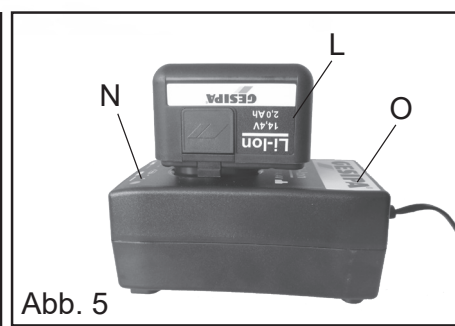
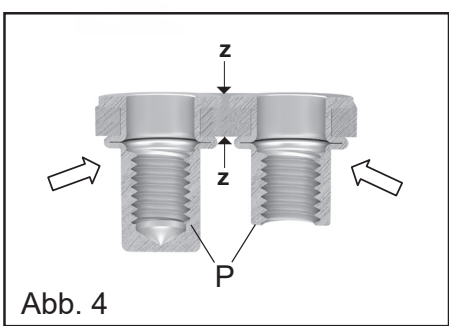
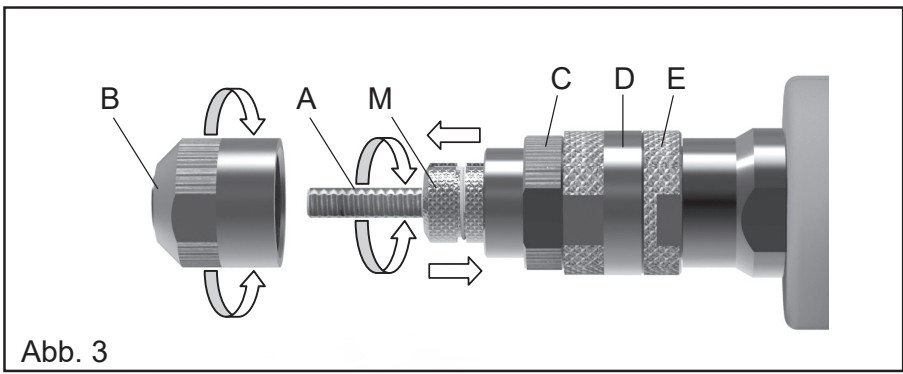
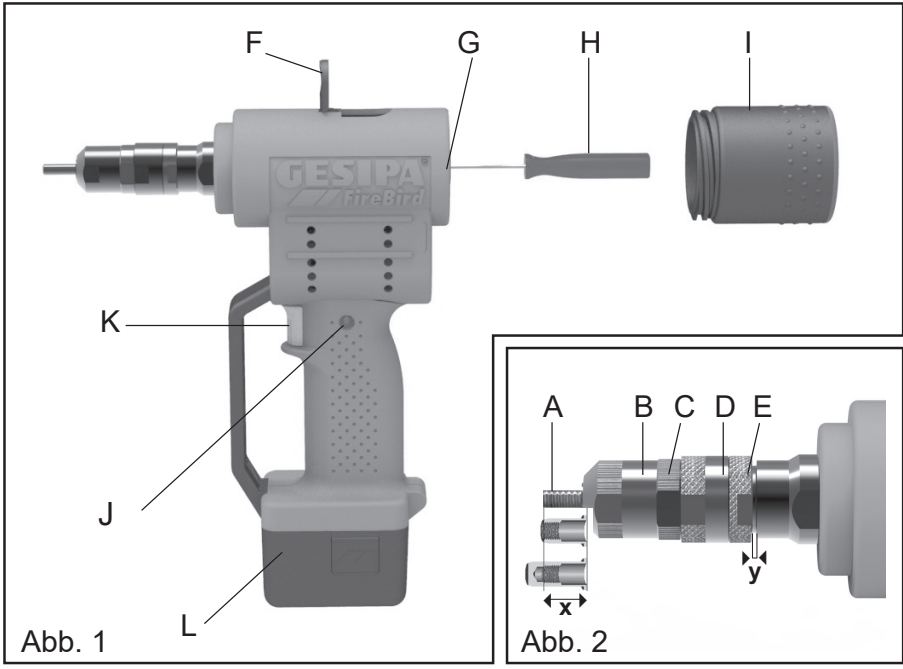


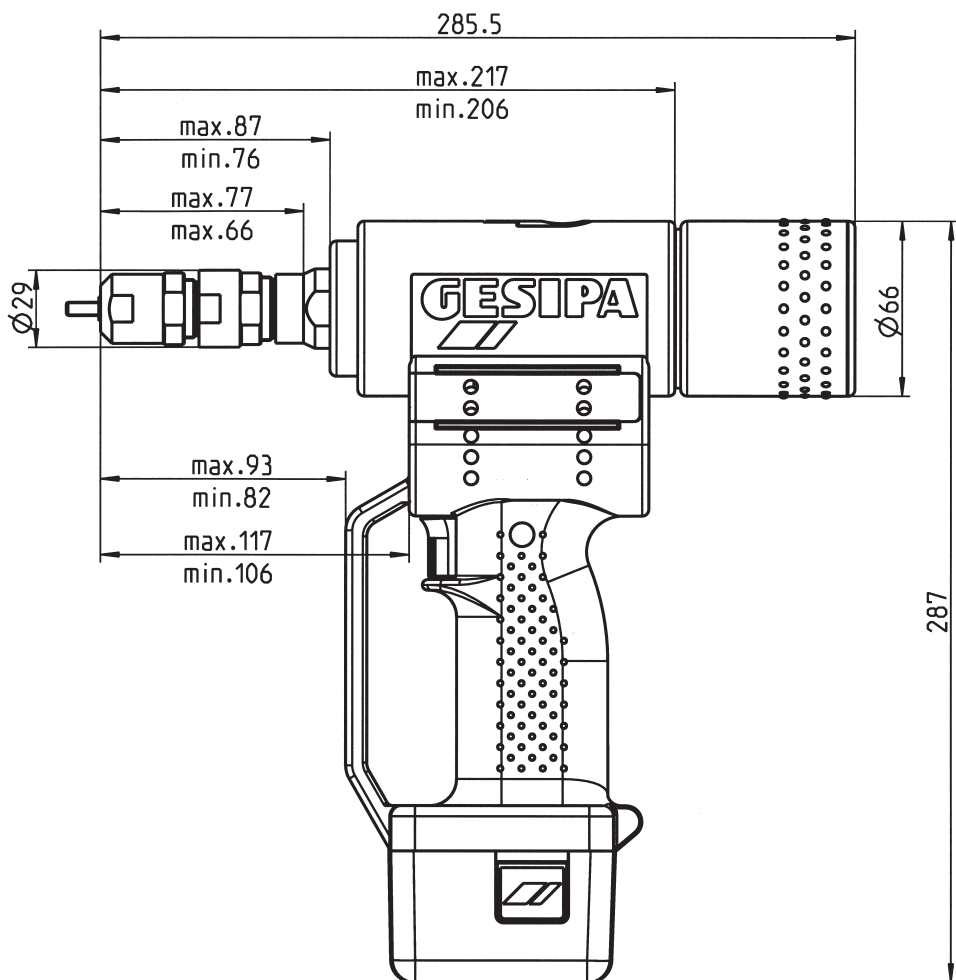
FireBird®

- DE** Akku-Blindnietmutterersatzgerät
Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste
- DK** Ledningsfrit blindnietmetrik-
isætningsapparat
Brugsanvisning med
reservedelsliste
- GR** Συσκευή τοποθέτησης παξιμαδιών τυφλών
πριτανιών με επαναφορτιζόμενη μπαταρία
Οδηγίες χρήσης με κατάλογο ανταλλακτικών
- GB** Battery powered blind rivet nut setting
tool
Operating instructions with spare parts list
- SE** Batteridriven blindnietmutterpistol
Bruksanvisning med reservedelslista
- HU** Akkumulátoros vakszegecs anya beültető készülék
Üzemeltetési útmutató alkatrészlistával
- FR** Outil de pose d'écrous aveugles à batterie
Mode d'emploi avec liste des pièces de
rechange
- NO** Oppladbart batteri for pistol til setting
av blindnaglemuttere
Brukerhåndbok med reservedelsliste
- PL** Nitownica akumulatorowa do nitonakrętek
Instrukcja obsługi z wykazem części zamiennych
- ES** Remachadora a batería de tuercas
remachables
Manual de instrucciones con lista de
recambios
- FI** Akkukäyttöinen niittimutterityökalu
Käyttöohje ja varaosaluettelo
- CN** 充电式铆螺母枪
操作说明书及备件目录
- IT** Inseritore di inserti filettati a batteria
Istruzioni per l'uso con lista ricambi
- PT** Rebitador sem fios
Instruções de serviço com lista
de peças sobressalentes
- RU** Аккумуляторный заклепочник для заклепок-гаек
Инструкция по эксплуатации и ведомость запасных
частей
- NL** Accu-blindklinkmoerpistol
Handleiding met onderdelenlijst
- CZ** Akumulátorové nýtovací nářadí pro
nýtovací matice
Návod k obsluze se seznamem
náhradních dílů



GESIPA®





目录

1. 一览图 (参见图 1-5)	154
2. 铆螺母枪.....	154
2.1 规定用途.....	154
2.2 安全说明.....	154
2.3 工作范围.....	155
2.4 配置/附件.....	155
2.5 技术参数.....	155
2.6 铆杆/枪嘴.....	156
2.7 启动.....	156
2.7.1 调节铆杆长度 x (图 2)	156
2.7.2 调节拉铆行程 y (图 2)	157
2.8 工作方式	157
2.8.1 预先旋上拉铆螺母.....	157
2.8.2 安装拉铆螺母.....	157
2.8.3 更换铆杆 (图 3)	158
2.9 环保.....	158
2.10 存放.....	158
2.11 废弃处置.....	158
3. 维修	159
4. 故障排除.....	159
4.1 拉铆螺母无法预旋.....	159
4.2 安装的拉铆螺母松动.....	159
4.3 铆杆无法旋出.....	159
4.4 红色指示灯报错.....	160
5. 保修	160
6. CE 一致性声明.....	161

1. 一览表 (参见图 1-5)

序号	名称	图
A	铆杆	2; 3
B	枪嘴	2; 3
C	锁紧螺母	2; 3
D	调节螺母	2; 3
E	锁紧螺母	2; 3
F	挂钩	1
G	罩盖	1
H	螺丝刀	1
I	配件仓	1
J	安全指示灯	1

序号	名称	图
K	开关	1
L	电池	1;5
M	滑块	3
N	充电控制	5
O	充电器	5
P	安装的拉铆螺母	4
x	铆杆长度	2
y	拉铆行程	2
z	加工件厚度	4

2. 铆螺母枪

2.1 规定用途

如本操作手册所述，铆螺母枪只能用于安装拉铆螺母。**务必遵守安全说明！**

2.2 安全说明

注意！ 

为防止触电、受伤或火灾危险，必须遵守下列安全规定：

- 本铆螺母枪只能用于安装拉铆螺母！
- 请勿使铆螺母枪过载；请在规定的功率范围内使用。
- 请勿在潮湿的环境中或在靠近易燃液体和气体的情况下使用铆螺母枪。**爆炸危险！**
- 请注意手柄处的电池位置固定。
- 不使用铆螺母枪或对铆螺母枪进行维护保养时，应将电池取出。
- 不得将铆螺母枪用作敲击工具。
- 应当将铆螺母枪置于干燥密闭处保管，不可使儿童接近。
- 在使用铆螺母枪时，应始终佩戴护目镜。建议使用个人防护装备，例如防护服、手套、安全帽、防滑鞋、隔音耳塞和防坠落装置。
- 切勿封堵电机的通风口；切勿将任何物体插入通风口。

- 放置铆螺母枪时应防止其掉落。
- 请在维修时仅使用原厂零配件。
- 只有合格的专业人员才能进行维修。若有疑问，请将铆螺母枪邮寄至制造商处。
- 请勿在没有板材的情况下进行铆接！拉铆螺母可能会从铆螺母枪飞出！切勿将铆螺母枪对准自己或他人！

2.3 工作范围

适用于安装最大 M10 型铝制、M8 型钢制和 M6 型不锈钢制的拉铆螺母。

2.4 配置/附件

枪嘴：	M6 型位于工位 M4 型、M5 型位于配件仓 M3 型、M8 型与 M10 型为特殊配件，可按需订购
扳手：	六角螺丝刀 SW4
挂钩：	折叠嵌于外壳内
快速充电电池：	2,0 Ah / 14.4 V

2.5 技术参数

重量：	2.3 kg (含电池，不含配件仓)
最大拉铆行程：	5.5 mm
驱动：	14.4 V 直流电机
工作拉力：	13,000 N
噪音：	L_{PA} 76.5 dB (A), 测量误差 $K=3$ dB
振动：	<2.5 m/s ² , 测量误差 $K=1.5$ m/s ²


2.6 铆杆/枪嘴

螺纹尺寸	材质	货号	
		铆杆	枪嘴
M3	铝 钢 不锈钢	143 5052	143 5065
M4	铝 钢 不锈钢	143 5055	143 5066
M5	铝 钢 不锈钢	143 5056	143 5067
M6	铝 钢 不锈钢	143 5059	143 5068
M8	铝 钢	143 5063	143 5069
M10	铝	143 5064	143 5070

2.7 启动

在启动前，仔细阅读、遵守(!)操作说明书以及安全说明，并妥善保管。

- 请按正确的电极方向将已充满的电池置入铆螺母枪。
- 根据表 2.6 选择枪嘴和铆杆并安装拧紧 (M6 型位于工位) 。

注意! 

切勿封堵电机的通风口；切勿将任何物体插入通风口。

2.7.1 调节铆杆长度 x (图 2)

- 转动枪嘴 B，根据拉铆螺母的长度调节铆杆长度 **x**
- 如果是封闭式拉铆螺母 (图 2、图 4)，则充分利用整个螺纹深度。
- 用锁紧螺母 C 锁定枪嘴 B。

2.7.2 调节拉铆行程 y (图 2)

- 根据拉铆螺母尺寸 (M3-M10) 和加工件厚度 z (图 4) 调节拉铆行程 y 。

拉铆行程 y 参考值:

螺纹尺寸	拉铆行程 y (mm)	
	最小	最大
M3	1	2
M4	1	2
M5	1.5	2.5
M6	2.5	3.5
M8	2.5	3.5
M10	3	4

- 可通过转动调节螺母 D 调节拉铆行程 y 。

重要: 

- 首先将拉铆行程 y 调节至最小值，然后安装拉铆螺母。
- 如果拉铆螺母未能像图 4 所示形成明显的铆钉墩头，则应当将拉铆行程 y 逐步调大。
- 用锁紧螺母 E 锁定调节螺母 D。

2.8 工作方式

2.8.1 预先旋上拉铆螺母

- 将拉铆螺母放至铆杆 A 的末端，不得倾斜。
- 按下开关 K，直至铆螺母枪停止工作；然后松开开关。
- 在整个预旋过程中抓紧拉铆螺母。
- 如果拉铆螺母在预旋后未能紧固于枪嘴 B 上，应当再次进行预旋。此时应抓紧拉铆螺母，轻微按下开关 K，开始预旋。然后再次进行预旋操作！

2.8.2 安装拉铆螺母

- 将预旋好的拉铆螺母插入工件的钻孔，直到触及挡块。
- 按下开关 K，直至安装工序和自动旋出工序完毕后方可松开开关。

2.8.3 更换铆杆 (图 3)

- 拧出枪嘴 B。
- 将滑块 M 向后推至挡块。
- 拧出铆杆 A 并更换。
- 拧入铆杆 1，注意铆杆的六角棱边应与滑块的六角棱边锁定。
- 将滑块 M 向前拉，锁定铆杆 A。
- 拧上合适的枪嘴 B，调节铆杆长度 x (参见第 2.7.1 章)，然后通过锁紧螺母 C 锁定枪嘴 B。

2.9 环保

必须更换电池时，请注意以下事项：

- 请将旧 GESIPA® 电池交由经销商或 GESIPA® 公司进行回收处理。
- 切勿将旧电池丢弃至垃圾桶、火中或水中！

注意! 

请根据其他欧盟国家的欧盟指令实施细则对旧电池进行处置。

- 根据欧盟指令 2012/19/EC (废旧电子电气设备指令)，本设备应根据废旧电子电器设备注册编号 DE 45695505 进行处置。可将废旧电池免费回寄至 GESIPA® 处，由其根据 8 位注册编号进行相应处置。

2.10 存放

铆螺母枪须存放于干燥防冻处。

2.11 废弃处置

请勿将电器、电池/蓄电池、附件和包装作为生活垃圾丢弃！

您作为消费者承担着相应的法律义务，需要将旧电器和电池/蓄电池转交回收公司、收集点或零售商，以便以环保的方式进行回收。

请向当地的主管机关或您的专业经销商查询回收中心和收集点。

电器和电池/蓄电池中的有害物质可能会危害健康和环境。

必须从设备中取出电池/蓄电池，并在已放电的状态下进行废弃处置。用胶条覆盖两极以防短路。



请勿将电器、电池/蓄电池、附件和包装作为生活垃圾丢弃！



请以环保的方式回收电器、电池/蓄电池、附件和包装！

3. 维修

原则上应由制造商负责质保维修。如超过质保期，则仅允许由专业人员进行维修。如不遵守安装和调整的相关规定，或不按操作规程使用，则可能导致铆螺母枪严重受损。若有疑问，请将铆螺母枪邮寄给供货商或 GESIPA® 公司。

可在线访问 www.gesipa.com 获取设备的当前备件目录。

4. 故障排除

4.1 拉铆螺母无法预旋

原因	补救措施
拉铆螺母螺纹损坏	使用新的拉铆螺母
铆杆 A 损坏	更换铆杆 A
拉铆螺母未固定于枪嘴上	铆杆长度 x 有误；根据拉铆螺母长度进行调节（参见第 2.7.1 章）
	在预旋拉铆螺母时确保铆螺母枪不工作
拉铆螺母旋出	按紧开关 K，直至铆螺母枪停止工作
电池电力耗尽	充电，如有必要更换电池

4.2 安装的拉铆螺母松动

原因	补救措施
拉铆行程 y 过短	增大拉铆行程 y （参见第 2.7.2 章）
开关 K 过早松开	按紧开关 K，直至自动旋出（参见第 2.7 章）

4.3 铆杆无法旋出

原因	补救措施
拉铆行程有误	减少拉铆行程 y （参见第 2.7.2 章）；如有必要，用六角螺丝刀 8 拧下铆杆 A（参见图 1）
电池电力耗尽	充电；如有必要更换电池

4.4 红色指示灯报错

按下操作按钮时

原因	补救措施
铆螺母枪未到达前端初始位置	松开操作按钮

铆接时报错

原因	补救措施
过载	遵守表格中列明的工作范围 (参见第 2.6 章)
电器部件过热	在室温中冷却铆螺母枪
电池电力耗尽	充电或更换电池

松开操作按钮后

原因	补救措施
未到达前端初始位置	互相牢固拧紧机械组件

注意!

当铆螺母枪红灯报错, 且无法根据上述方法排除故障时, 应由专业人员进行修理或将铆螺母枪送至生产厂商处。

5. 保修

各自有效版本中的保修条款适用。相应的条款可在下列链接中查看: www.gesipa.com/agb

6. CE 一致性声明

我们在此郑重声明，由于其设计和结构型式，采用由我们销售的规格的以下指定设备符合 EC 指令的相关基本健康和安全要求。如果在未与我们进行协商的情况下对设备进行改动，则本声明失效。须遵守随附的产品文档的安全说明。应永久地妥善保管此文档。

FireBird®

- DIN EN ISO 12100:2011
- DIN EN 62841-1:2016
- DIN EN ISO 82079-1:2013
- DIN EN 55014-1:2016
- DIN EN 55014-2:2016
- DIN EN 61000-4-2:2009
- DIN EN 61000-4-3:2011
- DIN EN 62233:2008+
- EN 60335-1:2012
- EN 60335-2-29:2010
- DIN EN 62133:2013
- 2012/19/EU
- 2011/65/EU
- EN 60745
- 2006/42/EG
- 2014/35/EU
- 2014/30/EU