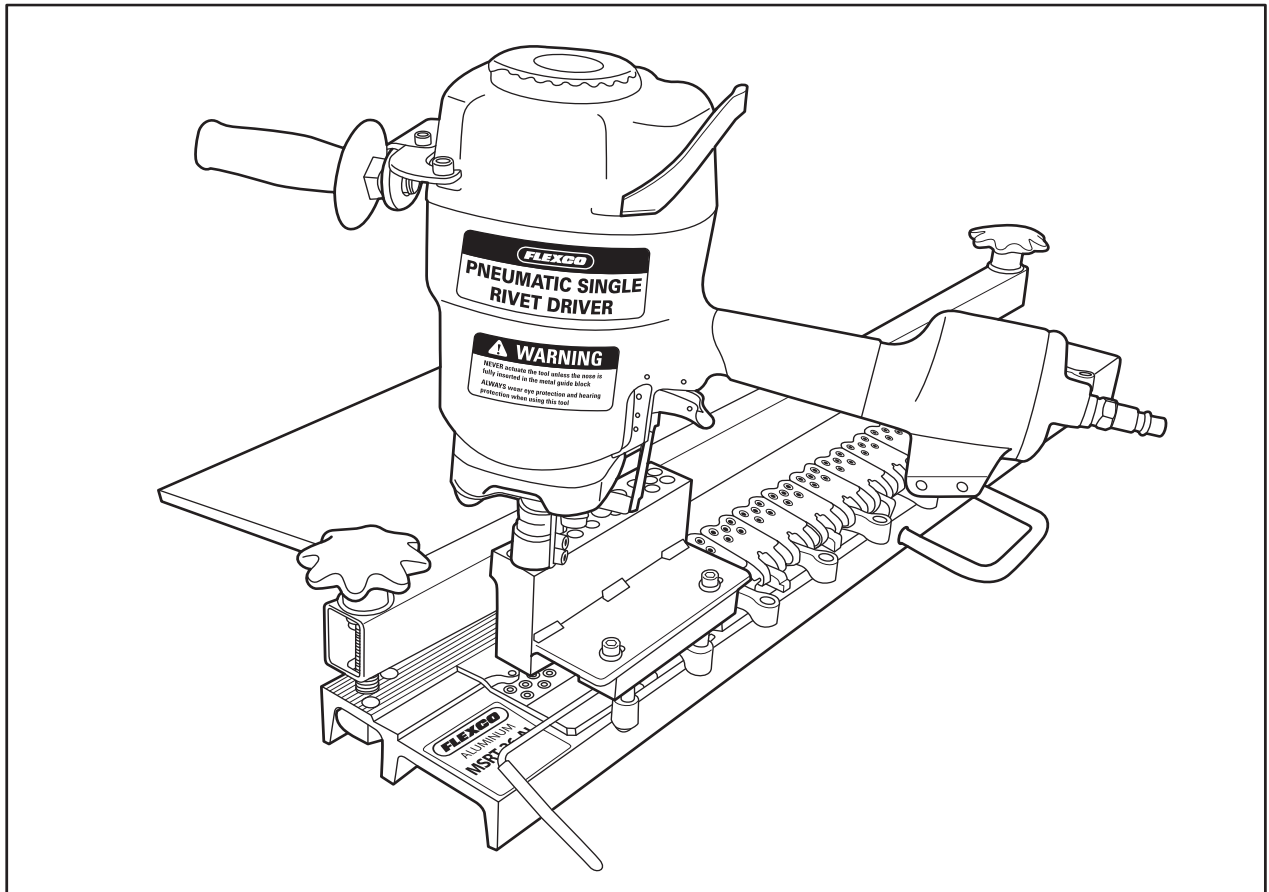


# 气动单铆钉枪

订购编号: pneudrive1



安全、操作和维护手册



## 警告

如果未能正确使用本工具，可能会造成严重的人身伤害！本手册包含重要的产品功能与安全信息。在操作本工具之前，务必认真阅读并理解本手册内容。应确保本工具的其他用户和所有者可以随时翻阅本手册。请将此手册存放于安全的地方。

# 目录

主要部件 .....	第 3 页
系统部件 .....	第 4-5 页
简介 .....	第 6 页
工具规格 .....	第 6 页
一般安全守则 .....	第 7-10 页
操作说明 .....	第 11-12 页
设置程序 .....	第 13 页
带扣安装 .....	第 14-16 页
维护说明 .....	第 17 页
故障诊断指南 .....	第 18 页
展开部件图 .....	第 19 页

### 担保

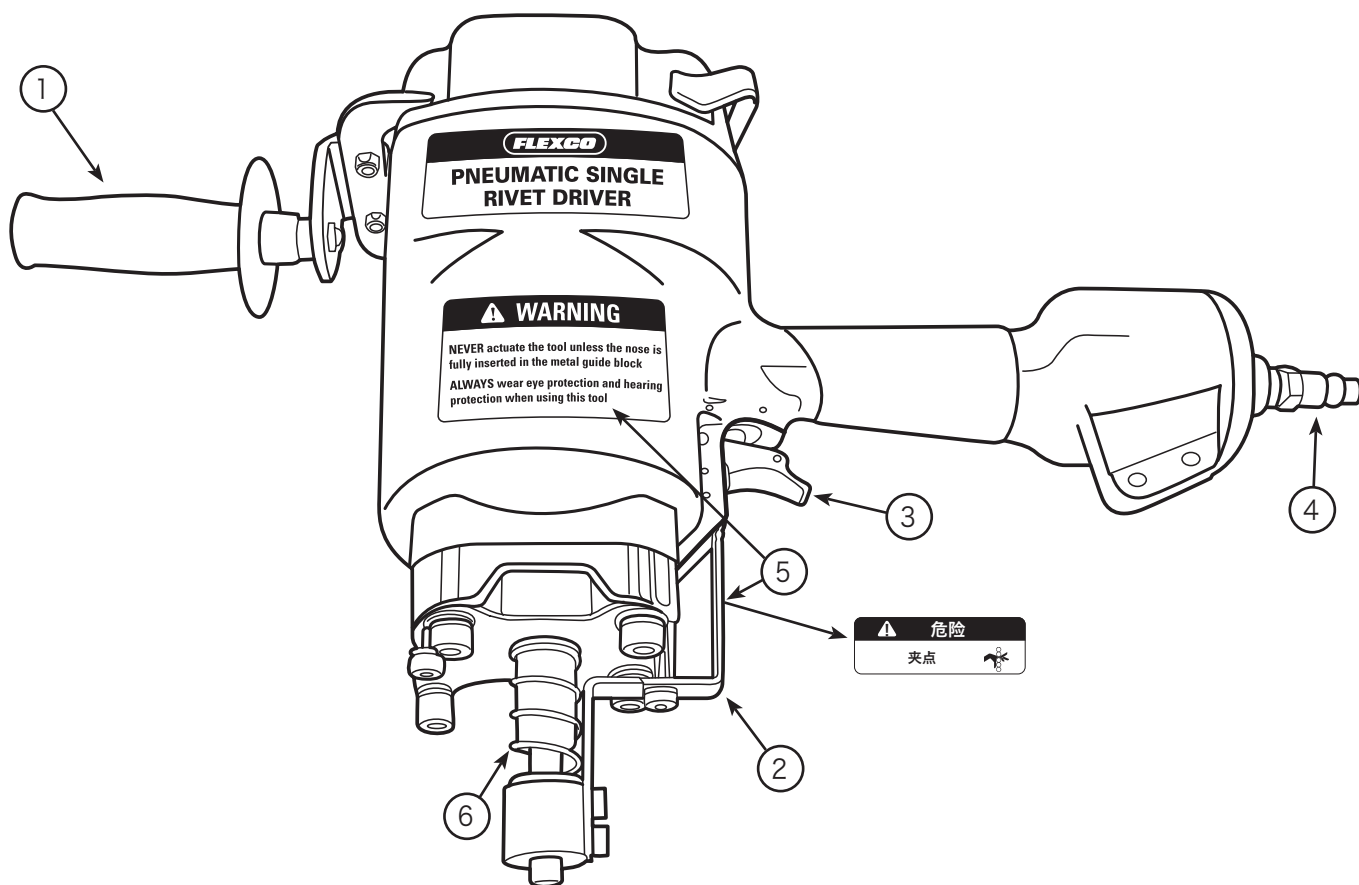
自购买之日起 1 年内，Flexco 向最初购买者担保此产品没有材料和工艺方面的缺陷，并同意由 Flexco 选择维修或更换任何出现问题的产品。此担保不可转让。它只包括材料或工艺缺陷造成的损坏，不包括正常磨损、疏忽、滥用、事故或由并非我们的地区维修中心或授权担保服务中心尝试或进行维修导致的状况或故障。铆钉枪刮刀、传动杆、缓冲器和 O 型环属于正常磨损的部件。

要获得担保服务，请将您购买的产品和购买证明一起交还给 Flexco 或 Flexco 授权经销商。

# 气动单铆钉枪

## 主要部件

1. 把手
2. 保险装置
3. 触发器
4. 外螺纹插头 3/8" NPT
5. 警告标签 (U8294)
6. 复位弹簧

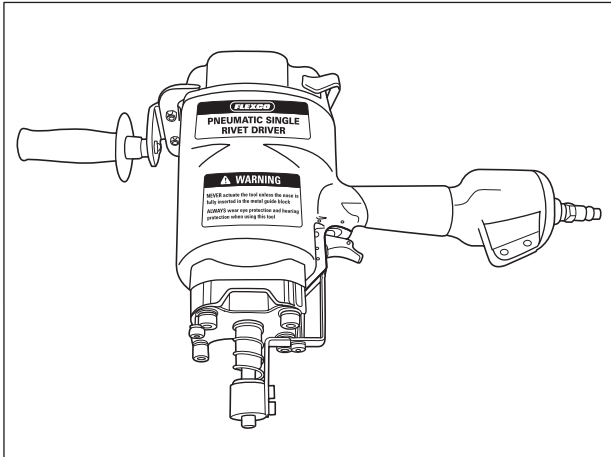


**FLEXCO**

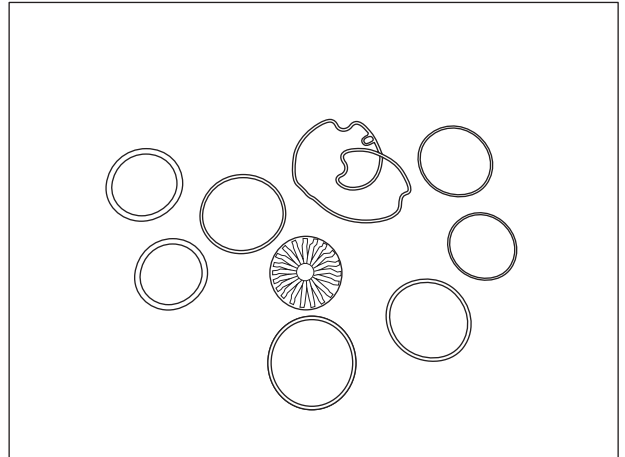
# 气动单铆钉枪

## 系统部件

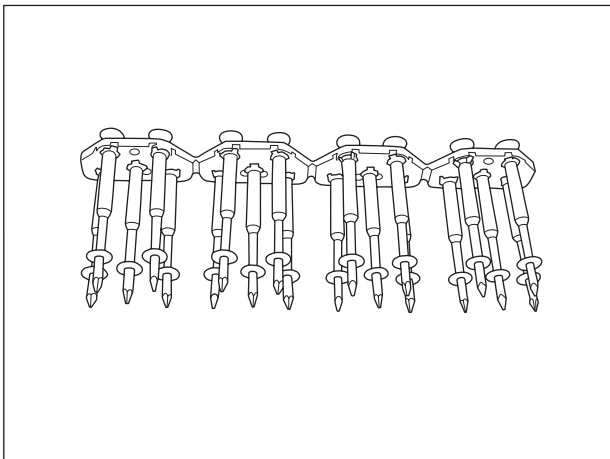
### Pneudrive 1



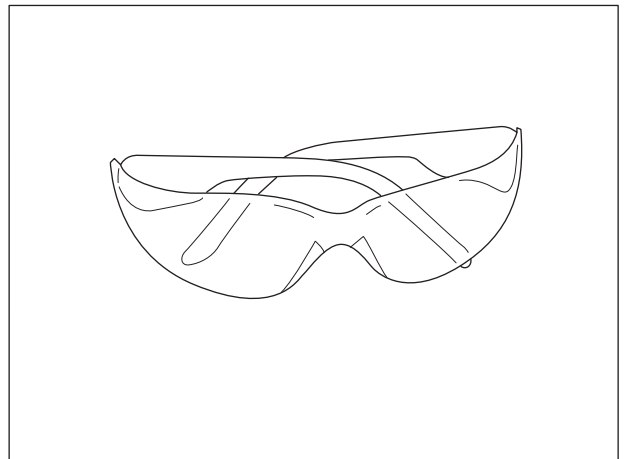
气动单铆钉枪



O 型环



带垫圈的铆钉



护目镜

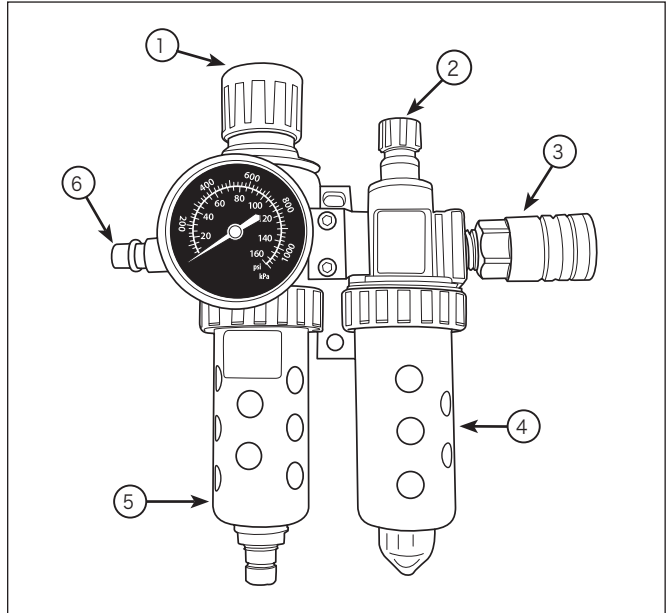
# 气动单铆钉枪

## 系统部件

### Pneudrive 1 (标准设备)

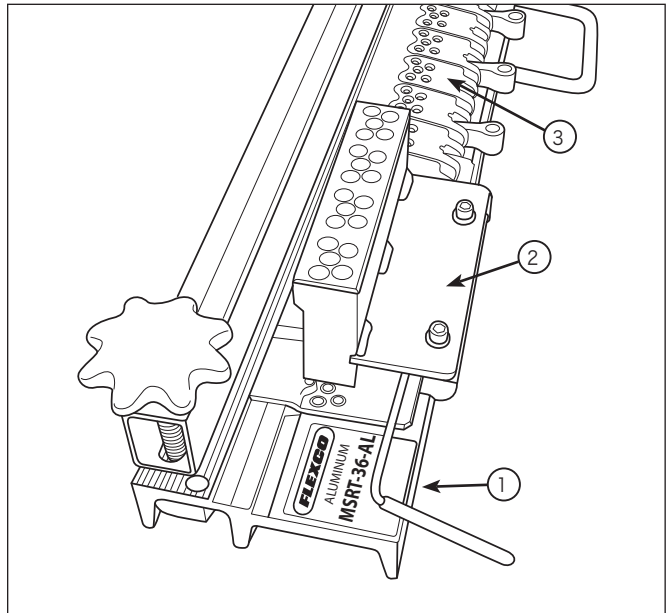
#### 调节器组件

1. 气压旋钮
2. 流量旋钮
3. Parker 编号 24-5 BP 接头  
3/8": Push-lok 软管
4. 注油器
5. 过滤器
6. Parker 编号 H2E 3/8" 外  
螺纹喷嘴



#### 紧固系统

1. 安装工具
2. 钢制导块
3. 机械带扣



# 气动单铆钉枪

---

## 简介

### 铆钉枪的作用

气动单铆钉枪旨在配合 Flexco® SR™ 铆钉穿销紧固器以及 Flexco® BR™ 铆钉板式紧固器使用。此工具还需要使用钢制导块，5 铆钉模式 SR：项目代码 42000 (35RD-GB5-4) 或 8 铆钉模式 SR：项目代码 41998 (35RD-GB8-4)。此外，需要使用带垫圈的 Rapid Loader™ 铆钉。

### 精度确立

FLEXCO 工具是为实现精确的大体积铆钉驱动而设计的精度确立工具。如果正确仔细地使用，这些工具将提供高效可靠的服务。与任何出色的电动工具一样，为获得最佳性能，必须遵守制造商的说明。操作工具前请认真学习本手册，并理解安全警告和注意事项。应仔细阅读安装、操作和维护方面的说明，并保留手册作为参考。

## 工具规格

### 公制螺钉和螺母

### 工具空气接头

工具使用一个 3/8" N.P.T.外螺纹插头。气流直径应为 .275" (7 mm) 或更大。从气源断开时，接头必须能够排放工具气压。

### 工作压力

#### 45 至 95 p.s.i./3-6.5 巴

选择此范围中的工作压力以获得最佳紧固性能。

**不要超过推荐的工作压力。**

### 空气消耗

工具至少需要每分钟 6.9 立方英尺（每分钟 194 升）的流动空气才能以每分钟 50 根钉子的速度工作，压力为 80 p.s.i. (5.6 kg/cm<sup>2</sup>)。

### 重量

包装总重 - 27 lbs/12.25 kg

仅工具 - 12.75 lbs/5.55 kg

# 气动单铆钉枪

## 一般安全守则

—保存这些说明—

### 警告词

“危险”表示一种紧迫的危险状况，如果未能避开，将会导致严重乃至致命的人身伤害。此警告词仅能用于最极端的情况。

“警告”表示一种潜在的危险状况，如果未能避开，可能会导致严重乃至致命的人身伤害。

“注意”表示一种潜在的危险状况，如果未能避开，可能会导致轻度或中度人身伤害。该警告词也可以用于警告不安全操作。

### 国际安全标志



此国际安全标志用于确定、唤起人们对特定安全事项的注意。

### 安全信息

为避免严重的人身伤害或财产损失，请仔细阅读并理解下列安全注意事项。

## 1. 工作区安全

### ▲ 危险

操作工具期间不允许工作区中有旁观者、访客或儿童。

### ▲ 注意

请保持工作区干净明亮。杂乱昏暗容易引发事故。

### ▲ 警告

不要让儿童和其他未经过培训的人员触碰工具。对于不具备相应技能的人员来说，这些工具很危险。

## 2. 个人防护装备

### ▲ 警告

**防护眼罩**符合 ANSI 规范，提供对从正面和侧面飞溅而来的颗粒的防护，连接到气源、加载、操作或维修此工具时，工作区中的操作员和其他人应始终佩戴该防护眼罩。需要佩戴防护眼罩阻挡飞溅的带扣和碎屑，否则可能导致严重的眼伤。

雇主和/或用户必须确保佩戴正确的防护眼罩。防护眼罩装备必须符合美国国家标准协会，ANSI Z87.1 的要求，并提供正面和侧面保护。**注意：**非侧面屏蔽眼镜和面罩无法提供充分的保护。

### ▲ 注意

**听力保护设备**在某些环境是必备装置。例如，工作区内可能存在导致听力受损的噪音水平。雇主和用户必须确保提供任何所需的听力保护设备，工作区中的操作员和其他人员必须使用这些设备。

**FLEXCO**

## 一般安全守则

### ▲ 注意

**头部保护装备** - 某些环境下需要使用头部保护装备。需要时，雇主和用户必须确保头部保护装备符合颁布的 ANSI Z89.1 要求。

### ▲ 注意

**脚部保护装备** - 应始终穿安全鞋。必须保护操作员免受掉落的工具、踩到钉子和铆钉以及滑倒的伤害。

## 3. 人身安全

### ▲ 警告

使用电动工具时请保持警惕并注意手上的工作和操作常识。请不要在疲劳或在毒品、酒精、药物的影响下使用工具。使用电动工具时，一时的疏忽可能导致严重的人身伤害。

### ▲ 警告

不要过于前俯或后仰。保持合适的站姿与平衡，这样在发生意外事件时才能更好地控制工具。

### ▲ 警告

千万不要更改或移除安全设备。

### ▲ 警告

连接到气源时不要拉触发器或压下安全臂，因此工具可能启动并造成伤害。

### ▲ 警告

请勿在易爆环境中使用。

### ▲ 警告

以下情况下应始终断开气源：1.) 进行调整前；2.) 维修工具时；3.) 清除阻塞时；4.) 工具闲置时；5.) 移动到其他工作区时，因为工具可能意外启动并造成伤害。

### ▲ 警告

1.) 严禁将手或身体的任何部位放在工具的出口区域；2.) 严禁将工具指向任何人；3.) 不要拉触发器或压下启动装置，因为工具可能意外启动并造成伤害。

### ▲ 警告

以下情况下应始终小心处理工具：1.) 严禁嬉戏；2.) 严禁拉触发器，除非突出部分接触导块；3.) 操作工具时让他人工具保持安全距离，因为工具可能意外启动并造成伤害。

## 4. 气动安全

### ▲ 危险

**气源**：只能使用清洁的调节压力空气作为本工具的动力源。严禁使用氧气、易燃气体或瓶装气体，因为这些气体作为此工具的动力源可能会爆炸。

### ▲ 危险

**接头**：在工具上安装一个外螺纹接头，从气源断开时它将自由流动并从工具中释放气压。



## 一般安全守则

### ⚠ 危险

**软管：**空气软管的工作压力额定值至少应为 150 p.s.i. (10.6 kg/cm<sup>2</sup>) 或此空气系统中可产生的最大压力的 150%。供气软管应包含一个提供从工具上的外螺纹插头“快速断开”接头。

### ⚠ 危险

**调节器：**需要是一个工作压力为 0 - 125 p.s.i. (0 - 8.79 kg/cm<sup>2</sup>) 的压力调节器以控制此工具安全操作的工作压力。不要将此工具连接到可能超过 200 p.s.i. (14 kg/cm<sup>2</sup>) 的气压，因为工具可能破碎或爆裂并造成伤害。

### ⚠ 注意

不要将工具存放在寒冷天气环境中，以防工具的工作阀或机制结霜或结冰，导致工具故障。

**注意：**某些商用空气管路干燥液体会对 O 型环和密封件产生损害 - 在检查兼容性之前，不要使用这些低温空气干燥器。

### ⚠ 警告

只能将 Flexco 气动工具用于其设计目的。

## 5. 操作安全

### ⚠ 警告

每个班次开始时，请检查铆钉枪安全控件的操作是否正常。

#### 工具操作检查：

**注意：**执行工具操作检查前，请从工具上卸下全部带扣。

#### 按顺序启动装置操作：

- 将工具突出部分按到导块中，不要触摸触发器。工具绝对不能处于运转状态。
- 让工具离开导块，然后拉动触发器。工具绝对不能处于运转状态。释放触发器。触发器必须返回到框架上的触发器挡板。
- 拉动触发器，然后将工具突出部分按入导块。具绝对不能处于运转状态。
- 手指离开触发器，将工具突出部分按入导块。拉动触发器。工具绝对不能处于运转状态。

### ⚠ 警告

不要使用可能超过 200 p.s.i.g. 的气源，因为工具可能爆裂并造成伤害。

### ⚠ 警告

不要在其他铆钉上打铆钉。

### ⚠ 警告

始终使用带钢制导块的工具。

### ⚠ 警告

严禁以导致带扣指向工作区中的用户和他人的方式使用此工具。

## 一般安全守则

### ⚠警告

不要将此工具当做锤子使用。

### ⚠注意

始终拿工具的把手位置。严禁拿工具的空气软管。

### ⚠注意

未经 FLEXCO 批准，严禁改装或修改此工具的原始设计或功能。

### ⚠注意

始终注意，误用和不当处理此工具会导致您自己和他人受伤。

### ⚠危险

严禁夹紧或捆住触发器或接触启动位置的启动装置。

### ⚠警告

连接空气软管后，严禁无人照看工具。

### ⚠危险

严禁操作铆钉枪，除非已连接至钢制导块内侧。

## 6. 维护安全

### ⚠警告

经常检查安全启动装置机制的操作是否正常。如果启动装置没有正确工作，请勿使用该工具，否则会导致带扣意外驱动。

### ⚠注意

如果没有包含清晰的警告标签，请勿操作此工具。

### ⚠危险

维修工具时或进行调整前，请始终断开气源。

### ⚠注意

**更换备件：**建议使用 FLEXCO 更换备件。请勿使用修改的备件或者与原始设备性能不一致的备件。

# 气动单铆钉枪

---

## 操作说明

### 设置信息

#### 工作压力:

**45 至 95 p.s.i./3-6.5 巴**

选择此范围中的工作压力以获得最佳紧固性能。**不要超过推荐的工作压力。**

#### 气源压力和体积:

空气体积和气压一样重要。如果接头和软管尺寸不足，或受到系统中的灰尘和水的影响，提供给工具的空气体积可能不足。受限制的气流会妨碍工具接收充分的空气体积，即便压力读数很高。这将造成工作缓慢、错送或驱动力下降。评估出现这些症状的工具前，请跟踪从工具到气源的供气，查看是否存在限制性连接器、旋转接头、含水的低点以及任何妨碍全部体积的空气流向工具的问题。

#### 空气消耗:

工具需要每分钟 6.9 立方英尺（每分钟 194 升）的流动空气才能以每分钟 50 根钉子的速度工作，压力为 80 p.s.i. (5.6 kg/cm<sup>2</sup>)。

#### 过滤器:

气源中的灰尘和水是气动工具的主要磨损原因。过滤器可帮助工具获得最佳性能并最大程度降低磨损。过滤器必须具备针对特定安装的充分流动容量。必须保持过滤器清洁，以便向工具有效提供清洁的压缩空气。请查阅制造商的说明，了解过滤器的正确维护方法。变脏和阻塞的过滤器会造成压力下降，从而导致工具性能降低。

#### 润滑:

需要经常润滑以保持最佳性能，但不要过度润滑。使用空气工具润滑油 Mobil Velocite #10 或功能相当的产品。请勿使用去垢油或添加剂，因为这些润滑油会加速工具中密封件和缓冲器的磨损，导致工具性能不佳和提高工具维护频率。一次只需要使用几滴油即可。过多的油将收集在工具内部，在排气循环中非常明显。

#### 寒冷天气下的操作:

在接近或低于冰点的寒冷天气中进行操作时，空气管路中的湿气可能冻结并阻止工具工作。我们建议使用冬季配方空气工具润滑油或永久防冻剂（乙二醇）作为寒冷天气下的润滑油。**注意：不要将工具存放在寒冷天气环境中，以防工具的工作阀或机制结霜或结冰，导致工具故障。注意：某些商用空气管路干燥液体会对 O 型环和密封件产生损害 - 在检查兼容性之前，不要使用这些低温空气干燥器。**

#### 定向排气偏导装置:

可用手将可调排气偏导装置旋转 to 任何所需的位置，无需使用任何工具。

#### 软管:

空气软管的工作压力额定值至少应为 150 p.s.i. (10.6 kg/cm<sup>2</sup>) 或此空气系统中可产生的最大压力的 150%。供气软管应包含一个提供从工具上的外螺纹插头“快速断开”接头。

#### 气源:

只能使用清洁的调节压力空气作为本工具的动力源。**严禁使用氧气、易燃气体或瓶装气体，因为这些气体作为此工具的动力源可能会爆炸。**



## 操作说明

### 气动完整性:

请勿使用漏气或工作不正常的工具。如果工具仍存在功能问题，请通知距离最近的 FLEXCO 员工。

### 操作控件

#### 按顺序启动装置操作:

按顺序启动装置由于打铆钉所需的“顺序性”得名。要打铆钉，操作员必须首先将“启动装置”完全压入钢制导块，然后拉触发器。要打第二个铆钉，操作员必须从导块提起工具，释放触发器，然后重复上述过程。按顺序启动装置提供了积极的安全优势，因为如果在工具碰到任何表面或任何人的同时操作员握住拉动触发器的工具，就不会意外打铆钉。

#### 工具操作检查:

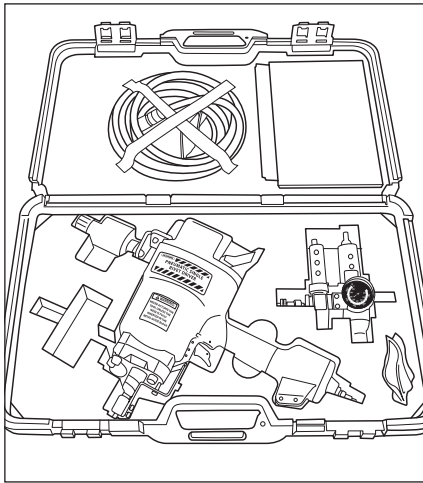
**注意：执行工具操作检查前，请从工具上卸下全部带扣。**

#### 按顺序启动装置检查表:

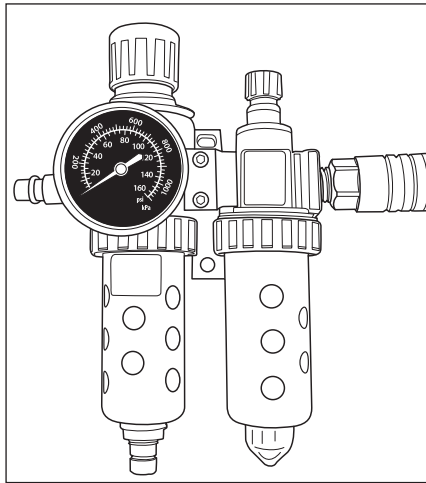
- A. 将工具突出部分按到导块中，不要触摸触发器。**工具绝对不能处于运转状态。**
- B. 让工具离开导块，然后拉动触发器。**工具绝对不能处于运转状态。**释放触发器。触发器必须返回到框架上的触发器挡板。
- C. 拉动触发器，然后将工具突出部分按入导块。**工具绝对不能处于运转状态。**
- D. 手指离开触发器，将工具突出部分按入导块。拉动触发器。**工具必须处于运转状态。**

# 气动单铆钉枪

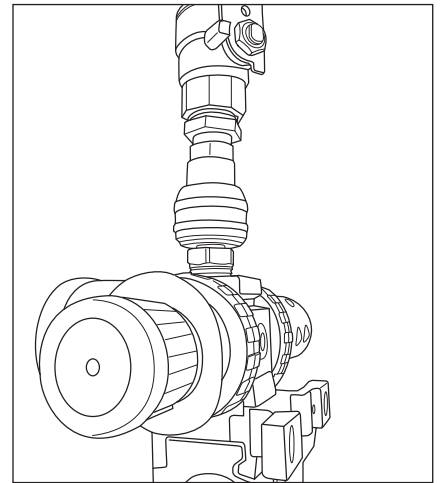
## 设置程序



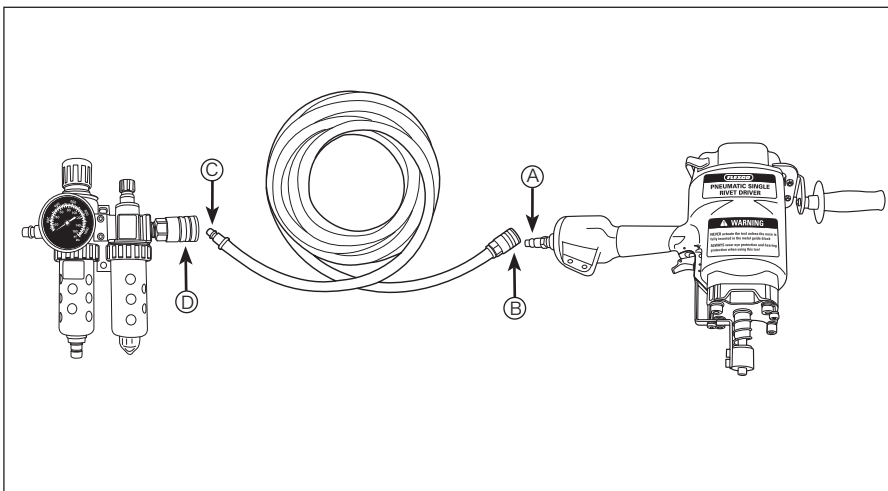
1. 气动工具组



2. 垂直安装空气控制组件。空气控制组件工具在工作操作期间必须保持水平。将 Parker F442 或功能相当的产品加入注油器。

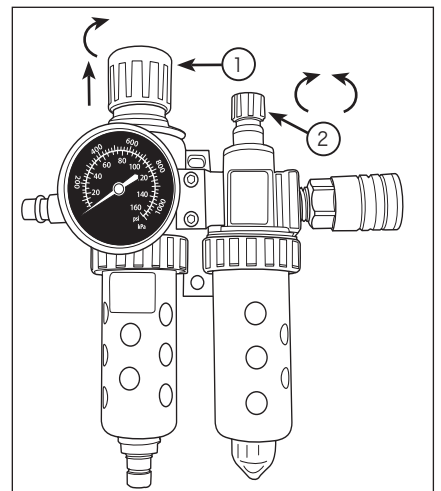


3. 将您的空气压缩机连接到调节器工具上的 Parker 编号 H2E3/8" 外螺纹喷嘴。使用直接来自空气压缩器的压缩空气。警告：请勿使用任何含氧的瓶装空气操作此工具。否则会发生爆炸。



4. 继续连接您的气动接头，如图所示。

- 将 A 连接到 B
- 将 C 连接到 D



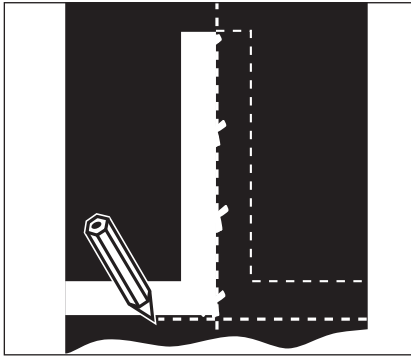
5. 向上调整气压旋钮“1”并顺时针旋转。设置所需压力后，将旋钮向下压到锁定位置。要获得最佳效果，请在 85-90 PSI (约 6 巴) 气压下操作铆钉枪。请勿超过 120 PSI (8 巴)。

顺时针调整油流量旋钮“2”直到紧固，然后逆时针旋转旋钮 1 圈以实现正确调整。

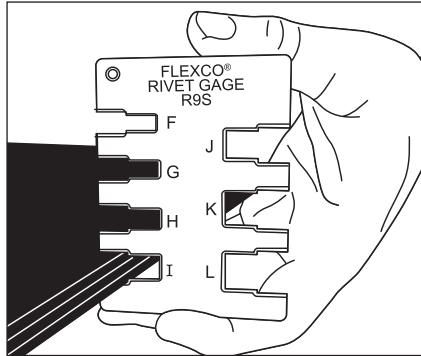


## 带扣安装

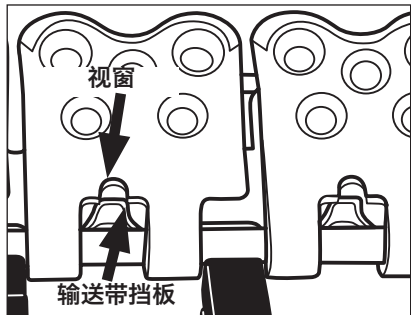
注意：以下是 SR™ 安装说明。有关 BR™ 安装的具体步骤，请遵循附随 BR 带扣条带提供的说明。



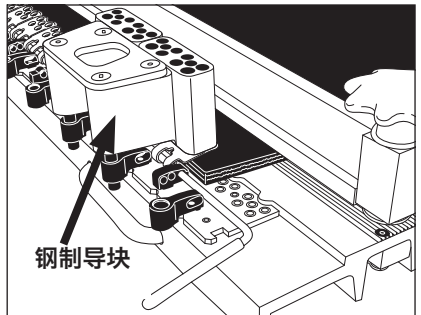
1. 使用中心线方法让输送带成直角。使用 Flexco 900 切割机或电动输送带切割机在原接头后面至少切割输送带 4" (100 mm)。我们还建议用 FSK2 去皮机为输送带去皮。



2. 使用量规或卷尺从切割边缘测量输送带厚度。去皮后测量输送带厚度。使用右侧的铆钉选择指南根据您的输送带厚度选择正确尺寸的 SR/BR 铆钉（带垫圈）。



3. 将输送带末端插入带扣条带；将输送带在条带里居中。通过视窗观察；输送带末端应紧靠输送带挡板。拧紧夹杆以固定输送带。设置所有带扣顶板，一次接触带扣前圆齿边缘部分的一个带扣。重复以确保带扣紧靠输送带顶部。



4. 使用为此工具设计的钢制导块。  
SR 5 铆钉模式：42000 (35RD-GB5-4)  
SR 8 铆钉模式：41998 (35RD-GB8-4)

### 铆钉选择表

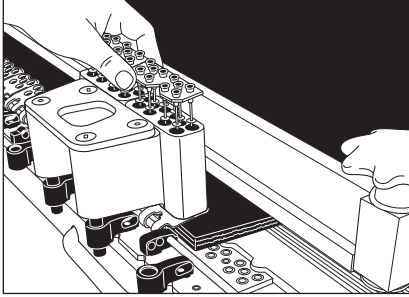
带扣尺寸	输送带厚度范围		铆钉尺寸
	in.	毫米	
<b>SR™ 铆钉穿销</b>			
R5	7/32-5/16	6-8	SRA
	9/32-3/8	7-10	SRB
	11/32-7/16	9-11	SRC
	13/32-7/16	10.5-11	SRC/D
R5-1/2 & R6LP	5/16-11/32	8-9	SRB
	5/16-13/32	8-10.5	SRC
	3/8-15/32	10-12	SRC/D
	7/16-17/32	11-13.5	SRD
	1/2-19/32	13-15	SRE
	9/16-21/32	14-16.5	SRF*
R6	5/8-23/32	16-18	SRG*
	13/32-7/16	9-11	SRC/D
	13/32-1/2	10.5-13	SRD
	15/32-9/16	12-14	SRE
	17/32-5/8	13.5-16	SRF
R8	19/32-11/16	15-17	SRG
	13/32-7/16	10.5-11	SRC/D
	13/32-1/2	10.5-13	SRD
	15/32-9/16	12-14	SRE
R9	17/32-5/8	13.5-16	SRF
	19/32-11/16	15-17	SRG
	19/32-11/16	16-17	SRG
	21/32-3/4	16.5-19	SRH
	23/32-13/16	18-21	SRI
BR™ 铆钉板式	25/32-7/8	20-22	SRJ**
	27/32-15/16	21-24	SRK**
	7/32-5/16	6-8	SRA
	9/32-3/8	7-9.5	SRB
	11/32-7/16	9-11	SRC
BR10	13/32-1/2	10-13	SRC/D
	15/32-9/16	12-14	SRD
	17/32-5/8	13.5-16	SRE
	19/32-11/16	15-17	SRF

\* 仅适用于 RAR6LP。

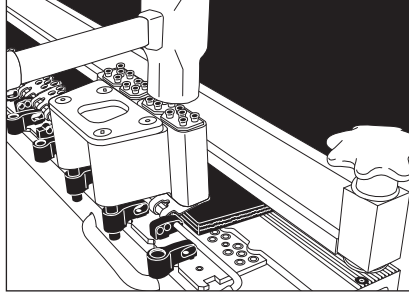
\*\* 适用于直径为 3/4" 的穿销。

# 气动单铆钉枪

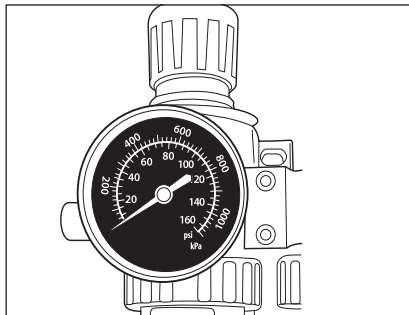
## 带扣安装



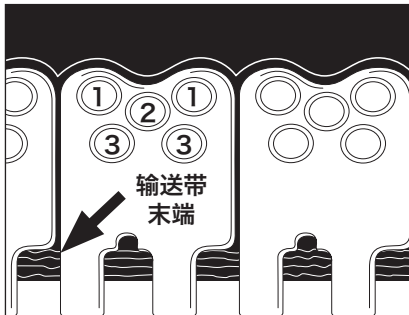
5. 装载导块和 Rapid Loader™ 链带铆钉 (带垫圈)。警告：没有垫圈将不工作。如果需要更短的条带，请通过在检查点弯曲条带拆下过多的铆钉。



6. 使用锤子击打 Rapid Loader™ 链带铆钉以便从塑料上释放全部铆钉。从导块上取下塑料并丢弃。



7. 根据动力设置选择表（最右侧的图片）调整空气设置。



8. 按下面的顺序打铆钉：  
a. 打最靠近带扣边缘的行  
b. 打中间的行  
c. 打最靠近输送带末端的铆钉

注意：这些是近似值，可能根据输送带构造、温度和环境变化而不同。使用最符合您的具体情况 的压力。

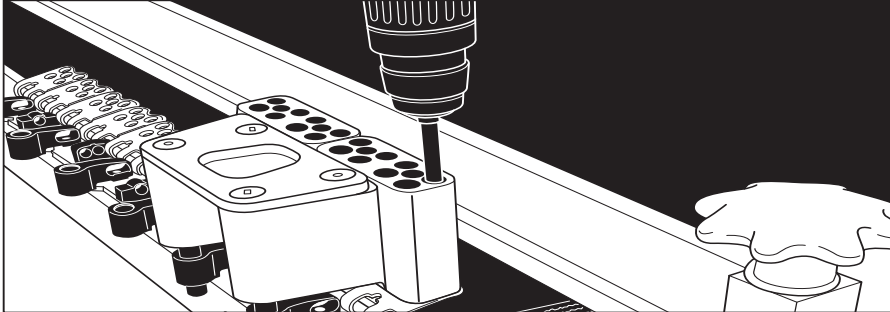
### 动力设置选择表

铆钉尺寸	压力设置 (p.s.i.)	
	P.S.I.	巴
A	40-45	2.8-3.1
B	45-50	3.1-3.4
C	45-55	3-4
C/D	50-60	3.5-4.5
D	55-65	3.5-4.5
E	60-70	4-5
F	65-75	4.5-5.5
G	70-80	4.5-5.5
H	75-85	5-6
I	75-85	5-6
J	80-90	5.5-6.5
K	80-90	5.5-6.5
L	85-95	5.5-6.5





## 带扣安装

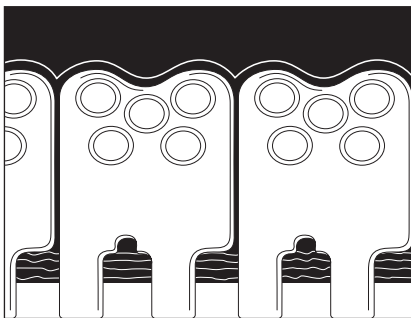


9. 在带扣条带两端打一个完整的块。在带扣条带中心打一个完整的块。在两侧分开中间和末端之间的差异并打一个完整的块。打剩余的铆钉。

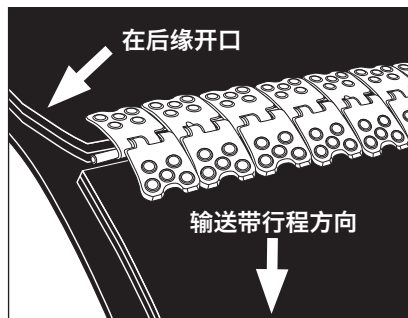
10. 将铆钉枪突出部分直接插入导块的计数器孔。将工具完全牢固地按入导块。拉动触发器打铆钉。

以指定压力开始。如果铆钉没有完全打入带扣，请使用锤子完全打入铆钉。增加压力并重复操作，直到铆钉恰当地打入带扣。

如果带扣板变形，请降低压力，直到铆钉恰当地打入带扣。



11. 卸下导块并确保完全固定铆钉。用锤子将任何松动的铆钉打入带扣以恰当地固定铆钉。用锤子击打带扣的圆齿边缘，将边缘固定到输送带中。



12. 在其他输送带末端重复步骤 1-11。合并输送带末端并插入穿销。仅在输送带的后缘开口。接合完成。



# 气动单铆钉枪

---

## 维护说明

### 更换备件：

建议使用 FLEXCO 更换备件。请勿使用改装的备件或者与原始设备性能不一致的备件。

### 密封件的组装程序：

维修工具时，确保内部零件清洁并经过润滑。在所有 O 型环上使用 Parker “O” -LUBE 或功能相当的产品。组装前用 “O” -LUBE 涂抹每个 O 型环。在所有移动表面和枢轴上涂抹少量油。重新组装后进行测试前，通过空气管路接头加入几滴空气工具润滑油。

### 气源压力和体积：

空气体积和气压一样重要。如果接头和软管尺寸不足，或受到系统中的灰尘和水的影响，提供给工具的空气体积可能不足。受限制的气流会妨碍工具接收充分的空气体积，即便压力读数很高。这将造成工作缓慢、错位或驱动力下降。评估出现这些症状的工具前，请跟踪从工具到气源的供气，查看是否存在限制性连接器、旋转接头、含水的低点以及任何妨碍全部体积的空气流向工具的问题。

### 工具空气接头：

工具使用一个 3/8" N.P.T. 外螺纹插头。内部直径应为 .275" (7mm) 或更大。从气源断开时，接头必须能够排放工具气压。

### 工作压力：

#### 45 至 95 p.s.i./3-6.5 巴

选择此范围中的工作压力以获得最佳紧固性能。**不要超过推荐的工作压力。**不要超过推荐的最大工作压力，否则会导致工具磨损会大大增加。气源必须能保持工具的工作压力。气源中的压力下降会降低工具的驱动力。请参阅“工具规格”，为工具设置正确的工作压力。

### 过滤器：

气源中的灰尘和水是气动工具的主要磨损原因。过滤器可帮助工具获得最佳性能并最大程度降低磨损。过滤器必须具备针对特定安装的充分流动容量。必须保持过滤器清洁，以便向工具有效提供清洁的压缩空气。请查阅制造商的说明，了解过滤器的正确维护方法。变脏和阻塞的过滤器会造成压力下降，从而导致工具性能降低。

### 润滑：

需要经常润滑以保持最佳性能，但不要过度润滑。使用空气工具润滑油 Mobil Velocite #10 或功能相当的产品。请勿使用去垢油或添加剂，因为这些润滑油会加速工具中密封件和缓冲器的磨损，导致工具性能不佳和提高工具维护频率。一次只需要使用几滴油即可。过多的油将聚集在工具内部，在排气循环中非常明显。

### 工具规格：

所有螺钉和螺母都采用公制。

### 改装：

未经 FLEXCO 批准，严禁改装或修改此工具的原始设计或功能。

### 断开气源：

维修工具时或进行调整前，请始终断开气源。



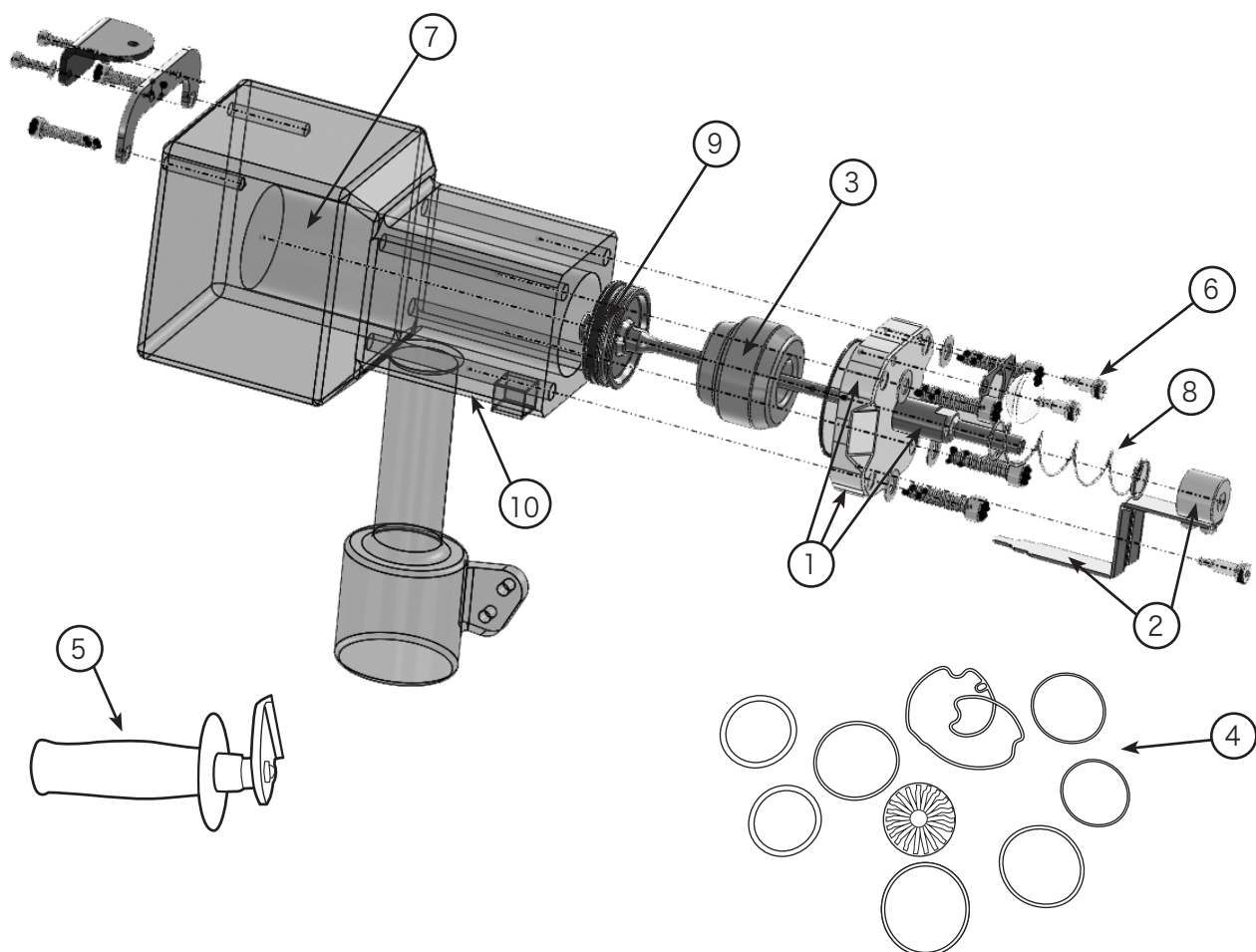
## 气动单铆钉枪

### 故障诊断

问题	原因	校正
触发器阀外壳漏气	O 型环割开或破裂	更换 O 型环
触发器阀杆漏气	O 型环/密封件割开或破裂	更换触发器阀组件
框架/突出部分漏气	突出部分螺钉松动 O 型环或衬垫割开或破裂 缓冲器破裂/磨损	拧紧并重新检查 更换 O 型环 更换缓冲器
框架/旋钮漏气	衬垫或密封件损坏 头阀缓冲器破裂/磨损 帽螺钉松动	更换 O 型环 更换缓冲器 拧紧并重新检查
无法循环	气源受限 工具干燥, 缺乏润滑 头阀 O 型环磨损 气缸盖弹簧损坏 头阀卡在盖中	检查气源设备 使用 BOSTITCH 空气工具润滑油 更换 O 型环 更换气缸盖弹簧 拆卸/检查/润滑
缺乏动力; 减慢循环	工具干燥, 缺乏润滑 气缸盖弹簧损坏 O 型环/密封件割开或破裂 排气受阻 触发器组件磨损/泄漏 铆钉枪上积聚污垢/焦油 气缸套未正确安装在底部缓冲器上 头阀干燥 气压过低	使用 BOSTITCH 空气工具润滑油 更换盖弹簧 更换 O 型环/密封件 检查缓冲器、头阀弹簧、消声器 更换触发器组件 拆卸突出部分/铆钉枪进行清洁 拆卸进行校正 拆卸/润滑 检查气源设备

# 气动单铆钉枪

## 展开部件图



标注	项目 ID	说明
1	41999	PDNP 突出部分
2	42036	PDNPS 突出部分保险装置
3	42037	PDBUMP 工具缓冲器
4	42038	PDORING O 型环重建工具
5	42039	PDHANDLE 更换把手
6	42040	PDHK 硬件工具 - 螺钉
7	42041	PDCYL 更换气缸
8	42042	PDNSS 突出部分弹簧保险装置
9	42043	PDPR 活塞杆
10	42044	PDTV 触发器阀组件



要了解 Flexco 其他分公司和产品或查找授权经销商，请访问 [www.flexco.com](http://www.flexco.com).

©2012 Flexible Steel Lacing Company. 01-02-24. X2834

