本企业通过ISO9001质量管理体系认证

合 格 证

名　称　射钉器
型　号　GT100
序列号
检　验
符合GB/T18763-2002
四川南山射钉紧固器材有限公司

GT100射钉器装箱单

序号	名称	单位	数量	备注	序号	名称	单位	数量	备注
1	GT100射钉器	支	1		6	防护镜	个	1	
2	内六角扳手	把	2	4mm、3mm各一把	7	使用说明书	份	1	
3	润滑油	瓶	1						
4	充电器	个	1						
5	电池	个	2						

南山
一切只是开始

GT100射钉器

使用说明书

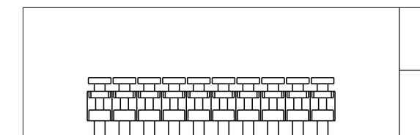
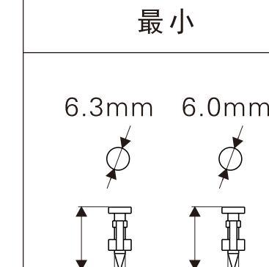
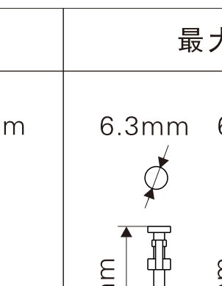
四川南山射钉紧固器材有限公司

主要技术参数

射钉器

型号	GT100
动力类型	活塞往复
容钉量	30枚
环境温度	-5℃～50℃
尺寸	423mm×377mm×119mm
重量	3.65Kg（带电池）
射钉频率	1颗/秒
电池	DC7.4V

适用钉子

	最小	最大
 请配套使用南山瓦斯射钉并按右图选用射钉尺寸规格，否则可能导致卡钉、损坏工具或伤害操作者。		

警告

只有技术参数中所列的钉子可用于此射钉器。使用任何其它的钉子可能会致使射钉器发生故障，导致严重的伤害。

气罐

型号	外形尺寸	压力	使用温度
GAS-165	ø31.5mm×165mm	10.8~11.8bar	-5℃～50℃

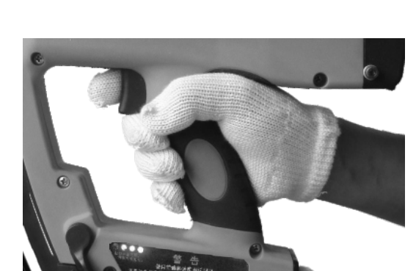
充电器

输入电压/频率/电流	AC220V/50Hz/0.35A
充电时间	约5小时
输出电压	DC8.5V
输出电流	DC0.8A

电池安装

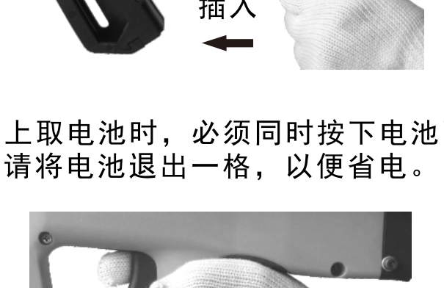
1、安装电池

电池对齐射钉器手柄后部的凹槽插入，将其继续推入至听到咔哒声时，电池已被锁牢。否则，它会从射钉器上脱落。



2、取出电池

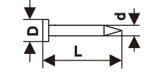
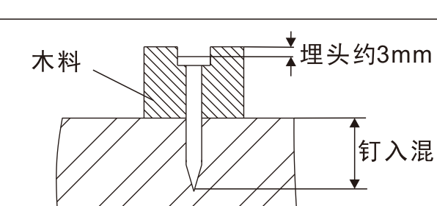
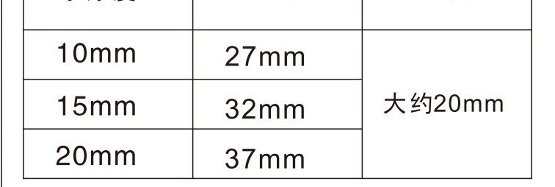
从射钉器手柄上取电池时，必须同时按下电池两侧的锁扣后拔出电池，暂停使用时，请将电池退出一格，以便省电。



钉长的选用

如需将木料紧固于混凝土上，建议射钉进入混凝土的长度约15——20mm，如将薄钢板紧固于混凝土上，建议射钉进入混凝土的长度约12——20mm。

射钉选择长度偏长容易弯曲
实际操作时，根据不同材料选择射钉的长度时可参照下表。

用途	钉子类型  d　L	钉子长度
1.将木料紧固于混凝土上。	3.0mm　30mm 3.0mm　35mm 3.0mm　40mm 2.7mm　30mm 2.7mm　35mm 2.7mm　40mm	 选择钉子保证钉入混凝土深度大约15-20mm。 举例：
2.将薄钢板紧固于混凝土上。	3.0mm　15mm 3.0mm　20mm 3.0mm　25mm 2.7mm　15mm 2.7mm　20mm 2.7mm　25mm	 选择钉子保证钉入混凝土深度大约12-15mm。

举例：

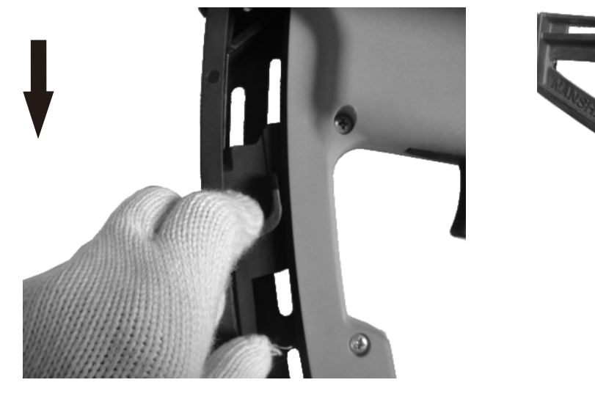
木料最小厚度	选用钉子长度	钉入混凝土深度
10mm	27mm	大约20mm
15mm	32mm	
20mm	37mm	

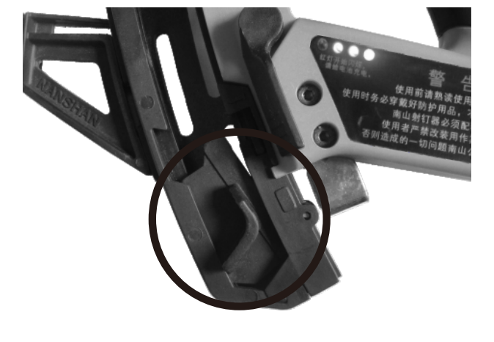
装钉

安装射钉时，请确保不要扣动扳机。

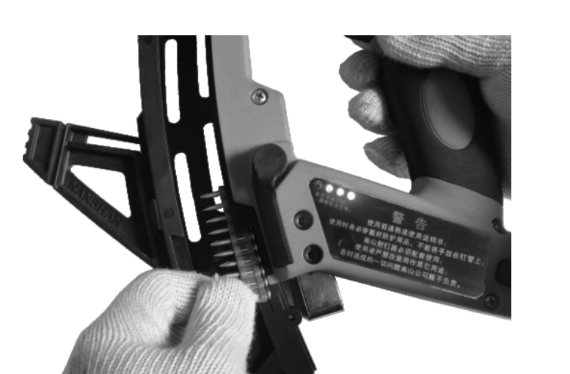
安装射钉时，切勿压缩枪嘴。

1、下拉送钉块至钉匣底部，往左旋转10°，直到送钉块卡住。





2、装钉。



射击操作

1、将钉管头部对准工作面，并压缩钉管到位，此时能听到电机风扇转动的声音；
2、扣动扳机，完成一次射击；
3、提起射钉器，松开扳机；
4、重复上述动作可进行下一次射击。

注意

在温度低于-5℃时，如果射钉器不能正常射击时，将保险架向下靠抵工件，快速按压射钉器2～3次，扣动扳机，射钉将会射出，或将射钉器和气罐至于室内30分钟以上待温度超过-5℃时在使用。

警告

射钉器使用结束，请务必将射钉器内的瓦斯气罐和剩余的射钉取出。如果将射钉和瓦斯气罐保存在射钉器内，可能会导致严重的伤害。

维护保养

1.日常清洗

必须定期对射钉器进行清洁，清除射钉器内部积累的油污、积碳和灰尘，才能保证射钉器正常使用，延长射钉器的使用寿命。清洁时请使用南山公司指定的清洗剂。

南山公司射钉器的清洁时间间隔取决于射钉器的操作环境和每周射钉数量。当使用环境越脏及射钉数量越高时，清洁射钉器的时间间隔越短。下表是南山公司提供您确定清洁时间间隔时参考用。假如您根据表中提供的时间间隔清洁射钉器时发现射钉器极其脏，在下次清洁时请缩短清洁时间间隔；反之，如果发现很干净，则延长清洁时间间隔。

清洁时间间隔表

操作环境	很脏	1周	1周	1周	1周	1周
	脏	2周	2周	2周	1周	1周
	一般	1月	1月	3周	2周	2周
	干净	2月	1.5月	3周	2周	2周
		1000	2000	4000	6000	8000
		每周打钉数				

注：建议每射击5000发后，在活塞环处加耐高温油。

仅由南山公司经销商或雇主培训的维修人员方可维修射钉器。
只能使用南山公司提供和推荐的零部件进行更换。
射钉器正常使用都会产生磨损，最终都需要进行维修和更换零部件。

零件清单

注：★ 标注为易损件。

序号	零件名称	数量
1	螺钉M5X20	4
2	后盖	1
3	孔用挡圈D24	1
4	卡簧挡片	1
5	螺钉M4×6	4
6	后缓冲环	1
7	高压帽压紧块	1
8	电机组件	1
9	衬套	1
10	火花塞	1
11	电机座	1
12	★ 电机座密封环	2
13	风扇	1
14	风扇防转螺钉	1
15	螺钉M4×20	4
16	滑套盖	1
17	滑套密封圈	1
18	滑套	1
19	滑套穿销	2
20	R型开口销	2
21	U型扳机钢丝	1
22	★ 气嘴	1
23	前缓冲环	1
24	电机接线压线板	1
25	孔用挡圈D58	1
26	★ 活塞盘密封环	2
27	★ 活塞组件	1
28	缓冲块	1
29	触击臂右	1
30	触击臂弹簧	2
31	★ 过滤网	1
32	阀盖	1
33	螺钉M4×10	2
34	阀片	1
35	阀座	1
36	过滤片	1
37	主壳	1
38	触击臂左	1
39	缸体	1
40	★ 气缸活塞环	2
41	螺钉M5×15	2
42	螺母M5	2
43	垫圈5	5
44	T型转轴	1
45	握把右	1
46	压线板1	1
47	微动开关	2
48	十字槽螺钉ST2.9×6	2
49	气罐海绵垫	1
50	扳机弹柱	1
51	扳机空心销	1
52	扳机弹簧	1
53	扳机簧	1
54	扳机	1
55	★ 击发转块	1
56	一体钉管套	1
57	保险架螺钉M6	2
58	保险架	1
59	弹簧垫圈5	12
60	螺钉M5×15	4
61	钉管罩	1
62	镶块锁销	1
63	保险锁销	1
64	保险销弹簧	1
65	保险插销	1
66	螺钉M5×10	1
67	手柄	1
68	螺钉M5×30	2
69	十字槽螺钉ST4.2×15	8
70	预紧簧	1
71	垫圈6	2
72	握把左	1
73	卡圈2.5	1
74	卡圈4	1
75	锁紧转块1	1
76	锁紧转块2	1
77	转轴	1
78	挂钩	1
79	气罐盖轴	1
80	电池盒	1
81	气罐盖轴胶套	1
82	电量指示灯	1
83	电池接触片	2
84	电池接线板	1
85	气罐后盖	1
86	十字槽螺钉ST2.5×6	6
87	高压包	1
88	十字槽螺钉ST2.2×10	5
89	压线板2	1
90	开关弹片	1
91	高压帽	1
92	地接接头	1
93	钉匣镶块	1
94	定位块	1
95	卷簧	1
96	卷簧轴	1
97	送钉块	1
98	钉匣左	1
99	钉匣中	1
100	扣位胶垫	1
101	钉匣右	1
102	十字槽螺钉ST4.2×30	5

常见故障处理表

问题点	检查方法	处理方法
射不出钉子	检查正在使用的钉子	使用推荐的钉子
	检查堵塞物	清除堵塞物
	检查气罐是否有气	更换气罐
	检查活塞组件是否复位	用有开槽口螺丝刀推动撞针头,将活塞组件推到原位。并在活塞环处加耐高温油
跳钉（间隙送钉）	检查正在使用的钉子	使用推荐的钉子
	阀片失去弹力变形	更换阀片
	检查活塞组件回位情况	温度过低时，在50℃环境下使气罐变暖
卡钉或钉管不能完全压到底	检查正在使用的钉子	使用推荐的钉子
	钉管内有卡钉	取下钉匣排除卡钉
枪嘴操作不顺畅	枪嘴变形或破裂	更换枪嘴
	检查枪嘴运动轨道是否有碎石等异物	清除异物
风扇工作正常，指示灯显示绿色，但是不能射钉或操作不稳定	检查活塞组件是否回位	用有开槽口螺丝刀推动撞针头,将活塞组件推到原位。并在活塞环处加耐高温油 温度过低时，在50℃环境下使气罐变暖
	检查气罐是否有气	换新的气罐
	检查火花塞的电线是否被损或导线暴露出来提前放电	联系南山公司专业维修人员更换
	检查火花塞周边是否有积水而产生漏电	清除积水
当压下枪嘴时风扇不能正常运转	注意射钉器上电量指示灯的颜色	如果是红灯闪烁：请给电池充电 如果是绿灯：联系南山公司维修人员
无法给电池充电	检查电池温度是否在规定范围（10℃～40℃）	待电池温度在正常范围内再充电
	检查所有接头是否插好，电池是否插到位	插好所有插头，电池插到位
	市电电压与充电器标志的额定电压是否相差太大	选用正确的市电电压充电，如果还是不能充电，请联系南山公司修理
	电池插入充电座是否松动	联系南山公司修理
	电池插入充电器无显示	过度放电，请保持充电几分钟，电池激活后电池指示灯才能亮

新增设电机故障自动检测功能：

如指示灯第一位置显示红灯，第三位置显示绿灯，请立即取出电池，再插入确认。如前显示一样，则电机已出故障，请联系南山公司专业维修人员更换。

另注意，锁紧钉匣的手柄组件，确认锁紧即可。正确锁紧是一种轻松舒适的状态。如觉锁紧吃力，不可强行锁紧，应仔细检查，分析具体原因。

南山
一切只是开始

四川南山射钉紧固器材有限公司
5115035001538
地址：四川省宜宾市南溪区安兴社区二组13号
服务热线：400 8896 976
官方网站：www.nanshanpaf.com.cn
官方商城：www.store-nanshanpaf.com

执行标准：GB/T 18763-2002

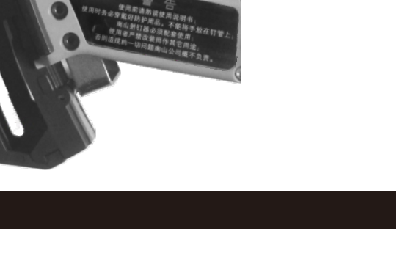
© 2021.08版权所有

⚠ 警　告

1、使用本产品前，请仔细阅读本说明书。
2、使用本产品前，应戴好护目镜、耳罩及安全帽（自备）。
3、射击时，不能遮挡后盖，以免排气不畅影响连续射击的频率。
4、射钉器连续射击后，会造成射钉器和瓦斯罐升温，如瓦斯罐温度高于50℃，应立即停止射击，否则会造成危险。
5、本产品严禁在有火焰、高温（50℃以上）、易燃易爆的气体、液体环境中使用。
6、任何时候，严禁将射钉器指向自己和他人，以免误操作而产生伤害。
7、不要在密闭的环境中使用本射钉器，以免造成废气被吸入。
8、在不使用射钉器时，请将射钉器、气罐、电池放置于工具箱中。环境温度不得高于50℃，不得放于阳光直晒的地方，不得放置在儿童可触及的地方。
9、使用前检查枪嘴是否灵活可靠（取出气罐、电池），如果不灵活可靠，则不能使用该射钉器，以免造成伤害。
10、请随时检查各连接螺钉，如果有松动，必须拧紧后使用。
11、在装钉子时，不能压下枪嘴，不能扣住扳机。
12、请将手足远离排气口（200mm以上）以免被烫伤。
13、工作时注意身体平衡，并确保所处环境位置平衡，以免在失衡时使工具误动作造成伤害。
14、如果射钉器出现异常声音，请不要使用射钉器，应送到指定的维修中心进行维修
15、在下列情况下应取出气罐和电池
　1）、维修和检测时
　2）、不击发时
　3）、不使用时
　4）、交于其他人使用时
16、在疲劳的情况下不得使用本射钉器
17、平时应保持射钉器的清洁及润滑，以便射钉器能安全、正常地工作。
18、射钉器出现故障时，请到特约维修点由专业人员维修，用户不能自行维修。
19、请配套使用南山钉、罐，以便射钉器能正常工作。
20、因使用者操作不当或没按本说明书要求使用射钉器造成的一切后果，本公司概不负责。

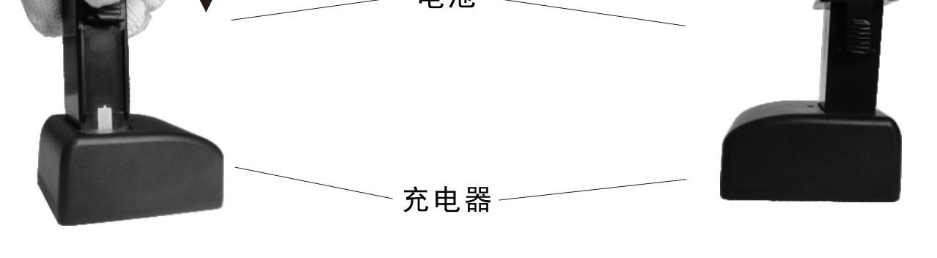
*实物与说明书如有不同，请以实物为准，恕不另行通知。

3、电量显示



注：红灯闪烁时，请及时充电，以免电池失效。

充电

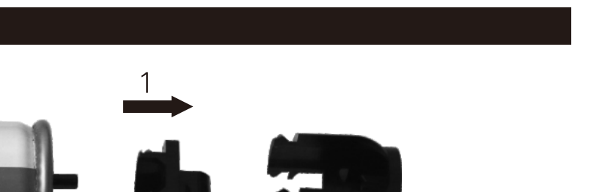


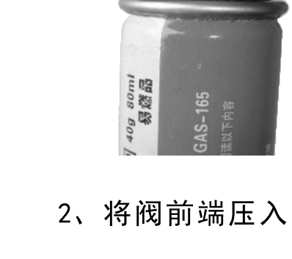
1、将电池插入充电器。
2、当充电器插头插入到市电插座，充电座指示灯红灯长亮，绿灯呈闪烁状态，开始充电。当电池充满电时，指示灯红灯、绿灯同时长亮。
3、充电结束后，请拔下电池和电源插头。
4、过度放电或长时间未用，当插上充电器后指示灯会不亮，请保持充电状态，待充电器对电池激活几分钟后，电源指示灯才能亮。

注：电池、充电器仅做参考，请以实物为准。

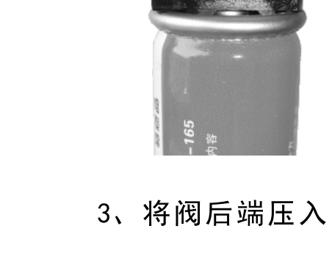
准备气罐

1、拆下保护盖。





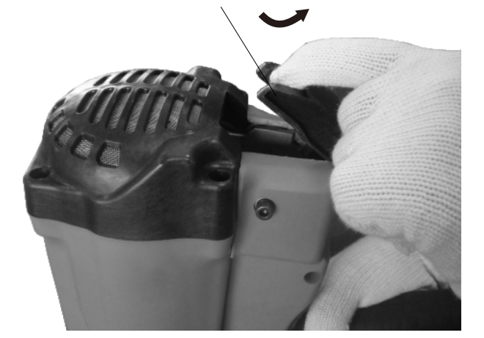
2、将阀前端压入气罐。



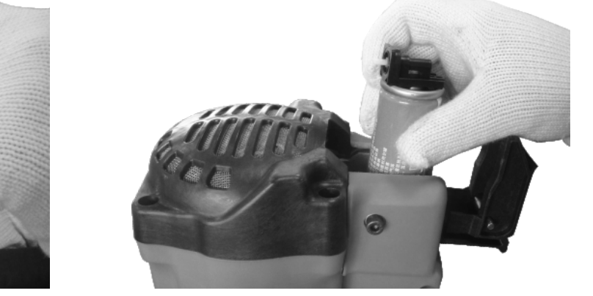
3、将阀后端压入气罐。

气罐安装

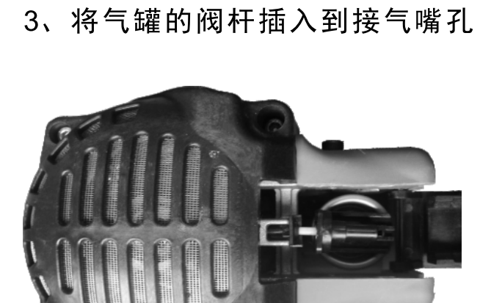
1、拉开气罐盖锁片，打开气罐盖。



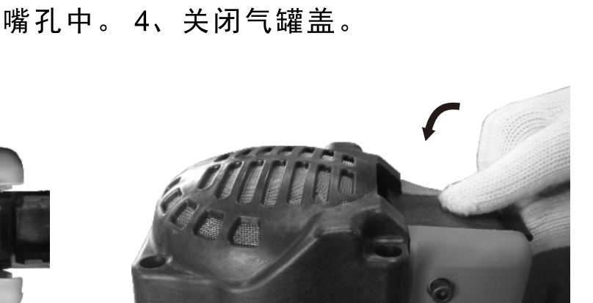
2、将气罐插入射钉器中。



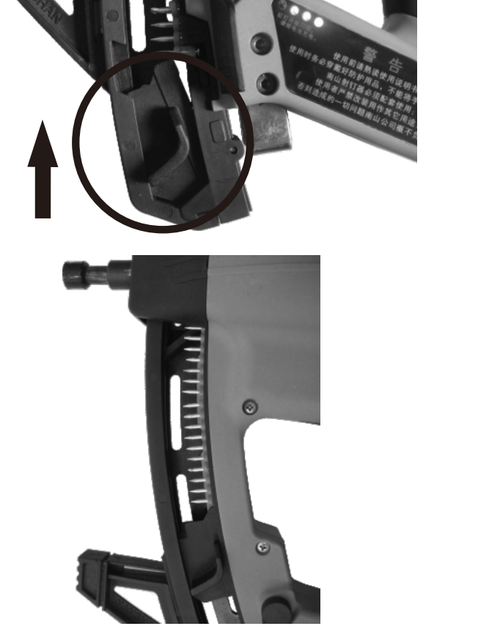
3、将气罐的阀杆插入到接气嘴孔中。



4、关闭气罐盖。

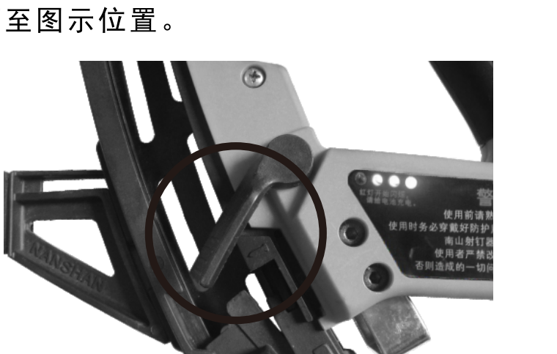


3、右旋送钉块10°，将送钉块向上顶紧射钉。

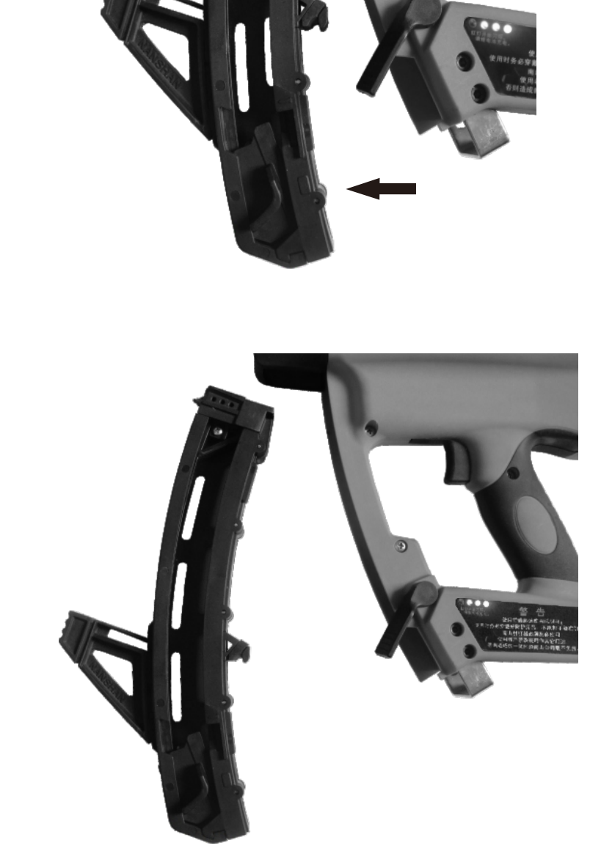


卸载钉夹

1、往左拨动手柄至图示位置。

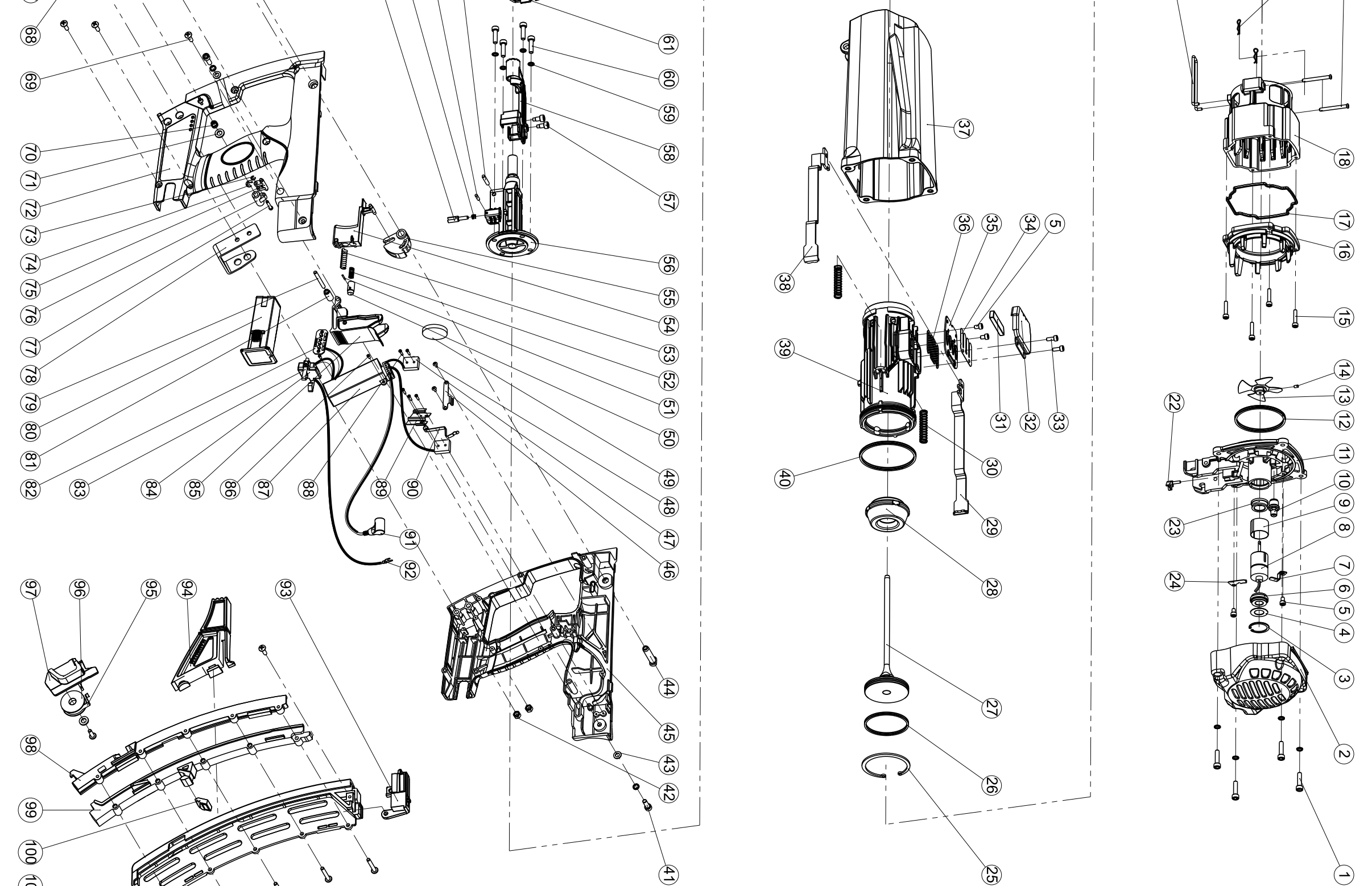


2、钉匣往左旋转即可退下钉夹。



卸载射钉

将钉匣从射钉器上取下后，钉匣内剩余的射钉便会自动从钉夹弹出。

爆炸图和零件清单