

1.4 Zajkibocsátás



A termék zajkibocsátásának mérése a DIN 45635-66-KL 2 „Kézi tűzógépek zajszintje” szabvánnyal egyetértésben (lásd: technikai specifikáció) készült. Az értékek a gép saját zajkibocsátását jelzik, függetlenül a munkaterület zajszintjétől.

A munkaterület zajszintje függ a környék zajától, a használt anyagoktól, a munkafelülettől, a kilótt rögzítőelemek számától stb.

A munkaterület kondícióinak és a használt anyagoknak megfelelően a zajszint más módokon csökkenthető. Például, ha a munkadarabot a rezgéseket, és hangot jobban elnyelő anyagra fektetjük fel, valamint a munkadarabot satuba fogva is csökkenthetjük a rezgéseket. Használhatunk zajvédelmi burkolatot, borítást a munkakörnyezet körül, vagy a gép üzemi nyomását a lehető legkisebb szintre állíthatjuk, amíg a munkát el nem végeztük. Személyes hallásvédelem szükséges.

1.5 Kapcsoló szerkezet



A tűzógépet a ravaszt meghúzva aktiválhatjuk. Ezt kiegészítve egyes tűzógépeket biztonsági szerkezettel kell felszerelni, ami megakadályozza, hogy a gép működésbe lépjen, ha az orr-rész nincs a munkadarabhoz nyomva. Az ilyen tűzógépek egy lefelé fordított háromszög jelöltek és nem használhatóak biztonsági szerkezet nélkül.

1.6 Ravasz-típusok



A felhasználástól függően a tűzógépek különböző ravasz típusokkal lehetnek felszerelve.

Ravasz egyenkénti lövés funkcióival:

Ebben a kapcsolási folyamatban a ravaszt minden egyes rögzítőelem behelyezésekor aktiválni kell. A ravaszt teljesen el kell engedni egy következő rögzítőelem belövéséhez.

Ravasz egyenkénti lövés funkcióival és biztonsági szerkezettel (legelőnyösebb használati mód):

Ebben a kapcsolási folyamatban a ravaszt és a biztonsági szerkezetet is aktiválni kell a rögzítőelem belövéséhez. Ez azt jelenti, hogy ha a ravasz be van húzva, rögzítőelem csak akkor hagyhatja el a gépet, ha a gép a munkafelülethez van szorítva. További rögzítőelemek akkor lehetők, ha a ravaszt teljesen visszaengedjük. A biztonsági szerkezetet nem kell oldani a következő rögzítőelem belövéséhez.

Ravasz egyenkénti lövés funkcióival és biztonsági szekenciával:

Ebben a kapcsolási folyamatban a ravaszt és a biztonsági szerkezetet is aktiválni kell a rögzítőelem belövéséhez. Ez azt jelenti, hogy ha a ravasz be van húzva, rögzítőelem csak akkor hagyhatja el a gépet, ha a gépet a munkafelülethez nyomjuk. További rögzítőelemek akkor lehetők, ha a ravaszt és a biztonsági szerkezetet is oldjuk.



Kontakt (sorozatílvő) funkció (korlátozott esetekben használható):

Ebben a kapcsolási folyamatban a ravaszt és a biztonsági szerkezetet is aktiválni kell a rögzítőelem belövéséhez. Mindegy milyen sorrendben aktiváljuk. A következő rögzítőelem belövéséhez elég a biztonsági szerkezetet oldani, míg a ravaszt folyamatosan nyomva tartjuk, ill. fordítva: elég a ravaszt oldani, míg a biztonsági szerkezetet az anyagon marad.

Ez a kapcsolási típus nem alkalmazható:

- Helyváltoztatáskor, egyik munkapontonról egy másikra. Létrák, építési állványzat, lépcsősor tetején.
- Ládák, dobozok lezárásánál.



Gyorslövő funkció, folyamatos lövés funkció:

Ebben a kapcsolási folyamatban a gép folyamatosan lövi a rögzítőelemeket, amíg a ravasz aktiválva van.

Folyamatos lövés funkció, biztonsági szerkezettel (korlátozott esetekben használható):

Ebben a kapcsolási folyamatban a ravaszt és a biztonsági szerkezetet is aktiválni kell a rögzítőelem belövéséhez. Ez azt jelenti, hogy ha a ravaszt behúztuk, rögzítőelem csak akkor hagyhatja el a gépet, ha a gép a munkafelülethez van nyomva (a biztonsági szerk. is aktiválva van). A gép ilyenkor folyamatosan lövi a rögzítőelemeket, amíg a ravaszt benyomva tartjuk.

Nem használható az alábbi esetekben:

- Helyváltoztatáskor, egyik munkapontonról egy másikra. Létrák, építési állványzat, lépcsősor tetején.
- Ládák, dobozok lezárásánál.



A kontakt vagy folyamatos lövés funkció (plusz bizt. szerk.) tilos használni a fent említett munkafolyamatoknál. Az ilyen gépeken egy ábra található piros körben áthúzott létrával.

1.7 Tűzógép biztonsági irányelvei



Veszély! Hibás vagy nem megfelelően működő tűzógép veszélyeztetheti a működtetőt vagy más személyek biztonságát. Használat előtt minden esetben bizonyosodjon meg róla, hogy a biztonsági szerkezet és a ravasz szerkezet hibátlanul működik-e és minden csavar és csavaranya megfelelően rögzítve legyen. Ne csináljon semmilyen engedély nélküli átalakítást a gépen. Ne szedje szét a gépet és ne akadályoztassa semelyik alkatrészt útját. (Ne ékelje ki a biztonsági szerkezetet.)

Veszély! A részleges, vagy nem megfelelő karbantartás veszélyt jelenthet a felhasználóra és környezetére! Még sürgős esetben se végezzen javításokat nem megfelelő anyagból készült, házilag gyártott alkatrészekkel. A karbantartást mindig szakember végezze. A gép teljesítményének gyengülése vagy meghibásodásának elkerülése végett:

- a gépre ne vésson, gravírozjon, ne üssön rá;
- a gépet ne hajtson végre olyan változtatásokat, ami a gyártó által nem engedélyezett;
- ne üssön szegyet, kapcsot túl kemény anyagokba (pl. fémek);
- a gépet ne dobja és ne csúsztassa a földön, padlón;
- a gépet ne használja „kalapácsként”;
- a gépet semmilyen módon ne tegye ki helytelen, külső hatásoknak (hő, egyéb bántalmazások).

2. Kompresszált levegőrendszer



A tűzógép optimális működéséhez száraz, szűrt, olajozott, megfelelő mennyiségű kompresszált levegő szükséges. Amennyiben a gép optimális működéséhez szükségesnél magasabb a levegőrendszer nyomása, a rendszerbe egy nyomásszabályzó szelepet kell beépíteni.



Megjegyzés: Ha a préslevegő kompresszor által termelt, a levegő természetes páratartalma lecsapódik és összegyűlik a nyomáskamrában és a préseltőtömlőkben. Ez kondenzvíz leválasztó eszközökkel lehet eltávolítani. A leválasztókat naponta kell ellenőrizni és az összegyűlt nedvességet el kell távolítani, mert rozsdá keletkezhet a levegőrendszerben és a tűzógépben, ami a termék elhasználódását okozhatja. A kompresszornak teljesítenie kell a géphez előírt nyomásértéket és fontos, hogy a szállított levegő mennyisége megfelelő legyen. A kompresszor túlterhelése, túl hosszú levegőrendszer és túl sok gép, vagy túl nagy levegőigényű gépek használatakor a nyomásérték leeséséhez vezethet. Fix levegőrendszerrel a vezetékek belső keresztmetszetének meg kell haladnia a 19 mm-t. Hosszabb levegőrendszer és több gép csatlakoztatása esetén a levegőrendszer vezetékait a felhasználással arányosan meg kell erősíteni és le kell szigetelni. A levegőrendszer lejtethet. A hálózat melyen fekvő területeihez vízelvezetőket kell csatlakoztatni. Minden levegős gép használatához szükséges lecsatlakozást a rendszer magasabban fekvő részeire tegyünk. Minden tűzógép számára kialakított lecsatlakozáshoz tegyünk levegő előkészítő berendezést (olajozóval, nyomásmérő órával, szűrővel, vízelvezetővel és nyomásszabályzóval).

Az olajozót naponta kell ellenőrizni és szükség esetén utántölteni a megfelelő olajjal (lásd: technikai specifikáció). 10 m-nél hosszabb levegőtömlő esetén nem garantál, hogy a megfelelő kenőanyag eljut a tűzógépig. Ebben az esetben ajánlott a gépet közvetlenül a levegő-bemenetnél olajozni (a gép hátsó részén található csatlakozó ellendarábnál: 2-5 csepp/alkalom), vagy közvetlenül a gépre szerelt mini olajozót használni.

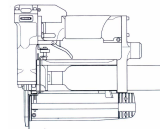
3. Tűzógép csatlakoztatása a levegőrendszerhez:



Győződjünk meg róla, hogy a lérendszer nyomása nem éri el a gép működéséhez megadott maximális értéket. Állítsuk a nyomást a működéshez szükséges legkisebb értékre (lásd: technikai specifikációk). Ürítsük ki a tárat, hogy a következő lépésnél véletlenül se süljön el abban az esetben, ha a gép belső alkatrészei - az előzőleg végrehajtott karbantartás, javítás, szállítás miatt - nem a megfelelő kezdeti helyzetben lennének. Csatlakoztassuk a tűzógépet a kompresszált levegőrendszerhez, kompresszorhoz egy gyorsoldású csatlakozóval felszerelt tömlő közbeiktatásával. Győződjünk meg róla, hogy a tűzógép munkafeltételei optimálisak: a csőr munkadarabhoz szorításával és a ravasz egy-kétszeri meghúzásával.

4. Magas nyomású levegőpatronnal működő gépek használata:

Ürítsük ki a tárat, hogy a következő lépésnél véletlenül se süljön el abban az esetben, ha a gép belső alkatrészei - az előzőleg végrehajtott karbantartás, javítás, szállítás miatt - nem a megfelelő kezdeti helyzetben lennének. **Csak PREBENA gyártmányú kompresszált levegőtartályokat használjunk!** Csak ezek a tartályok tölthetőek az optimális nyomásszintre, valamint megfelelő a menetük és a szelep-kialakításuk. Helyezzük a patronrt az erre a célra kialakított segítő-keretbe és gyors mozdulattal csavarjuk a gépbe. Addig csavarjuk, amíg kézzel érezhetően feszessé válik. Ellenőrizzük, hogy a gép megfelelően működik-e, a csőr munkadarabhoz nyomásával és a ravasz egy-kétszeri meghúzásával.



A mérőóra a gép hátoldalán a patron nyomásszintjét jelzi. Ha a mutató a zöld mezőben van, a tartálynyomás megfelelő. Ha a mutató eléri a piros mezőt a géppel tovább dolgozhatunk, amíg a levegő mennyisége teljesen lecsökken és elhasználódik. Ajánlott azonban a patronot minél előbb töltőtre cserélni vagy újratölteni.



Mindig használjunk eredeti PREBENA levegőpatronokat a PKT gépek üzemeltetéséhez, másképp a jótállás a gépre érvényét veszti. Használjuk a KT-1000 és KT-3500 palackokat a PREBENA által előírt, megfelelő célra. Egyéb esetben a palackokra biztosított termékfelelősség és jótállás érvényét veszti. **A patronok meneteit és szelep-részét, a PKT rendszerek meneteit tisztán kell tartani. Szennyeződés esetén, használat előtt mindig meg kell tisztítani, óvni kell a sérülésektől.** A szennyeződés, koszos víz, ragasztóanyagok, olajok miatti meghibásodások nem tartoznak a jótállási felelősség körébe. Hibás, sérült levegőpatronokat tilos tovább használni. Ezeket a PREBENA szakkereskedőknél lehet kicserélni. Soha ne karcoljuk össze, ne távolítsuk el és semmilyen módon ne tegyük olvashatatlaná a patronokon olvasható jelzéseket.

A levegőpatronok szállítása mindig az eredeti dobozban történjen. A patronok mindig kicsavart és védett állapotban legyenek. **Szállítás közben soha ne csatlakoztassuk a patronot a géphez.**

Mindig csavarjuk ki a patronot a gépből két munkafolyamat között. A patronok kezelése folyamán mindig fokozott körültekintés szükséges. A kicsavart üres és tele tartályokat mindig a kialakított tartóba helyezzük el. Csak az erre felkészített személyek dolgozhatnak a PKT rendszerrel.

A palackokat **nem szabad dobálni, ütögetni, magas hőhatásnak és semmilyen egyéb olyan hatásnak kitenni, ami sérülést okozhat.**

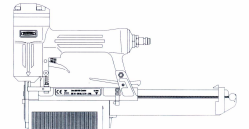
A PREBENA palackok a PKT-Fillmaster 350 kompresszorral utántölthetőek vagy **bármelyik PREBENA szakkereskedőnél töltött palackra cserélhetőek (szakkereskedők listáját lásd: [www.prebena.hu weboldal](http://www.prebena.hu/weboldal)).**

Központi töltről bővebb információ: 94/510-841, 70/384-0807

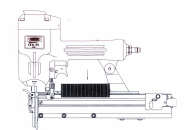
5. Tűzógépek tárazása:

Csak azok a rögzítőelem típusok használhatóak a géphez, amik a technikai specifikációban szerepelnek és a gép azonosító tábláján szerepelnek. Használat előtt ismerkedjünk meg a tár típusával (lásd: technikai specifikációk).

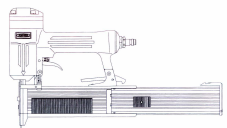
Alulról tölthető tár: nyomjuk meg a tár biztosító szerkezetét (vagy a gombját), húzzuk hátra a tár mozgó részét. Tartsuk a gépet úgy, hogy az alja felfelé nézzen és helyezzük be a kapcsot vagy tűzszegtet a megfelelő irányban. Töljük vissza a tárat, amíg a biztosító rész kattán egyet.



Felülről tölthető tár: húzzuk hátra a rögzítőelemet nyomó alkatrészt addig, amíg megakad a tár hátsó részénél. Fordítsuk a gépet az orrával lefelé. A kapcsot a vezetősín tetejére kell helyezni, a szegeket a vezetősínek közé. Oldjuk a toló szerkezetet a tár hátsó részénél.



Oldalról tölthető tár: oldjuk ki a biztosító gombot és húzzuk hátra a tár oldalsó részét. A gép orra lefelé nézzen. Helyezzük a szegtet úgy a táriba, hogy a fej része passzoljon a neki kialakított barázdába, a szeg csúcsa a tár aljához a lehető legközelebb legyen.



Dobtárs gépek töltése: nyomjuk meg a tár-ablak biztosítóját és hajtjuk ki a szegtet nyomó fém alkatrészt. Nyissuk ki a tár-ablakot. Győződjünk meg róla, hogy a tárban lévő lemez a megfelelő szeghosszhoz van beállítva. Rövidebb szeghosszhoz való beállításához húzzuk a szegtartó lemezt a középső henger alakú részénél felfelé és fordítsuk el az óramutató járásával ellentétes irányban. Hosszabb szeghez való beállításához húzzuk a szegtartó lemezt a középső henger alakú részénél felfelé és fordítsuk el az óramutató járásával megegyező irányban. Ha szükséges ismételjük meg. Helyezzük a rolniba csévélt szegtet a táriba és húzzuk az első szegtet a gép elejéhez úgy, hogy a szeg feje a neki kialakított rovtájkában fusson és a szegeket összekötő drótok is a nekik kialakított részen legyenek. Akasszuk az első szegtet a szegtovábbító fogai közé. Hajtjuk be a tár-ablakot és hajtjuk rá a szegtet nyomó fém alkatrészt. Győződjünk meg róla, hogy a biztosító rész büttyke beakadt a helyére. Ha a tár-ablak nincsen biztosítva, munka közben kinyílnak. A ravasz soha ne legyen aktivált helyzetben töltés közben és a gép orra soha ne felénk vagy mások felé nézzen.

6. Gép használata:



Fokozottan figyeljünk oda a használati utasítás első pontjában leírtakra (1. Speciális figyelmeztetések). Ha meggyőződünk róla, hogy a gép munkakörülményei optimalizálva vannak, nyomjuk a csúrt a munkadarabnak és aktiváljuk a ravaszt.



Veszély! Tűzés közben – keményfa tűzésekor és hosszú rögzítőelem használata közben különösen – a gép visszarúghat. Kontakt lövés funkció használata esetén (1.6 pont), ha véletlenül hozzérintjük a gép orrát a munkadarabhoz, nem kívánt helyre löhetünk rögzítőelemet. Mindig figyeljünk rá, hogy a gép csőre távol legyen a munkadarabtól és csak a következő kívánt rögzítési helyhez érintsük. Győződjünk meg róla, hogy a rögzítőelem a specifikációk szerint rögzül a munkadarabban. Ha a rögzítőelem feje (vállja) kiáll az anyagból, állítsuk a nyomást 0,5-0,5 bar-ral magasabbra, amíg a megfelelő mélységre kerül a rögzítőelem (ne érnék el a maximum nyomásértéket). Ha a rögzítőelem túl mélyre kerül, állítsuk vissza a nyomást 0,5-0,5 bar-ral, míg a rögzítőelem a megfelelő mélységre kerül (ne érnék el a minimális megadott értéket). Minden esetben próbáljuk a legkisebb nyomásértéket használni a specifikációban szereplő értékhatarok között. Ez a következő előnyökkel jár:

1. Energia megtakarítás.
2. A zajszintet lecsökkentjük.
3. A gép élettartamát növeljük.

Ne húzzuk meg az elsütő-billentyűt, ha a tár üres. Míhamarabb csatlakoztassuk le a tűzőgépet az energiaforrásról, ha elromlott vagy nem működik megfelelően és vigyük egy szakképesített szervizbe. Csatlakoztassuk le a gépet a tömlőről és ürítsük ki a tárat munka végeztével és a munkavégzés hosszabb szünetiben.

Védjük a gép és a tömlő csatlakozóit a szennyeződésektől. Ha fűrészpör, homok, forgács kerül a gépbe az a tömitések és a kapcsoló hibáihoz vezethet és tönkretelheti a gépet.

7. Egyszerűbb problémák megoldásai:

Probléma	Valószínűsíthető ok	Megoldás
A munka kezdetekor a tűzőgép nem lövi ki a rögzítőelemet.	-A levegő nyomása nem elég. -A belső alkatrészek összeálltak a szírral, a hosszú tárolási időszak alatt.	Növeljük a nyomásértéket (ne haladjuk meg a maximális értéket). Pár próbálkozás után ellenőrizzük a nyomásértéket és állítsuk újra, ha szükséges.
Munka közben a gép nem lövi tovább.	-A levegő nyomása leesett. -A beütönyelv elhasználódott.	Növeljük a nyomásértéket (ne haladjuk meg a maximális értéket). A beütönyelvet cserélni kell.
Szívárog a levegő a gépből.	-A gép tetején lévő csavarok meglazultak. -A dugattyúgyűrű vagy a tömitőgyűrű elkopott.	Húzzuk meg a csavarokat. Cseréljük ki a tömitést. Küldjük szakszervizbe.
A gép „kihagy” (nem minden lövésnél lövi ki a rögzítőelemet).	-A rögzítőelem nincs megfelelően előrenyomva a tárban. -A dugattyú és a beütönyelv nem húzódik vissza teljesen az induló pozícióig.	Használjunk eredeti rögzítőelemet. Győződjünk meg róla, hogy a rögzítőelem-toló alkatrész megakadás nélkül csúszik-e a tárban

	-A kapcsolási folyamat nem zajlott le tökéletesen. -Kenőanyag hiánya. -Kevés a nyomás.	Tisztítsuk meg a tárat. Cseréljük ki a hibás tár-rugót vagy toló alkatrészt. A beütönyelv kissé elhajolhatott (csere). Növeljük a nyomásértéket (ne lépjük túl a max. értéket). Próbáljuk meg a kapcsolási folyamatot előlről. Öntsünk PREBENA speciális kenőolajat a gépbe a levegő-csatlakozásnál.
A tár kinyílik, amikor meghúzzuk a ravaszt.	-A rögzítőelem nem tudja átútni a kívánt anyagot. -A nem megfelelő rögzítőelem használata. -A tár-biztosító gomb elhasználódott. -A tár biztosító rugója elhasználódott. -Interferencia a tűzőgép elején található géplemez és a rögzítőelem kilövő nyílása között. -Eltört beütönyelv. -A beütönyelv egyszerre kettő rögzítőelemet talál el.	Használjunk eredeti rögzítőelemet. Ha szükséges, cseréljük beütönyelvet vagy tár-biztosító szerkezetet. Ellenőrizzük a kilövő nyílást és az első géplemezt. Küldjük a gépet szakszervizbe.
A ravasz meghúzásakor nem tudunk rögzítőelemet kilőni.	A dugattyú és a beütönyelv csatlakozása tönkrement. A beütönyelv vége látható marad a csőr-résznél, miközben a dugattyú érezhetően visszamegy a kezdő pozícióba.	Küldjük a gépet szakszervizbe.

PREBENA®

TŰZŐGÉPEK, KOMPRESSZOROK, TŰZŐKAPCSOK, -SZEGEK
Importőr:

RACIO
SZERSZÁM

Ráció Szerszám Kft. 9700 Szombathely, Farkas K. u. 16.
Tel.:06-94/319-630, 06-94/510-841, Fax:06-94/510-842

Gyártó:

PREBENA®

Wilfried Bornemann, Seestrasse 20, 63679 Schotten, Germany

PREBENA®

HASZNÁLATI ÉS KEZELÉSI UTASÍTÁS LEVEGŐS SZEGEZO-, KAPCSOZÓGÉPEKHEZ



Jelen utasítás a gépek munkaterületen való használatáról – annak veszélyeiről – és karbantartásáról ad bővebb tájékoztatást. Kérjük, használat előtt olvassa el figyelmesen a gépek biztonságos üzemeltetése és a lehető leghosszabb élettartamának elérése érdekében. A mellékelt alkatrész lista a Használati Utasítás része.

1. SPECIÁLIS figyelmeztetések

1.0 Mielőtt elkezdénénk használni a gépet



Olvassa el a használati utasításokat, különös figyelmet fordítva a technikai leírásra és a balesetek megelőzéséhez szükséges teendőkre.



Ha más információ nem áll rendelkezésére, a gépet csak fa anyagok fázog rögztítésére, illetve fával azonos vagy gyengébb erősségű anyagok egymáshoz rögztítésére használja.

1.1 Szabványok

A tűzőgépeknek eleget kell tennie az ES 792-13 „Kézi működtetésű tűzőgépek, feltételek, biztonsági specifikációk és tesztelés” elnevezésű szabványnak.

Ez a következő kikötésekkel jár:

A tűzőgépek csak a hozzájuk kifejlesztett, kezelési utasításban feltüntetett tűző-rögzítőelemmel használhatóak (lásd. technikai specifikációk). A kezelési utasításban feltüntetett tűzőgép és a hozzá használható rögzítőelem együtt a biztonsági előírásnak megfelelően kell, hogy működjön.



A gyors oldású levegős csatlakozókat a következőképpen kell felszerelni: a levegős szerszámot a kompresszált levegőhálózattal úgy kösse össze, hogy a gépeket nem hagyhatja el a levegő a csatlakozás megszüntetése után. A csatlakozó ellendarabjának a levegős gépen kell elhelyezkednie. Oxigén és egyéb éghető gázok nem használhatóak a pneumatikus szerszámok meghajtására.



Tűzőgépek csak olyan levegő-hálózatra csatlakoztathatóak, ahol a nyomás maximum 10%-kal haladja meg a gép használható szükséges előírt nyomás felső határát. Ha a nyomás magasabb, akkor a levegőhálózatra nyomáshatárólót kell építeni, olyan szeleppel, ami a levegőtöbbletet kiengedi.

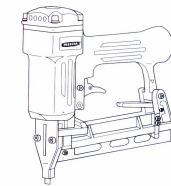


A gép meghibásodása esetén csak a gyártó vagy forgalmazó által ajánlott alkatrészek, tartozékok használhatóak a gép javításához.

Karbantartási munkák csak szakszerviz vagy karbantartó szakember által végezhetőek, összhangban a kezelési utasítás specifikációival.

Jegyzet: Karbantartó szakembert értsd:

A karbantartási, veszély-megelőzési feladatokról, irányelvekkel, központi direktívákkal kapcsolatban (CEN, CENELEC) megfelelő tudással és tapasztalattal rendelkező személy, felhatalmazással annak eldöntésére, hogy az eszköz biztonsággal használható. Olyan szerkezet, aminek a célja, hogy az eszköz egy alapra (pl.



munkaszaltra) fixálható legyen – olyan módon, hogy biztonsággal, meghibásodás, elakadás nélkül, folyamatosan működjön –, csak a gyártó által tervezhető

Az eszköz szokatlan helyen történő használata további előírások teljesítését vonhatja maga után (pl. robbanásveszélyes munkaterületek).

1.2 Munkabiztonsági irányelvek



Veszély! A tűzőgép löfegyverhez hasonló módon működik, ezért soha ne tartuk működésre kész állapotban magunk, más személyek vagy állatok felé.



Veszély! A tűzőgép elsütés után visszarúghat, ezzel megebesítve azt, aki működteti. Munka közben tartuk olyan irányban (helyezkedjünk el olyan módon), hogy fejünk vagy testünk bármely része ne sérülhessen visszarúgás esetén.



Veszély! Kezeink és testünk egyéb részeinek sérülését elkerülhetjük, ha munka közben a gép csőrétől távolabb tartjuk.



Veszély! Tűzőgéppel a levegőbe löni veszélyes és a készülék túlterhelését okozhatja. Soha ne löjünk a rögzítőelemet a levegőbe!

Veszély! A rögzítőelem félrecsúszhat és megsértheti a működtető személyt. Soha ne tűzzünk rá egy már belőtt rögzítőelemre, belőtt szeg fejére egy következő rögzítőelemet. Ez meghibásodást és sérülést okozhat.



Veszély! A tűzőgép szállítás közben önmagától is elsülhet. Szállítás közben – és kiváltképp létrán való munka közben, helyváltoztatáskor és szokatlan testhelyzetben történő munkavégzéskor – mindig oldjuk a kapcsolatot a tűzőgép és a nagynyomású levegőrendszer között.



Veszély! A tűzőgép helyváltoztatáskor véletlenül elsülhet! Soha ne tartuk az ujjunkat a ravaszon helyváltoztatás közben!

Veszély! A tűzőelemek hegye átütheti a túl vékony munkadarabokat és elrepülhetnek - ha a munkadarab szélén vagy sarokhoz közel dolgozunk a géppel -, veszélyeztetve ezzel a személyi biztonságot. Munka közben fordítsunk különös figyelmet a munkakörnyezet biztonságára.



Veszély! A rögzítőelemek átrepülhetnek a munkaterület más részére, a munkadarabok eltörhetnek tűzés közben. A munka hangereje túllépheti az adott környezetben engedélyezett zajszintet. Mindig használjunk - a munka-környezetünkben lévő személyek is - védőszemüveget és fülvédőt vagy fül dugót.

1.3 Rezgések



A tűzőgép vibráció mértékei az ISO 8662/11 „Kézi motorhajtású gépek; tűzőgépek markolatának mechanikai vibrációja” szabvánnyal együttműködve teljesültek. Az értékek a gép saját vibrációját jelzik, nem a működtetés során a kézre vagy a karra gyakorolt hatást fejezik ki. A karra és kézre gyakorolt hatás függ:

- milyen erősen fogjuk, vagy milyen mértékben szorítjuk a munkadarabnak;
- milyen szögben tartjuk a munkadarabhoz szorítva;
- a nyomás beállításoktól;
- a munkaterülettől és a munkadarab megtámasztásától