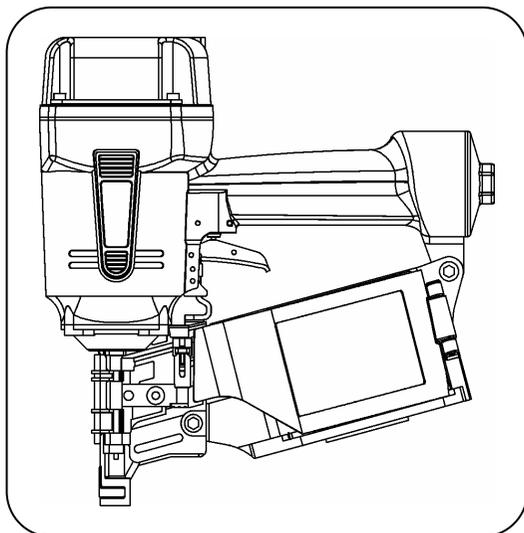


# 操作手冊

RN-45E/ CN-50E/ CN-57E/ CN-565/  
CN-70E/ CN-70E2/ CN-83/ CN-90H

## 捲釘槍



## 技術資料

### 1. 釘槍規格

重量(kgs)	RN-45E	CN-50E	CN-57E	CN-565	CN-70E	CN-83E	CN-90H
	2.6	2.18	2.5	2.68	3.62	3.7	4.0
高度	283mm	116mm	285mm	320mm	318mm	349mm	349mm
寬度	118mm	275mm	135mm	130mm	125mm	129mm	129mm
長度	269mm	265mm	285mm	280mm	320mm	313mm	360mm
裝釘量(支)	120	400	300-400	鐵線: 250-400 塑帶: 200	225-300	225-300	225-300
建議操作壓力	5 ~7 kg/cm <sup>2</sup>						
最大操作壓力	絕不可超過!! 8 kg/cm <sup>2</sup> 以上!!						
氣量	在 6kg/cm <sup>2</sup> 操作壓力下, 約為 1.48 升						
空氣接頭 (快速接頭)	<input type="checkbox"/> NPT 3/8" <input type="checkbox"/> PT 3/8"						

## 警告



- 使用釘槍前, 請詳閱並了解本操作手冊所載內容
- 不當操作釘槍可能會導致死亡或嚴重傷害
- 請妥善保管操作手冊, 以便日後參考使用

## 2. 釘子規格

釘長	RN-45E	CN-50E	CN-57E	CN-565	CN-70E	CN-83E	CN-90H
	19-45mm 3/4~1 3/4"	25-50mm 1~2"	25-57mm 1~2 1/4"	鐵線:45-65mm 1 3/4~2 1/2" 塑帶:32-65mm 1 1/4~2 1/2"	45-70mm 1 3/4~ 2 3/4"	50-83mm 2-3 1/4"	50-90mm 2 3 1/2"
線徑	3.05mm .120"	2.1mm .083"	2.1-2.3mm .083"-.090"	2.3-2.5mm .090"-.099"	2.5-2.9mm .099"-.113"	2.5-3.3mm .099"-.131"	2.5-3.3mm .099"-.131"
釘身型式							
光釘	環狀			螺旋			
							
釘尾型式							
鑽石尾	鈍鑽石尾			釜頭尾			
							

## 3. 符合 ENxx1 的噪音值標準:

加權單一聲音壓力水準:  $L_{WA, 1s, d}=99.57dBA$

加權單一表面聲音壓力水準:  $L_{pA, 1s, d}=90.56dBA$

※在工作場合使用時務必戴上聽力保護裝備※

## 4. 符合 ISO 8862-11 之振動值標準:

加權之均方根加速度值= $3.34m/s^2$ , 此值為儀器測定釘槍本體的振動值

## 5. 適用範圍

- 木棧板 / 木箱
- 柵欄 / 木造屋頂
- 地板 / 保護條 / 外牆板

## 安全說明

### 警告



- **閱讀所有說明:** 在充分閱讀並理解安全守則及操作說明後才可以使用的。



- 不可使用氧氣或可燃氣體當作空氣壓力來源。

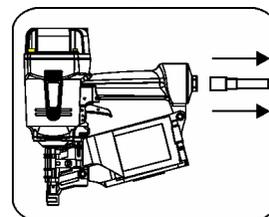
只可使用乾燥, 過濾的, 潤滑的和可調節的壓縮空氣。



- 不可使用汽油或其他可燃液體去清潔釘槍。釘槍上的油氣可能因火花點燃而導致工具爆炸。



- 不可超過最大許可操作壓力  $8 \text{ kg/cm}^2$ 。



- 故障排除, 修理和不使用時, 務必拔除風管。

## 安全說明

### 警告



- 當移動你的位置時不可使用釘槍，包括上下樓梯，使用梯子，和延伸支架。

- 在攜帶和握持工具時，不可一直扣著有保險機構的板機。  
絕不可用風管牽著釘槍或拉著風管來移動釘槍。  
只可握著握把來攜帶。



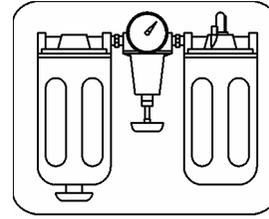
- 在工作區時，務必戴上符合 ANSI Z87.1 規範有側邊防護的護目鏡，並戴上耳塞。

- 不可用檢查閥或任何其他附件將空氣留滯於釘槍內。



- 絕不可用釘槍指著自己或任何其他人。  
禁止嬉戲！  
安全第一！

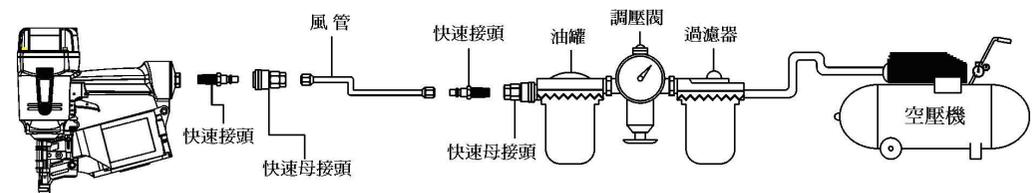
## 壓縮空氣系統



- 使用三點組合來協助瀘滑油循環至釘槍並增加效率及壽命。每天檢查油罐之油位。  
使用過瀘器去除水分和雜質，這些東西可能導致內部零件生鏽或磨損。這動作也會增加釘槍的效率和壽命。過瀘器一定要每天檢查並視需要而排水。
- 當管路系統的空氣壓力超過釘槍的最大許可操作壓力時，一定要在下游管路的安全閥中加裝釋壓閥。
- 壓縮空氣的管路系統要佈置成坡度形式(最高點指向壓縮機的方向)。在最低點裝上容易裝卸的水氣分離器。
- 操作者要按照上述的管路系統作佈置。

## 壓縮空氣系統的連接

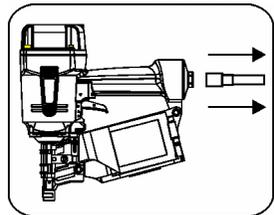
下方的圖示表示壓縮空氣系統連接到釘槍的正確方式，這方式會增加釘槍的效率及壽命。



- 爲了有更好的功效，裝上內徑.315”的 3/8”快接接頭到釘槍上以及 3/8”快速母接頭到風管上。

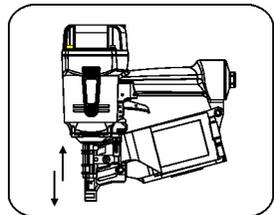
## 安全保險機構

### 檢查安全保險機構的操作

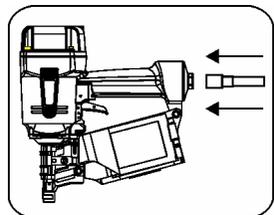


1. 從釘槍拔下空氣供應接頭(風管).

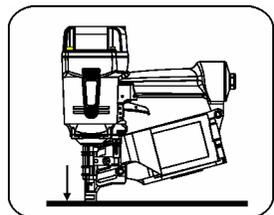
2. 清空槽組.



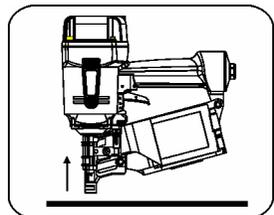
3. 確認板機和保險機構可以上下作動而無障礙.



4. 接上壓縮空氣系統(風管)至釘槍.

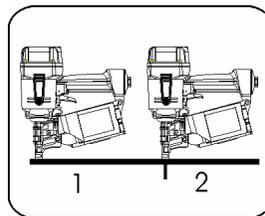


5. 對著工作物壓下保險機構而不扣板機. 此時釘槍一定無法擊發, 若有擊發千萬不可使用.



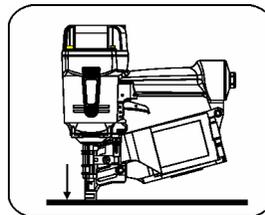
6. 對著工作物握著釘槍.  
在不壓迫安全保險機構時, 扣壓板機. 此時釘槍一定無法擊發, 若有擊發千萬不可使用該釘槍.

## 安全保險機構

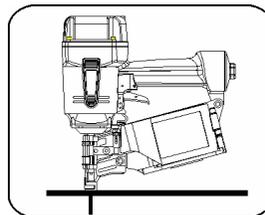


7. 對著工作物壓下保險機構並扣板機. 此時釘槍一定要能擊發才是正常.

### 操作安全保險機構



1. 操作者的手指不觸碰板機, 而釘槍的槍嘴置於工作物上.



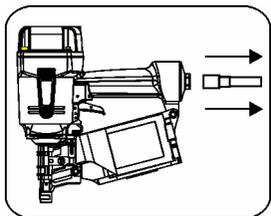
2. 扣住板機後, 對著工作物壓下保險, 來驅動撞針擊發.

3. 在釘子擊出後, 放開板機.

4. 移動釘槍到下一個位置, 並重複上述的動作.

5. 不操作時禁止扣板機.

## 裝填釘子



- 拔下風管。

- 壓下門閂，打開槍嘴門蓋和槽蓋。

- 依釘子的長度，調整托盤的位置。

- 將捲釘放入槽座內。

1. 拉出捲釘一端到推釘爪處。
2. 將第 2 根釘子放到推釘爪的溝槽內。
3. 確認釘頭位於槍嘴的釘頭溝內。

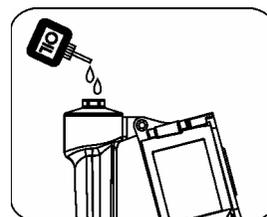
- 蓋上槽蓋後，將門蓋合上。確認門閂扣上。

## 釘槍操作

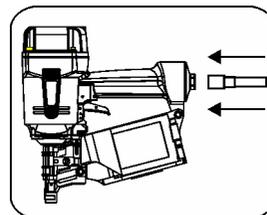


- 保護您的眼睛和耳朵。請戴上符合 ANSI Z87.1 標準有側邊防護的護目鏡。請戴上耳塞。顧主和使用者有責任要求操作者和附近所有人穿戴保護裝備。

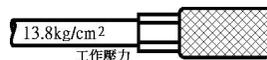
- 檢查並更換任何損壞和磨耗的零件。如果安全警告標已經難以辨讀，即需立即更換。



- 由接頭處注入數滴氣動釘槍專用潤滑油。

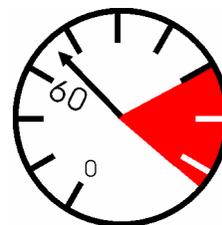


- 接上快速接頭。



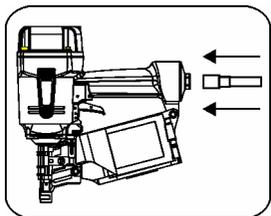
● 3/8" 內徑風管

- 用 3/8" 內徑 ID 風管將釘槍接到空壓機。確認槽座是空的，無任何釘子，而風管可承受的工作壓力超過  $13.8\text{kg/cm}^2$  並有快速母接頭。



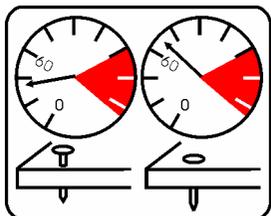
- 調整釘槍端的空氣壓力到  $5 - 7\text{kg/cm}^2$ 。依照前面所述，檢查安全保險機構。

## 釘槍操作



如前所述之步驟裝釘。

再接上釘槍的風管。



試打釘子到一塊木板上，測試釘子的適當深度。如果釘子並沒有深入到所要的深度，調高整空氣壓力，直到所需的深度。但不可超過  $8\text{kg}/\text{cm}^2$ 。

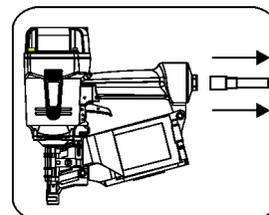
## 釘槍保養

### 警告

在調整釘槍，清除卡釘，移動位置和非操作期間之前，務必拔除與空壓機之連接風管。

#### ● 潤滑：

您的釘槍在第一次使用前需潤滑。



- 在潤滑之前需拔除與空壓系統的連接。



將釘槍的接頭轉向上，由接頭處滴入數滴氣動釘槍專用潤滑油。絕不可用去漬油或添加劑。在加油後再稍做釘槍之操作。

擦去在接頭處的多餘殘油，多餘的殘油會傷害 O 環。如管路上裝有潤滑油罐，就不必每天由接頭處手動加油潤滑。

## 故障排除

### 警告

如有以下的問題發生，需立即停止使用，否則可能會發生嚴重的傷害。任何的維修和更換需由授權服務中心的合格人員來執行。

問題	原因	修正動作
板機開關有漏氣	開關閥外側的 O 環損壞	更換 O 環並檢查安全保險機構的作動
槍體和槍嘴間有漏氣	槍嘴的螺絲鬆脫	旋緊螺絲
	O 環受損	更換 O 環
	回彈膠受損	更換回彈膠
槍體和頂蓋間有漏氣	螺絲鬆脫	旋緊螺絲
	油封受損	更換油封
發生讓釘回位慢或出力小	回彈膠磨損	更換回彈膠
	槍嘴裏有灰塵	清潔之
	灰塵或損壞處阻擋釘子在槽組裏自由移動	清潔槽組
	釘槍裏的氣流不充足	檢查風管或空壓機
	活塞上的 O 環磨損或缺乏潤滑	更換 O 環，潤滑之。
	漏氣	旋緊螺絲和附件
	頂蓋油封漏氣	更換油封
釘槍潤滑不足	潤滑之	

## 故障排除

### 警告

如有以下的問題發生，需立即停止使用，否則可能會發生嚴重的傷害。任何的維修和更換需由授權服務中心的合格人員來執行。

問題	原因	修正動作
回位慢或出力小	頂內塞的彈簧斷裂	更換彈簧
	頂蓋的排氣受阻	更換受損的內部零件
發生卡釘	磨損或損壞的槍嘴	更換槍嘴
	損壞的活塞組件	更換活塞組件
	釘子的尺寸錯誤	採用推薦的釘子
	釘子彎曲	更換未受損的釘子
	槽組或槍嘴的螺絲鬆脫	旋緊螺絲