
KIRK

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ГВОЗДЕЗАБИВНОЙ ПИСТОЛЕТ (ДЛЯ ГВОЗДЕЙ В ОБОЙМЕ НА СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКЕ, С УГЛОМ НАКЛОНА 15 ГРАДУСОВ)

CN-90



EAC

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|----------------------------------|----|
| Меры безопасности | 3 |
| Технические характеристики | 5 |
| Описание | 6 |
| Эксплуатация | 10 |
| Обслуживание | 16 |
| Устранение неисправностей | 18 |
| Хранение и транспортировка | 19 |
| Гарантийные обязательства | 19 |
| Информация об изготовлении | 21 |



оборудование для промышленности
и строительства



www.ekt.by

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию, комплектацию и технологию изготовления инструмента с целью улучшения его свойств, без предварительного уведомления покупателя.

В тексте и цифровых обозначениях инструкции могут содержаться неточности. Пожалуйста, сообщите нам, если таковые имеются.

1**Меры безопасности****ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ИНСТРУМЕНТА ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ!****ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- использовать инструмент не по назначению;
- работать без средств индивидуальной защиты рук, органов дыхания, зрения и слуха;
- направлять пневмоинструмент или струю сжатого воздуха на людей, животных или на себя;
- направлять струю сжатого воздуха в сторону компрессора;
- производить наладку, разборку и другие работы по обслуживанию инструмента, не отсоединив его от воздухопровода и источника энергоснабжения;
- использовать в потенциально взрывоопасных атмосферах.

■ Используйте чистый, сухой воздух. Инструмент разработан для работы на сжатом воздухе. Регулярно сливайте из компрессора конденсат, чтобы избежать ржавчины и повреждения внутренних деталей инструмента.

■ Поддерживайте в системе рекомендуемое давление (5-6,5 бар) для оптимальной работы инструмента. Никогда не подсоединяйте инструмент к системе с давлением выше 7,5 бар.

■ При работе с инструментом возможен «вылет» гвоздей, материала или пыли из фильтра. Для предотвращения возможных травм оператор и остальные рабочие должны быть в специальных очках с фронтальной и боковой защитой.

■ При продолжительных работах пневматическим инструментом с высоким уровнем шума в закрытых помещениях используйте защитные наушники.

■ Сохраняйте равновесие и всегда надевайте защитные перчатки, чтобы снизить риск вырывания устройства из рук при работе. Неожиданное перемещение инструмента из-за сил реакции может стать причиной травмы.

■ Избегайте попадания волос или частей одежды на инструмент во время работы.

■ Вследствие ненадлежащего использования инструмента, либо вследствие изменения конструкции может быть нанесен серьезный

ущерб собственному здоровью и здоровью других лиц.

- Всегда принимайте меры по предотвращению неконтролируемого пуска. Не допускается зарядка магазина крепёжными элементами при нажатом пусковом курке или при наличии любых объектов в непосредственной близости от пускового курка. Существует вероятность непреднамеренного срабатывания. Не заряжайте инструмент при подсоединенном воздушном шланге.

- Перед началом работы необходимо убедиться в надежности соединения деталей изделия, отсутствии ослабления крепления, а также проверить герметичность соединений и шлангов.

- Устанавливать крепёжные элементы нужно только на соответствующую рабочую поверхность.

- Не допускается установка крепёжных элементов в твердые поверхности. Не допускается установка крепёжных элементов поверх других крепёжных элементов или под слишком крутым углом. Существует вероятность «вылета» крепёжных элементов и травмы работника.

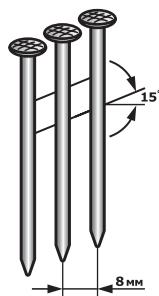
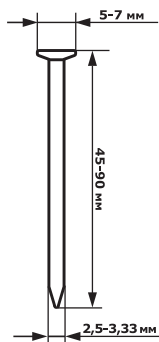
- Не допускается устанавливать крепёжные элементы слишком близко к краю изделия, в которое монтируется крепёжный элемент. Это может привести к раскалыванию изделия, неуправляемому разлету осколков и несчастному случаю.

- Не допускается натягивание, перекручивание и защемление шланга подачи воздуха.

- Всегда отключайте инструмент от воздушной сети, когда он не используется.

- При переносе инструмента никогда не тяните за шланг.

| Показатель / Модель | CN-90 |
|--|---|
| Артикул | K-160493 |
| Крепеж | Гвозди в обойме на сварочной проволоке (см. схему справа) |
| Угол наклона, град. | 15 |
| Диаметр гвоздя, мм | 2.5-3.33 |
| Длина гвоздей, мм | 45-90 |
| Емкость магазина, шт. | 225-300 |
| Размер присоединительной резьбы, дюйм | 1/4 (BSPT) |
| Рекомендуемый диаметр воздухоподводящего шланга, дюйм | 3/8 |
| Рабочее давление, бар | 5-6.5 |
| Максимальное рабочее давление, бар | 7.5 |
| Потребление сжатого воздуха, л/удар (при давлении 6,2 бар) | 4.5 |
| Вес, кг | 3.5 |
| Уровень звукового давления*, дБА | 85 |
| Уровень звуковой мощности*, дБА | 98 |
| Уровень вибрации**, м/с ² | 5.8 |



Гвозди в обойме на сварочной проволоке

* В соответствии с требованиями ISO 15744, расширенная неопределенность измерения ± 3 дБА.

** В соответствии с требованиями EN ISO 28927-10.

3

Описание

Пневматический гвоздезабивной пистолет KIRK CN-90 предназначен для производства поддонов (паллет), изготовления деревянной тары, ящиков, сборки каркасов, опалубки, стропильных систем, монтажа сайдинга, напольных покрытий и др.



общий вид

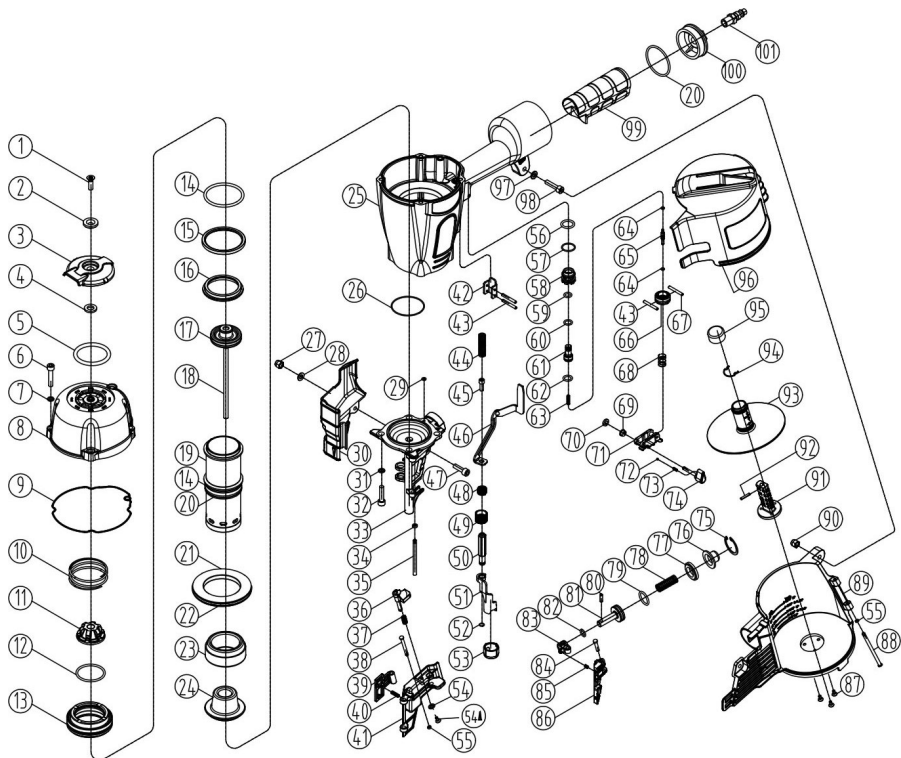


Рисунок 1 – Схема пневматического гвоздезабивного пистолета KIRK CN-90

| Номер детали | Описание | Номер детали | Описание |
|--------------|-----------------------------------|--------------|--------------------------------|
| NO.1 | Винт | NO.36 | Маховое колесо в сборе |
| NO.2 | Уплотнительное кольцо | NO.37 | Пружина |
| NO.3 | Дефлектор | NO.38 | Штифт |
| NO.4 | Сальник | NO.39 | Стопорная скоба |
| NO.5 | Звукопоглощающее кольцо | NO.40 | Пружина |
| NO.6 | Винт | NO.41 | Дверка |
| NO.7 | Шайба гровер | NO.42 | Направляющая предохранителя |
| NO.8 | Крышка цилиндра | NO.43 | Пружинный штифт |
| NO.9 | Прокладка | NO.44 | Пружина |
| NO.10 | Пружина | NO.45 | Винт |
| NO.11 | Основание клапана | NO.46 | Предохранитель |
| NO.12 | Уплотнительное кольцо 48.8X2.5 | NO.47 | Винт |
| NO.13 | Клапан | NO.48 | Пружина |
| NO.14 | Уплотнительное кольцо 67X3 | NO.49 | Регулировочная кнопка |
| NO.15 | Манжета | NO.50 | Регулировочный шток |
| NO.16 | Уплотнитель цилиндра | NO.51 | Скоба |
| NO.17 | Уплотнительное кольцо 57.46X3.53 | NO.52 | Шайба |
| NO.18 | Поршень в сборе | NO.53 | Защитная манжета |
| NO.19 | Цилиндр | NO.54 | Уплотнительное кольцо 6.4X1.8 |
| NO.20 | Уплотнительное кольцо 65.4X2.5 | NO.55 | Шайба |
| NO.21 | Ограничительное кольцо | NO.56 | Уплотнительное кольцо 20.3X2.5 |
| NO.22 | Уплотнительное кольцо 101.91X3.53 | NO.57 | Уплотнительное кольцо 20.3X1.5 |
| NO.23 | Бампер (А) | NO.58 | Направляющая клапана |
| NO.24 | Бампер (В) | NO.59 | Уплотнительное кольцо 9.5X1.9 |
| NO.25 | Корпус | NO.60 | Уплотнительное кольцо 10.3X1.9 |
| NO.26 | Уплотнительное кольцо 62.3X1.8 | NO.61 | Гнездо пускового клапана |
| NO.27 | Гайка | NO.62 | Уплотнительное кольцо 12.8X1.9 |
| NO.28 | Шайба | NO.63 | Пружина |
| NO.29 | Уплотнительное кольцо 8.3X1.8 | NO.64 | Уплотнительное кольцо 5.5X1.5 |
| NO.30 | Защитный кожух | NO.65 | Шток пускового клапана |
| NO.31 | Шайба гровер | NO.66 | Направляющая пускового клапана |
| NO.32 | Винт | NO.67 | Пружинный штифт 3X26 |
| NO.33 | Сопло | NO.68 | Пружина пускового курка |
| NO.34 | Шайба | NO.69 | Поворотная втулка |
| NO.35 | Штифт | NO.70 | Стопорная шайба 3 |

| Номер детали | Описание | Номер детали | Описание |
|--------------|----------------------------------|--------------|------------------------|
| NO.71 | Пусковой курок в сборе | NO.87 | Винт |
| NO.72 | Стальной шарик | NO.88 | Штифт |
| NO.73 | Пружина | NO.89 | Магазин |
| NO.74 | Вращающийся цилиндрический штифт | NO.90 | Гайка |
| NO.75 | Стопорная шайба 28 | NO.91 | Регулировочный шток |
| NO.76 | Втулка | NO.92 | Пружинный штифт 2.5X17 |
| NO.77 | Буфер поршня | NO.93 | Опорная пластина |
| NO.78 | Пружина | NO.94 | Пружина |
| NO.79 | Уплотнительное кольцо 24.3X2.8 | NO.95 | Регулировочная гайка |
| NO.80 | Пружинный штифт 4X12 | NO.96 | Крышка магазина |
| NO.81 | Поршень | NO.97 | Шайба |
| NO.82 | Уплотнительное кольцо 12.3X1.9 | NO.98 | Винт |
| NO.83 | Основание подающей скобы | NO.99 | Кожух |
| NO.84 | Штифт подающей скобы | NO.100 | Торцевая заглушка |
| NO.85 | Пружина | NO.101 | Фитинг воздушный |
| NO.86 | Подающая скоба | | |

4

Эксплуатация

Все работы с пневматическим инструментом следует проводить в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от +5С° до +35С° и относительной влажности воздуха не более 80%.

Вибрационные параметры инструмента соответствуют требованиям EN 28662-1. Использование инструмента не допускается на операциях, при выполнении которых уровни вибрации превышают значения, установленные EN 28662-1.

Шумовые характеристики инструмента соответствуют требованиям EN ISO 15744. Использование инструмента не допускается на операциях, при выполнении которых уровни шума превышают значения, установленные EN ISO 15744.

4.1 Подключение инструмента



Отсутствие или неправильное подключение систем подготовки воздуха негативно сказывается на сроке службы и приводит к преждевременному выходу из строя пневматического инструмента.

Для работы пневматическому инструменту необходим сухой очищенный обогащенный специальным маслом воздух. Недопустимо использование неочищенного воздуха, т.к. частицы пыли могут привести к поломке и быстрому изнашиванию механизма инструмента, а влага вызовет коррозию.

4.1.1 Давление воздуха

Максимальные технические характеристики достигаются при давлении 5-6,5 бар. Давление воздуха не должно превышать 7,5 бар.

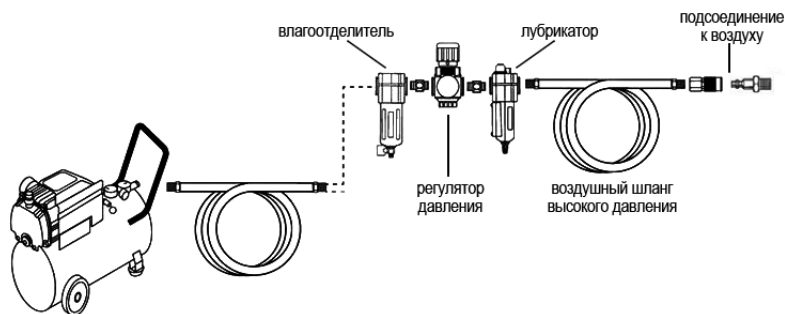
4.1.2 Подсоединение к источнику воздуха

- При использовании сжатого воздуха соблюдайте все правила техники безопасности.
- При обнаружении неисправности следует немедленно прекратить работу.
- Для очистки воздуха в системе подачи используйте специальные фильтры – масловлагоотделители.

Для обогащения воздуха маслом применяйте автоматические масленки – лубрикатеры. Для контроля и регулировки давления в системе, используйте регулятор давления с манометром. Вы можете использо-

вать модульную группу для подготовки воздуха, которая объединяет в себе воздушный фильтр, редуктор с манометром и лубрикатор. Воздушный фильтр, лубрикатор и регулятор давления должны быть установлены на расстоянии не более трех метров от инструмента для обеспечения его максимального срока службы и минимального обслуживания.

Система подвода сжатого воздуха к инструменту представлена на схеме:



ПРИМЕЧАНИЕ:

- Перед подключением пневмоинструмента к источнику воздуха не забывайте перекрывать воздушный кран.
- Убедитесь, что компрессор, используемый для подачи воздуха к инструменту, производит на выходе необходимое количество воздуха.
- При подключении используйте соответствующие шланги и фитинги (см. табл. «Технические характеристики»).

4.1.3 Воздушный шланг

Прочистите шланг струей сжатого воздуха перед соединением шланга с пневмоинструментом. Это предотвратит попадание в него влаги и пыли, находящейся внутри шланга, что в свою очередь минимизирует образование ржавчины и выход из строя инструмента. Не допускайте соприкосновения шлангов и мест соединения с маслом и режущими краями, с предметами, имеющими высокую температуру. Перед использованием проверяйте шланги на предмет износа. Убедитесь, что все соединения безопасны.

Шланги, использующиеся для подачи воздуха, должны удовлетворять следующим требованиям:

- выдерживать нагрузку не менее 10 бар;
- быть маслостойкими; поверхность шлангов должна быть выполнена из материалов, устойчивых к износу и воздействию неблагоприятных внешних факторов;

- минимальный диаметр шланга должен быть 1/4", фитинги должны иметь такие же внутренние размеры, но для улучшения работы инструмента рекомендуется использовать шланг с внутренним диаметром 3/8."

4.1.4 Оснастка

Используйте крепёжные элементы в исправном состоянии. Необходимые параметры крепёжных элементов указаны в технических характеристиках.

4.2 Работа с инструментом

- Всегда сохраняйте устойчивое положение тела, чтобы не оступиться.
- Делайте перерывы в работе. Длительная и сильная вибрация вредна для здоровья человека.



При работе с инструментом необходимо использовать средства индивидуальной защиты!

- Используйте специальные очки и маску для защиты глаз и лица от осколков и стружки.
- Работайте в противошумных наушниках.
- Используйте СИЗ для защиты рук.
- Используйте респираторы или другую защиту органов дыхания. Эта мера предосторожности поможет предотвратить вдыхание масляного тумана, который вреден для Вашего здоровья.
- Носите подходящую рабочую одежду. Не носите широкую одежду и украшения. Обувь должна быть с устойчивой, нескользящей подошвой.

4.2.1 Подключение к источнику сжатого воздуха

- Подсоедините инструмент к источнику воздуха, следуя рекомендациям и схеме в разделе «Подключение».

4.2.2 Установка оснастки



При зарядке магазина гвоздезабивного пистолета запрещается нажимать на курок и контактную скобу, так как может произойти случайное срабатывание, что может привести к травме.

1. Потяните фиксатор дверки (А) носовой части вниз и откройте дверку, потянув на себя (рис. 2).



Рисунок 2

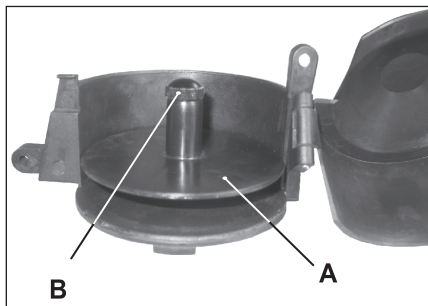


Рисунок 3

2. Откройте крышку магазина и установите опорную пластину (А) путем вращения регулировочной гайки (В) в нужное положение в соответствии с длиной гвоздей (рис. 3).

3. Установите обойму гвоздей на опорную пластину. Размотайте обойму с гвоздями, чтобы завести первый гвоздь в направляющую для подачи гвоздей (шляпка гвоздя должна входить в верхнюю прорезь). Второй гвоздь зафиксируйте между соответствующими пазами в толкателе.

4. Закройте крышку магазина и дверку носовой части.

5. Отрегулируйте отвод отработанного воздуха при помощи дефлектора А (рис. 4). Регулируемый дефлектор может быть повернут рукой в любом желаемом направлении без применения инструментов. Отработанный воздух должен быть направлен в сторону от оператора.

6. Произведите монтаж крепежных элементов.

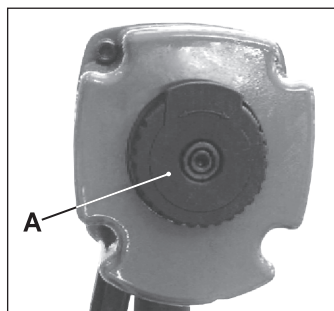



Рисунок 4

4.2.3 Регулировка глубины забивания крепежных элементов



Всегда отключайте подачу воздуха перед проведением операции по удалению заклинивших крепежных элементов.

■ Функция «регулировки глубины забивания» позволяет осуществить точный контроль глубины забивки крепежных элементов: от заподлицо с рабочей поверхностью до малого или глубокого проникновения в материал.

■ Регулировка глубины забивания крепежа у гвоздезабивного пистолета CN-90 KIRK осуществляется при помощи регулировочного колеса. На корпусе инструмента можно обнаружить следующее обозначение:  Данный символ указывает, в каком направлении вы должны повернуть регулировочное колесо, чтобы уменьшить или увеличить глубину забивки гвоздя. Для регулировки глубины забивки гвоздя поверните регулировочное колесо (А) в нужном направлении (рис. 5).

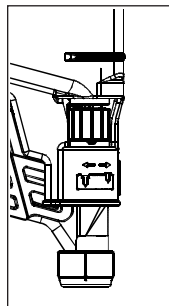


Рисунок 5

4.2.4 Регулировка глубины забивки гвоздя при помощи рабочего давления

■ Глубину забивки гвоздя в материал можно установить, регулируя рабочее давление. Чем выше рабочее давление, тем глубже забиваются гвозди, чем оно ниже, тем глубина забивки меньше.

ПРИМЕЧАНИЕ: Правильное рабочее давление считается установленным тогда, когда заданная глубина забивки гвоздей достигается с самым низким возможным давлением.

4.2.5 Монтаж крепёжных элементов

Перед началом работы протестируйте глубину забивания гвоздей (см. раздел «Регулировка глубины забивания крепёжных элементов»).

Пневматический гвоздезабивной пистолет CN-90 KIRK оснащен селекторным переключателем, позволяющим выбрать режим стрельбы – «Последовательный» или «Контактный».

1. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫЙ РЕЖИМ.

Для работы в этом режиме переведите собачку селекторного переключателя (А) в положение «вверх» (рис. 6). Последовательный режим получил свое название от последовательности действий при забивании крепежа. Чтобы забить крепеж, оператор должен надавить контактной скобой на рабочую поверхность до упора и затем нажать курок. Для продолжения оператор должен оторвать инструмент от рабочей поверхности, отпустить курок и повторить вышеуказанные действия.

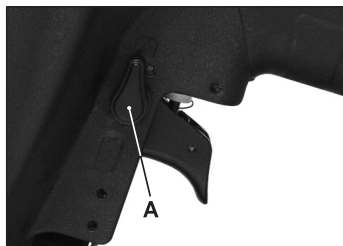


Рисунок 6

Последовательный режим имеет преимущество в большей безопасности, так как инструмент не сработает при случайном касании/ударе инструмента о рабочую поверхность или кого-либо, в то время как оператор держит инструмент с нажатым курком.

Последовательный режим позволяет точно установить крепежный элемент на рабочую поверхность без случайного срабатывания от отдачи, как описано ниже в разделе «Контактный режим».

2. КОНТАКТНЫЙ РЕЖИМ. Для работы в этом режиме переведите собачку селекторного переключателя (А) в положение «вниз» (рис. 7). Чтобы забить крепеж, одновременно должны быть нажаты контактная скоба и курок. В контактном режиме, можно удерживать курок, тогда каждое касание контактной скобы с рабочей поверхностью приведет к срабатыванию.

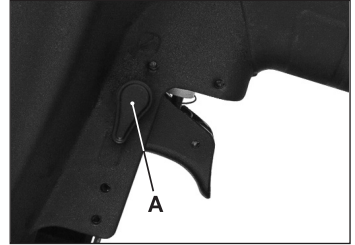


Рисунок 7

ЗАБИВАНИЕ ОДИНОЧНЫМ ВЫСТРЕЛОМ – Расположите контактную скобу на рабочей поверхности без нажатия на курок. Надавите контактной скобой до упора, затем нажмите курок для забивания крепежа. Не прикладывайте значительного давления на инструмент, наоборот позвольте отдаче оттолкнуть инструмент от рабочей поверхности, чтобы избежать повторного нежелательного срабатывания. Используйте данный способ для забивания отдельных гвоздей, когда необходимо выполнять операцию осторожно и аккуратно.

СКОРОСТНАЯ РАБОТА («Ударная техника») – Держите инструмент направив на рабочую поверхность, но не касаясь её контактной скобой. Нажмите на курок и затем ударьте контактной скобой по рабочей поверхности, используя колебательное движение. Каждое нажатие контактной скобы приведет к срабатыванию инструмента. Используйте данный способ для быстрого непрерывного забивания гвоздей.



Используя способ «Забивание одиночным выстрелом», убирайте палец с курка после каждой операции. Инструмент может отскочить из-за отдачи, и если позволить инструменту коснуться рабочей поверхности еще раз, пока нажат курок, будет забит второй нежелательный гвоздь. Следует позволить инструменту отскочить достаточно далеко, чтобы контактная скоба освободилась и не произошло второе срабатывание. Не давите на инструмент слишком сильно, позвольте инструменту делать свою работу.

4.2.6 Удаление заклинивших крепёжных элементов



Всегда отключайте подачу воздуха перед проведением операции по удалению заклинивших крепёжных элементов.

Для удаления заклинивших гвоздей выполните следующие действия:

1. Откройте дверку носовой части инструмента, крышку магазина и извлеките обойму с гвоздями.

2. Убедитесь, что в магазине не осталось остатков проволоки, при необходимости удалите остатки проволоки.

3. При помощи тонкой шпильки подвиньте толкатель (рис. 7) и извлеките заклинившие гвозди пинцетом.

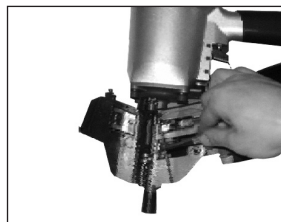


Рисунок 7

5

Обслуживание

- Перед выполнением работ по техническому обслуживанию отключите пневмоинструмент от источника подачи воздуха.
- Регламентное обслуживание инструмента необходимо проводить не реже одного раза в 6 месяцев.
- Все работы по ремонту инструмента должны выполняться квалифицированным специалистом авторизованного Сервисного центра с применением оригинальных запчастей.
- Не используйте для очистки средства, содержащие хлор, бензин, растворители.
- Запрещается использовать поврежденный инструмент и соединительные части.
- Регулярно проверяйте затяжку крепежа на корпусе инструмента, так как от вибраций они могут ослабнуть. При потере винтов, немедленно замените их новыми. Несоблюдение этих правил может представлять серьезную опасность и вероятность получения травмы при использовании пневмоинструмента.

5.1 Смазывание

- По завершению работы и перед длительным хранением необходимо добавить незначительное количество масла 2-3 мл в инструмент и

дать ему поработать без нагрузки для проникновения масла ко всем деталям.

■ Для обогащения воздуха маслом самый лучший способ – это установка в пневмолинию смазывающего устройства – лубрикатора, настроенного на подачу 1-2 капель в минуту (рекомендации по установке лубрикатора см. в разделе «Подключение»). Лубрикатор будет производить смазку автоматически, его следует регулярно проверять и заполнять маслом, предназначенным для пневмоинструмента.

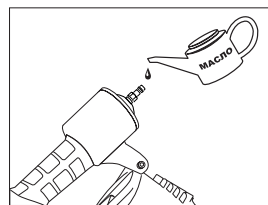


ПРИМЕЧАНИЕ:

При невозможности установки стационарного лубрикатора, необходимо использовать линейный лубрикатор.



■ Если лубрикатор отсутствует, необходимо вручную закапывать 2-6 капель специального масла во впускной воздушный штуцер инструмента один раз в день или после двух часов работы. После добавления масла дайте поработать инструменту без нагрузки.



■ Для смазки пневмоинструмента необходимо использовать специальное пневматическое масло с вязкостью соответствующей ISO VG 32 или VG 40. Использование промышленных марок масел может повлечь ухудшение рабочих характеристик или поломку инструмента, а также ведёт к интенсивному износу резиновых деталей инструмента.



Несоблюдение правил смазывания отрицательно сказывается на работе инструмента, является причиной снижения скорости работы и потери мощности, и в конечном итоге может привести к выходу его из строя.

5.2 Очистка

- Регулярно очищайте от загрязнений пневмоинструмент.
- Ежедневно спускайте воздух из резервуара. Вода из воздуховода может попасть в инструмент и повредить его механизм во время работы.
- Необходимо чистить картридж воздушного фильтра на входе каждую неделю.

- После окончания работы всегда очищайте инструмент от внешних загрязнений.
- После чистки протрите инструмент сухой тряпкой.

6

Устранение неисправностей

В процессе срока службы неизбежен износ отдельных элементов и частей изделия (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Замена изношенных частей должна производиться квалифицированными специалистами авторизованного Сервисного центра.

При отказе изделия и отсутствии информации в инструкции по эксплуатации по устранению неполадки необходимо обратиться в авторизованный Сервисный центр.

| Неисправность | Возможная причина | Устранение |
|---|---|--|
| 1. Утечка воздуха из пневмоинструмента. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Ослаблены соединительные винты. ■ Повреждено уплотнение. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Обратитесь в авторизованный Сервисный центр. |
| 2. Слишком большая / малая глубина забивания гвоздей. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Неправильно отрегулирована глубина забивания крепежа. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Следуйте рекомендациям в разделе «Регулировка глубины забивания крепежных элементов». |
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Неправильно установлено давление воздуха. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Отрегулируйте давление в диапазоне 5-6,5 бар. |
| 3. Недостаточная «мощность» пневмоинструмента. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Низкое давление воздуха в системе. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Проверьте давление воздуха в системе. |
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Малое количество или отсутствие смазки. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Следуйте рекомендациям в разделе «Обслуживание». |
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Используется шланг малого диаметра. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Убедитесь в том, что шланги имеют соответствующий внутренний диаметр (см. раздел «Подключение»). |
| 4. Гвозди «вылетают» из обоймы. | <ul style="list-style-type: none"> ■ Используются несоответствующие крепежные элементы | <ul style="list-style-type: none"> ■ Убедитесь, что используется правильный крепеж (см. таблицу «Технические характеристики»). |

7

Хранение и транспортировка

Пневмоинструмент KIRK в упаковке изготовителя может транспортироваться всеми видами крытого транспорта при условиях, обеспечивающих сохранность изделий, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Во время транспортировки и хранения инструмента старайтесь беречь его от попадания влаги. Попадание влаги внутрь может вызвать появление ржавчины.

При длительных перерывах в работе инструмент необходимо хранить в помещении при температуре окружающего воздуха +5...+25°C и влажностью не более 80%, залив в него 10-20 мл масла и продув минимальным давлением. Рекомендуется хранить инструмент в сухом, хорошо проветриваемом помещении и не подвергать его воздействию повышенной влажности, коррозионно-опасных газов и пыли. После вскрытия упаковки рекомендуется снова упаковать инструмент, если предполагается перевозить его к месту работы или на хранение.



Если инструмент настолько серьезно поврежден, что его больше нельзя использовать, утилизируйте его в соответствии с правилами, действующими в Вашем регионе. Не сжигайте!

8

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи конечному покупателю.

- Срок службы изделия – не более 5 лет при его правильной эксплуатации.
- Использование изделия по истечении срока службы допускается только в случае его соответствия требованиям безопасности данного руководства.
- В случае если изделие не соответствует требованиям безопасности, его необходимо утилизировать. Изделие не относится к обычным бытовым отходам. В случае утилизации необходимо доставить его к месту приема соответствующих отходов.
- Дефекты сборки изделия, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно после проведения авторизованным Сервисным центром диагностики изделия.

ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ

- Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем артикула и модели изделия, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.

- Предоставление неисправной продукции в чистом виде.

- Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в гарантийном талоне.

ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ

- При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона.

- На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки изделия в гарантийный период (не требуемых по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствует, например: заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей.

- На изделие, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению.

- На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних

факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.

- На неисправности, вызванные попаданием в изделие инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя изделия.

- На неисправности, возникшие вследствие перегрузки устройства.

- На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования.

- На быстроизнашиваемые запасные части, такие как: сальники, демпферы, уплотнения, подшипники и пр.

- Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия.

Информация об изготовлении

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Гипекс Инд. Продактс, Лтд., 406 пл. Хинтай, Чангша, Хунань, Китай.

ИМПОРТЕР: ЗАО «ЕКТ групп», РБ, Минск, ул. М. Лынькова, д.17, к.11, технический этаж.

Тел./факс: +375 17 269-74-74. E-mail: info@ekt.by

ДАТА ИЗГОТОВЛЕНИЯ: август 2015 г.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ:

- пневмоинструмент – 1 шт.;
- ёмкость со смазкой – 1 шт.;
- защитные очки – 1 шт.;
- шестигранный ключ 3 мм – 1 шт.;
- шестигранный ключ 4 мм – 1 шт.;
- шестигранный ключ 5 мм – 1 шт.;
- шестигранный ключ 6 мм – 1 шт.;
- инструкция по эксплуатации – 1 шт.

■ СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР «ЕВРОПРАКТИК»

г. Минск, ул. Будславская, д. 29
+375 (17) 269 74 47

Список ремонтируемого оборудования: газонокосилки, электро-, бензотриммеры, электро-, бензопилы, электро-, бензоножницы, электро-, бензовоздуходувки, дрели, электролобзики, сабельные пилы, шуруповёрты, гайковерты, отбойные молотки, погружные насосы, перфораторы, миксеры, отрезные машины, штроборезы, пилы циркулярные, пилы торцовочные, полировальные машины, пылесосы, электрорубанки, термофены, фрезеры, углошлифовальные машины, шлифмашины, электроотвертки, сварочное оборудование, генераторы, компрессоры, мотопомпы, бетоносмесители, нагреватели воздуха, пуско-зарядные устройства, пневмоинструмент и пр.

ДЛЯ ЗАПИСЕЙ



ЗАО «ЕКТ групп»

ул. Будславская, д. 29, г. Минск, 220053

тел.: +375 (17) 269 74 74, (29) 110 44 70, 700 77 55

www.ekt.by



www.ekt.by