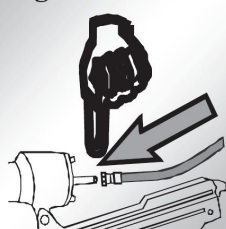


Fig 3



aktiverad.



Ta hänsyn till förhållandena på arbetsplatsen. Fästelement kan penetrera tunna arbetsstycken eller glida av hörn och kanter på arbetsplatser och därmed utsätta människor för risker.

För personlig säkerhet, använd skyddsutrustning såsom hörsel- och ögonskydd (se fig 2)

VIKTIGT: Rikta INTE det justerbara ventilationshålet mot operatören eller andra personer eller djur under användningen.

2.6 Triggande enheter

Verktyg för att driva fästelement manövreras genom att manövrera avtryckaren med fingertryck.

Dessutom  är fästdonsdrivverktyg försett med ett säkerhetsok som gör att körningen endast kan utföras efter att verktygets mynning pressats mot ett arbetsstycke. Dessa verktyg är markerade med en omvänd triangel() bakom serienumret och är inte tillåtna för användning utan ett effektivt säkerhetsok.

2.7 Manöversystem

Beroende på deras syfte, är fästdonsdrivverktyg försett med manöversystem med enkel sekventiell aktivering och kontaktmanövrering. Du kan byta till en nagelfigur för att välja enkel sekventiell aktivering och byta till två spikfigurer för att välja kontaktaktivering.

- Enkel sekventiell manövrering: Ett manöversystem där avtryckaren och säkerhetsoket måste aktiveras så att den enda enstaka köroperationen aktiveras via avtryckaren efter att verktygets mynning har applicerats på körplatsen. Därefter ytterligare köroperationer kan endast utföras efter att avtryckaren har återställts till icke körläge medan säkerhetsoket förblir nedtryckt.

-Kontaktaktivering (begränsad version): Ett manöversystem där avtryckaren och säkerhetsoket måste aktiveras för varje körning, utan att manöverordningen anges. Vid upprepad körning räcker det om någondera avtryckaren är kvar aktiveras och säkerhetsoket aktiveras därefter, eller

vice versa.

Fästverktyg som är utrustade med kontaktmanövrering måste märkas med symbolen "Används inte på byggnadsställningar, stegar" (se Fig.4) och ska inte användas för specifika tillämpningar, till exempel:

- när byte av en körplats till en annan innebär användning av byggnadsställningar, trappor, stegar eller stege. konstruktioner, t.ex. takribbor; - att stänga lådor eller lådor;
- montering av transportsäkerhetssystem t.ex. på fordon och vagnar.



verktyg och

Färger:
Rött på vit mark,
fästelement drivande
stege svart

Fig.4: Symbol" Använd inte på byggnadsställningar, stegar"

3 Tryckluftssystem



För att fästdonsdrivverktyget ska fungera korrekt krävs filtrerad, torr och smord tryckluft i tillräckliga mängder. Om lufttrycket i ledningssystemet överstiger det maximalt tillåtna för fästdonsdrivverktyget, ska en tryckreduceringsventil följt av en nedströms säkerhetsventil dessutom monteras i tillförselledningen till verktyget.

OBS: När tryckluft genereras av kompressorer, kondenserar den naturliga fukten i luften och samlas som kondensvatten i tryckkärl och rörledningar. Detta kondensat måste avlägsnas med vattenavskiljare. Dessa vattenavskiljare måste kontrolleras dagligen och vid behov dräneras, eftersom det annars kan utvecklas korrosion i

tryckluftssystemet och i fästverktyget. Vilket tjänar till att påskynda slitaget?

Kompressoransläggningen ska vara tillräckligt dimensionerad med avseende på tryckeffekt och prestanda (volymflöde) för den förbrukning som kan förväntas. Ledningssektioner som är för små i förhållande till ledningens längd (rör och slangar), samt överbelastning av kompressorn kommer att resultera i tryckfall.

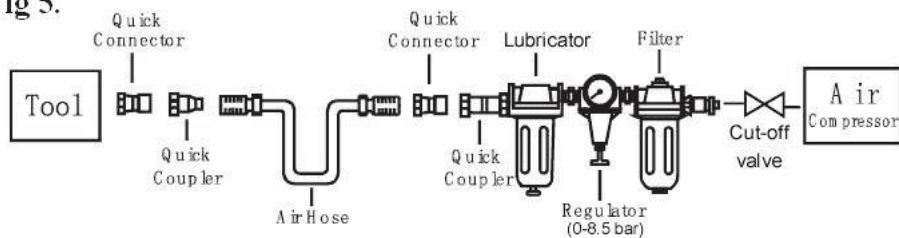
Permanent utlagda tryckluftsledningar bör ha en innerdiameter på minst 19 mm och motsvarande stor diameter där relativt långa rörledningar eller flera användare är inblandade.

Tryckluftsrörledningar ska läggas så att de bildar en gradient (högsta punkten i riktning mot kompressorn). Lättåtkomliga vattenavskiljare ska installeras på de lägsta punkterna. Korsningar för användare bör anslutas till rörledningarna ovanifrån,

Anslutningspunkter för verktyg för att driva fästelement bör förses med en tryckluftsserviceenhet (filter/vattenavskiljare/olja) direkt vid kopplingspunkten.

Oljor måste kontrolleras dagligen och vid behov fyllas på med rekommenderad olja (se TEKNISKA DATA). Om slanglängder över 10 m används., kan oljetillförseln för fästdonsdrivverktyget inte garanteras. Vi rekommenderar därför att 2 till 5 droppar (beroende på belastningen av fästdonsdrivverktyget) av den rekommenderade oljan (se TEKNISKA DATA) bör läggas till via verktygets luftintag, eller en smörjanordning som är fäst direkt på fästanordningens drivverktyg.(se fig 5)

Fig 5.



4 Förbereda verktyget för användning

4.1 Förbereda ett verktyg för första gången

Läs och följ denna bruksanvisning innan du använder verktyget. Grundläggande säkerhetsåtgärder bör alltid följas strikt för att skydda mot skador på utrustningen och personskador på användaren eller andra personer som arbetar i närheten av driften.

4.2 Anslutning till tryckluftssystemet

Se till att trycket som tillförs av tryckluftssystemet inte överstiger det maximalt tillåtna trycket för fästdonsdrivverktyget. Ställ först in lufttrycket till det lägre värdet av det rekommenderade tillåtna trycket (se TEKNISKA DATA).

Töm magasinet för att förhindra att ett fästelement skjuts ut i nästa arbetsmoment i händelse av att inre delar av fästelementets drivverktyg inte är i utgångsläget efter underhålls- och reparationsarbete eller transport.

Anslut fästdonsdrivverktyget till tryckluftsförsörjningen med en lämplig tryckslang utrustad med snabbkopplingar.

Kontrollera att den fungerar korrekt genom att applicera munstycket på fästdonsdrivverktyget på en bit trä eller trämaterial och aktivera avtryckaren en eller två gånger.

4.3 Fyller tidningen

Endast de fästelement som anges under TEKNISKA DATA (se 1.1) får användas

När du fyller magasinet, håll verktyget så att mynningen inte pekar mot operatören eller någon annan person eller djur.

4.4 Hantering av verktyget

Var uppmärksam på **2-Special Reference-** i denna bruksanvisning. Efter att ha kontrollerat att fästdonsdrivverktyget fungerar korrekt, applicera verktyget på ett arbetsstycke och aktivera avtryckaren.

Kontrollera om fästelementet har slagits in i arbetsstycket i enlighet med

kraven.

- om fästelementet sticker ut, öka lufttrycket i steg om 0,5 bar, kontrollera resultatet efter varje ny justering;
- om fästelementet drivs in på ett för stort djup, minska lufttrycket i steg med 0,5 bar tills resultatet är tillfredsställande.

Du bör i alla händelser sträva efter att arbeta med lägsta möjliga lufttryck. Detta kommer att ge dig tre betydande fördelar;

1. Energi kommer att sparas,
2. Mindre ljud kommer att produceras,
3. En minskning av slitaget på fästelementdrivande verktyg kommer

att uppnås.

Undvik att utlösa fästdonsdrivverktyget om magasinet är tomt.

Alla defekta eller felaktigt fungerande fästdonsdrivverktyg måste omedelbart kopplas bort från tryckluftsförsörjningen och lämnas till en specialist för inspektion.

Vid längre uppehåll i arbetet eller i slutet av arbetspasset, koppla bort verktyget från tryckluftsförsörjningen och det rekommenderas att tömma magasinet.

Tryckluftsanslutningarna på fästdonsdrivverktyget och slangarna bör skyddas mot förorening, inträngande av grova dammspån, sand etc, kommer att resultera i läckor och skador på fästdonsdrivverktyget och kopplingarna.

5. Underhåll

Koppla bort verktyget från kompressorn före justering, åtgärda trassel, service och underhåll, omplacering och när den inte används.

Regelbunden smörjning, om ditt verktyg utan att använda den automatiska in-liner-oljan, placera 2 eller 6 droppar pneumatisk verktygsolja i luftintaget före varje arbetsdag eller efter 2 timmars kontinuerlig användning beroende på arbetsstyckets egenskaper eller typ av fästelement .

Luftdrivna verktyg måste inspekteras regelbundet och slitna eller trasiga delar måste bytas ut för att hålla verktyget i drift säkert och effektivt.

Kontrollera och byt ut alla slitna eller skadade O-ringar, tätningar etc. Dra åt alla skruvar och lock för att undvika personskador. Detta bör göras av en expert.

Utför regelbunden inspektion för fri rörlighet av avtryckaren, fjädern och säkerhetsmekanismen för att säkerställa att ett säkert system är komplett och funktionellt: inga lösa och saknade delar, inga byggnads- eller lagerdelar.

Håll magasin och nos på verktyget rena och fria från smuts, ludd eller slipande partiklar.

När temperaturen är under fryspunkten bör verktygen hållas varma av någon bekväm och säker metod.

6 Felsökning (se tabell 1)

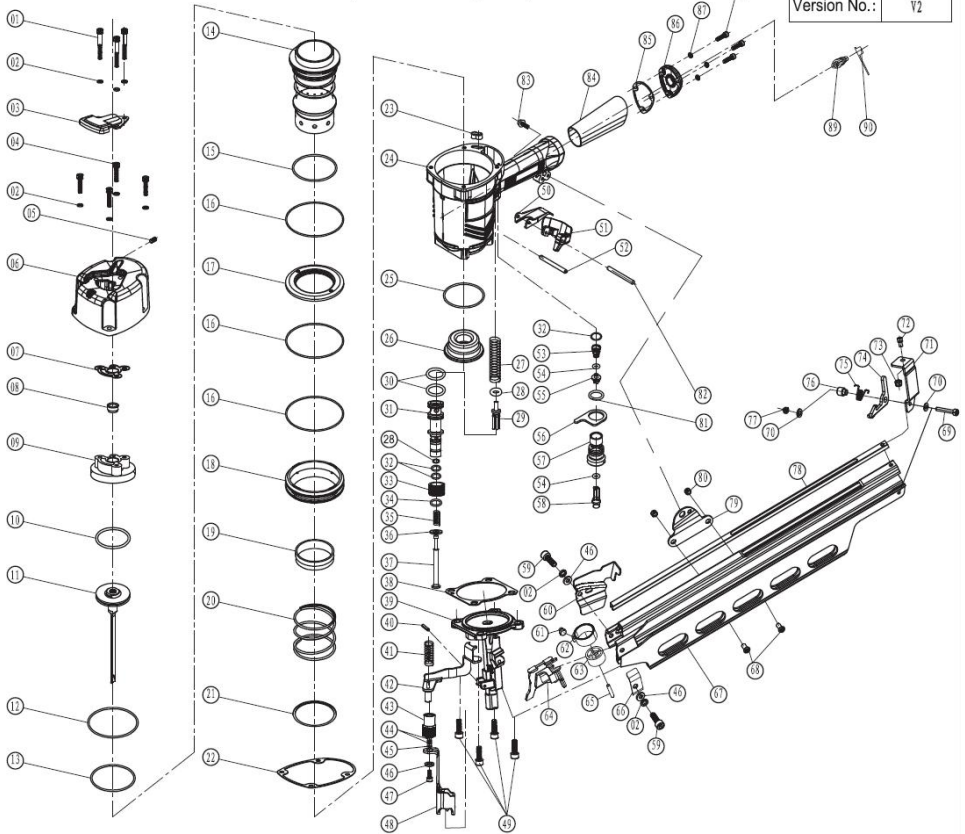
SYMPTOM	PROBLEM	LÖSNINGAR
Luftläckage nära toppen av verktyget eller i avtryckarområdet	1.O-ringen i avtryckarventilen är skadad. 2. Avtryckarventilhuvudet är skadat. 3. Avtryckarventilskaft, tätning eller O-ring är skadade	1.Kontrollera och byt ut O-ringen. 2.Kontrollera och byt ut. 3.Kontrollera och byt ut avtryckarventilens skaft, tätning eller O-ring
Luftläckage nära verktygets botten	1. Lösa skruvar. 2. Slitna eller skadade O-ringar eller stötfångare.	1. Dra åt skruvarna. 2.Kontrollera och byt ut O-ringar eller stötfångare.
Luftläckage mellan hus och cylinderlock.	1. Lösa skruvar. 2. Slitna eller skadade O-ringar eller tätningar.	1. Dra åt skruven. 2.Kontrollera och byt ut O-ringar eller stötfångare.
Bladdrivande fästelement för djupt.	1. Sliten stötfångare. 2. Lufftrycket är för högt.	1.Byt ut stötfångaren. 2.Justerat lufftrycket.

<p>Verktyget fungerar inte bra: kan inte köra fästelement eller arbeta trögt.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Otillräcklig lufttillförsel. 2.Otillräcklig smörjning. 3. Slitna eller skadade O-ringar eller tätningar. 4. Avgasporten i cylinderhuvudet är blockerad. 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Verifiera tillräcklig lufttillförsel. 2.Placera 2 eller 6 droppar olja i luftintaget. 3.Kontrollera och byt ut O-ringar eller tätning. 4. Byt ut skadade inre delar.
<p>Verktyg hoppar fästen.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sliten stötfångare eller skadad fjäder. 2.Smuts i frontplåten. 3. Smuts eller skador hindrar fästelementen från att röra sig fritt i magasinet. 4. Sliten eller torr O-ring på kolven eller brist på smörjning 5. Cylinderkåpor tätning läcker. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Byt ut stötfångaren eller tryckfjädern. 2. Rengör drivkanalen på frontplattan. 3.Magazine behöver rengöras. 4.O-ringen måste bytas ut. Och smörja. 5. Byt ut tätningsbricka.
<p>Verktyg fastnar.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1.Felaktiga eller skadade fästelement. 2. Skadad eller sliten förarguide. 3.Magazin eller nosskruv lös. 4.Magazine är smutsigt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Byt och använd rätt fäste. 2.Kontrollera och byt ut drivrutinen. 3. Dra åt magasinet. 4.Rengör magasinet.

SCHEMATIC&PART LIST

RHF9021NS (Alumimum magazine) Schematic & Parts List

Issue date:	2013/04/12
Version No.:	V2



No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
01	Hex bolt M6X45	3	24	Gun body	1
02	Spring washer 6	9	25	O-ring	1
03	Air Deflector	1	26	Bumper	1
04	Hex bolt M6X25	4	27	Compressed spring	1
05	Hex bolt M4X4	1	28	O-ring 4.5X1.8	2
06	Cylinder cover	1	29	Pusher	1
07	Head valve washer	1	30	O-ring 10*2	2
08	Sealing plug	1	31	Valve pole	1
09	Head valve	1	32	O-ring (9X1.8)	3
10	O-ring 50X3.55	1	33	Valve pole Sleeve	1
11	Main piston	1	34	O-ring (6.1 X1.8)	1
12	O-ring 79.3x2.5	1	35	Compressed spring	1
13	O-ring 69.3x2.5	1	36	Flat washer 5	1
14	Cylinder	1	37	Pusher pin	1
15	O-ring 62.8X2.65	1	38	Gasket	1
16	O-ring 95 x2 5 .	3	39	Dirve guide	1
17	Upper collar	1	40	Pin	2
18	Nether collar	1	41	Compressed spring	1
19	Sealing washer	1	42	Safety yoke assembly	1
20	Compressed spring	1	43	Adjust nut	1
21	Spring washer	1	44	Compressed spring	2
22	Washer	1	45	Steel ball	2
23	Sealing washer	1	46	Flat washer 6	3

No.	Description	Qty.	No.	Description	Qty.
47	Bolt M6*10	1	70	Flat washer 4	2
48	Safety nose	1	71	Baffle	1
49	Bolt M8*20	4	72	Bolt M5*10	1
50	Trigger	1	73	Nut	1
51	Safety seat	1	74	Latch	1
52	Pin 3*30	1	75	Latch spring	1
53	Spring	1	76	Pin sleeve	1
54	O-ring7 x1.9	2	77	Nut M4	1
55	Pusher	1	78	Nail guide bar	1
56	Fixed piece	1	79	Fixed seat	1
57	Switch seat	1	80	Nut M6	2
58	Switch pole	1	81	O-ring 11.2*1.85	
59	Bolt M6*18	2	82	Pin	1
60	Fixed block	1	83	Bolt M8*16	1
61	Locating pin	1	84	Handle sleeve	1
62	Scroll spring	1	85	End cap washer	1
63	Spring core	1	86	End cap	1
64	Pusher assembly	1	87	Spring washer 5	3
65	Pin 4*25	1	88	Bolt M5*18	3
66	Protector block	1	89	Air coupler	1
67	Aluminum magazine	1	90	Coupler plug	1
68	Bolt M6*12	2			
69	Bolt M4*25	1			

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200 000 CN.

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

