

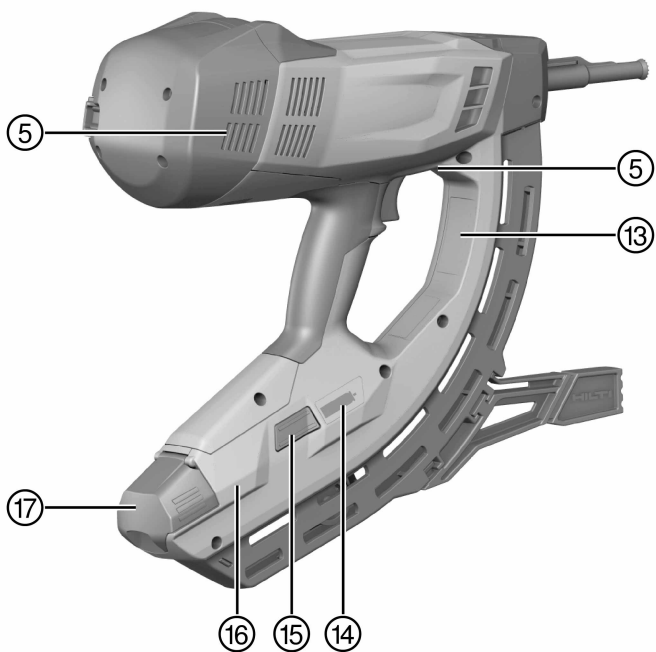
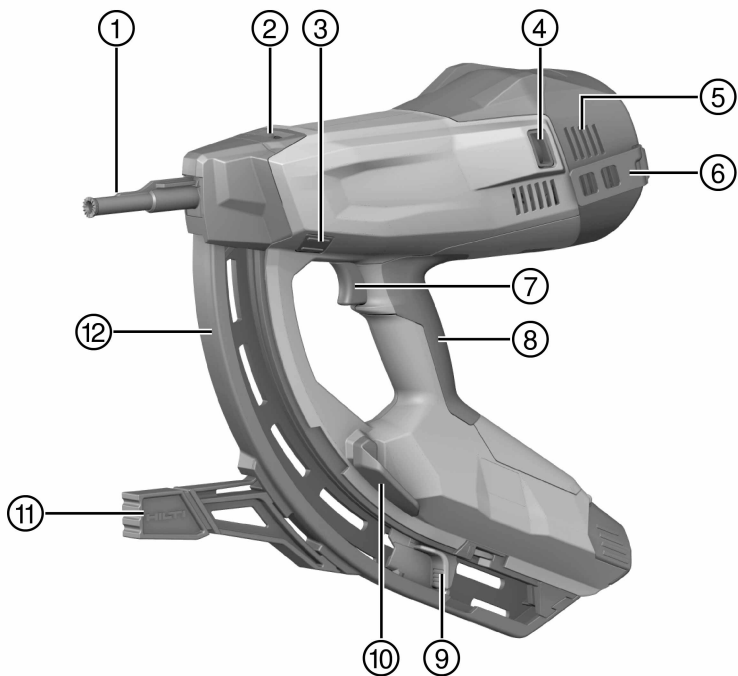
HILTI

GX 3
GX 3-ME

English
Français
Türkçe
عربي
한국어
繁體中文
中文

en
fr
tr
ar
ko
zh
cn





GX 3

GX 3-ME




en	Original operating instructions	1
fr	Mode d'emploi original	15
tr	Orijinal kullanım kılavuzu	29
ar	دليل الاستعمال الأصلي	42
ko	오리지널 사용설명서	56
zh	原始操作說明	69
cn	原版操作说明	81

1 文件相關資訊

1.1 已使用的符號解釋

1.1.1 警告

警告使用本產品的人員可能發生之危險。下列標示和圖示會搭配使用：

	危險！此標語警示會發生對人造成嚴重傷害甚至致死的危險情形。
	警告！此標語警示可能會發生造成人員受傷或死亡之危險情況。
	小心！此標語警示可能會發生造成人員受傷，或造成設備及其他財產損壞之危險狀況。

1.1.2 符號

本文件採用以下列符號：

	使用前請閱讀操作手冊
	請留意操作說明或其他有用訊息
	一般強制規定圖案
	佩戴護目鏡
	佩戴耳罩
	佩戴安全帽
	資源回收

1.1.3 圖解

本說明手冊中的圖解目的在於提供基本瞭解，可能和產品的實際版本不同：

2	文件開始處的圖解已使用下列號碼編號；在說明手冊的內文中，這些號碼表示對應的圖解。
11	項目參考編號用於總覽圖解。在產品總覽章節，在圖例中的編號對應項目參考編號。

1.1.4 說明和標記的重點

說明和標記如下所示：

,	裝定機具上標示之操作控制的說明。
« »	裝定機具上的標記

1.2 關於此文件

- ▶ 在進行操作前務必先閱讀操作手冊。
- ▶ 務必將操作說明和機具放在一起。
- ▶ 將機具交給其他人時，應將操作說明一併轉交。

不含變更與錯誤。

1.3 產品資訊

Hiti產品係供專業人士使用。僅能由經過授權與訓練的人員進行操作、維護及保養。務必將可能發生的特定危險告知該人員。未經訓練之人員錯誤的操作或操作時不按照工作步驟，機具和它的輔助工具設備有可能會發生危險。

- ▶ 在下列表格中記下印在額定銘牌上的名稱和序號。
- ▶ 與Hiti代理商或Hiti維修中心聯絡詢問產品相關事宜時，請隨時參考該資訊。

產品資訊

機具型號：	
產品代別：	01
序號：	

2 安全性

2.1 安全預防措施

以裝定機具安全地工作

- ▶ 將裝定機具的托架抵住身體部位可能會意外觸動並釋放固定釘，而造成人員嚴重受傷。勿將機具的托架抵住您的手或是身體的其他部位。
- ▶ 在固定機具中置入 / 裝載特殊用途的固定釘時（例如墊片、扣件、夾子）時，可能會產生機具產外觸發而釋放固定釘，進而造成嚴重受傷的風險。置入 / 裝載特殊用途的固定釘類型時，勿將固定釘導管頂您的手或是身體的其他部位。
- ▶ 不可將裝定機具對準自己或他人。
- ▶ 操作機具時，請保持手臂的活動空間（切勿伸直手臂）。
- ▶ 操作裝定機具時，請提高警覺，注意進行中的工作並善用常識。感到疲勞或受到藥物、酒精或治療的影響時勿使用裝定機具。操作此裝定機具時一不留神，便可能導致嚴重人身傷害。
- ▶ 拉回推釘器時，務必確認其已咬合。
- ▶ 鬆開推釘器時，請勿直接放開而造成推釘器往前衝。應緩慢導引使其向前滑動。有夾傷手指的危險。
- ▶ 勿將固定釘擊入太硬的材料中，例如鍛鋼及鑄鋼。試圖將固定釘擊入這些材料中可能會造成故障，未確實擊入固定釘或固定釘斷裂。
- ▶ 勿將固定釘擊入太軟的材料中，例如木材或鎖牆 / 石膏材。試圖將固定釘擊入這些材料中可能會造成故障，固定釘未確實擊入或穿透材料。
- ▶ 勿將固定釘擊入易碎的材料中，例如玻璃或磁磚。試圖將固定釘擊入這些材料中可能會造成故障，固定釘未確實擊入或造成材料破裂。
- ▶ 擊入固定釘前，請先確定不會造成人員受傷的風險或造成工作面下方或後方的材質受損。
- ▶ 只有在裝定機具抵住基材表面時且固定釘導管頭完全沒入機具時，方能扣下安全扳機。
- ▶ 若您要在裝定機具仍然有高溫時進行維護工作，務必戴上手套。
- ▶ 若以高頻率擊發固定釘或是長時間使用機具時，握把上方的機具表面可能會變熱。請戴上防護手套以避免灼傷。
- ▶ 若裝定機具過熱，請卸下瓦斯罐並讓機具冷卻。請勿超過指定的最大固定釘擊發速率。
- ▶ 擊發的固定釘可能會造成碎片飛出，或是部分釘帶強制從機具中排出。飛動的碎片可能會傷害身體與眼睛。請佩戴適當形式的護目鏡、耳罩及安全帽。根據應用與使用裝定機具類型的不同，請佩戴個人保護配備，例如防塵面罩、防滑安全鞋、安全帽或是適合的護目鏡和耳罩以減少受傷的風險。周圍的其他人員必須佩戴護目鏡及安全帽。
- ▶ 佩戴合適的耳罩（請參閱技術資料章節的噪音資訊）。固定釘藉著瓦斯和空氣混合點火所釋出的能量擊發。造成的聲響可能造成聽力傷害。周圍的其他人員應佩戴合適的耳罩。
- ▶ 擊發固定釘時，請握緊裝定機具並以正確的角度抵住支撐材料。如此有助於避免固定釘因支撐材料而偏向。
- ▶ 勿在相同位置擊發第二枚固定釘。這可能讓固定釘破裂或卡住。
- ▶ 嚴禁重複使用已擊入的鉚釘或鋼釘。重複使用可能造成固定釘斷裂，而有受傷的危險。
- ▶ 更換連發釘匣、清潔、維修或維護機具前，或在貯放與運輸以及將裝定機具閒置且無人看管之前，請務必卸下瓦斯罐（→ 頁次 75）和連發釘匣（→ 頁次 75）。
- ▶ 使用後，請將機具平放在地板上。將裝有延長桿的機具斜靠在牆上可能會傾倒，而造成受傷的危險。
- ▶ 降低（傾斜）延長桿時，切勿只握住延長桿的尾端。因槓桿作用可能會造成您在傾斜延長桿時失去對延長桿和機具的控制。可能會導致人員受傷，或是損壞設備或其他財物。
- ▶ 為確保裝定機具的功能無瑕疵且運作正常，使用前務必檢查機具及配件是否受損。檢查移動性零件的功能是否無瑕疵，無任何零件損壞。為了確保機具運作正常，所有零件必須正確安裝且符合需求。除非操作說明中已註明，否則已受損的保護裝置或其他已受損的零件必須由Hilti 維修中心修護或更換。
- ▶ 請由受過訓練且合格的專業人員對裝定機具進行維修，並使用Hilti原廠備件。這可確保維護裝定機具安全。
- ▶ 不可擅自改造或變更裝定機具。
- ▶ 不可在有可能發生火災或爆炸危險的地方使用裝定機具。
- ▶ 請將周遭環境的影響列入考量。請勿把裝定機具曝露在雨中或雪中，且不得在潮溼情形下使用。
- ▶ 僅在通風良好的工作場所使用裝定機具。
- ▶ 請選用正確的固定釘導管頭及固定釘組合。使用錯誤組合會造成機具損壞。並造成固定效果降低。

- ▶ 請遵守使用指南 → 頁次 72。

電氣會產生危險

- ▶ 開始工作前，請先檢查工作區域（例如使用金屬探測器）以確保工作場所是否有隱藏的電纜線、瓦斯管或水管。
- ▶ 若工作區域中固定釘可能會意外擊入隱藏的電纜線，請務必以絕緣握把握住裝定機具。接觸導電的電纜線，可能會造成機具的金屬零件導電而有電擊危險。

處理推進瓦斯的說明

- ▶ 請遵守瓦斯罐上所列說明與隨附的資訊。
- ▶ 溢出的瓦斯會對肺部、皮膚和眼睛造成傷害。卸下瓦斯罐後，10秒內請勿讓臉部和眼睛靠近瓦斯罐室。
- ▶ 禁止手動操作瓦斯罐閥。
- ▶ 若人員吸入瓦斯，請將人員帶至開曠、空氣流通處且較舒適的場所。必要時請諮詢醫生意見。
- ▶ 如果人員陷入昏迷，請儘速送醫。請將人員帶至空氣流通處，並將人員置於穩定的恢復姿勢（例如側臥）。如果人員停止呼吸時須施以人工呼吸，必要時須提供氧氣。
- ▶ 若眼睛接觸到瓦斯，使用流動水沖洗數分鐘。
- ▶ 瓦斯接觸到皮膚後，立即以肥皂和溫水仔細清洗接觸部位。然後再擦上護膚軟膏。

有關個人安全的一般須知

- ▶ 請調整至符合人體工學的身體姿勢。請以安全的姿勢工作，並隨時保持工作姿勢平衡。這可讓您在意外的情況發生時，對裝定機具有較好的控制。
- ▶ 禁止小孩及非專業人員進入工作區域。

3 說明

3.1 產品總覽 1

- | | |
|-------------------------|-----------------|
| ① 固定釘導管頭 | ⑨ 推釘器 |
| ② 固定釘擊入深度調整與釋放固定釘導管頭的滑桿 | ⑩ 連發釘鎖定按鈕 |
| ③ RESET 按鈕 | ⑪ 支撐腳 |
| ④ 進排氣閥門 | ⑫ 連發釘匣 |
| ⑤ 冷卻氣孔槽 | ⑬ 型號識別牌 |
| ⑥ 皮帶掛鉤 | ⑭ 瓦斯罐狀態指示燈 |
| ⑦ 扳機 | ⑮ GAS 按鈕 |
| ⑧ 握把 | ⑯ 瓦斯罐室 |
| | ⑰ 瓦斯罐室蓋 |

3.2 用途

本文所述產品為瓦斯擊釘器（「固定機具」）。適用於將適當的固定釘擊入混凝土、鋼材、混凝土塊石材、石灰板、粉刷石材和其他適合直接固定技術的材料中。

您可以在**固定作業技術手冊**找到詳細資訊，請洽Hilti維修中心或是從以下網站取得：

網際網路：<http://www.hilti.com>

固定機具專為鎖牆建築、一般建築工作和各種安裝行業而設計。

固定機具本身、瓦斯罐和固定釘組成一個技術單位。意即本機具僅在與Hilti特別設計和製造的固定釘與瓦斯罐合併使用時，才能使用固定機具進行完整固定。僅在這些條件符合的情況下，方能進行Hilti所建議的固定及應用作業。

機具只允許以手執的方式或是搭配特殊的「延長桿」（配件）使用。

3.3 配備及數量

瓦斯擊釘裝定機具與固定釘導管頭、工具箱、操作說明。

關於產品，您可於當地Hilti中心或網站www.hilti.com查詢其他經過認證的系統產品。

3.4 固定釘導管頭

固定釘導管頭會固定螺牙釘或是導引鋼釘，當機具擊發時，可以指引固定釘擊入支撐材料中所需的位置。**GX 3**與**GX 3-ME**固定機具提供適合特定用途的固定釘導管頭（IF或ME，請參閱型號識別牌以取得正確名稱）。

3.5 固定裝置

固定機具可以擊入兩種固定釘：鋼釘和螺牙釘。另有適合各種應用的其他固定組件可供裝入固定釘導管頭。

3.6 用於鋼材與混凝土之指南

關於國家法律的資訊，以及固定作業技術手冊所包含的詳細資訊，皆可從負責您所在位置的Hilti行銷機關取得。

也可以利用下列方式取得固定作業技術手冊：

網際網路: <http://www.hilti.com>

3.7 固定釘擊入深度調整與釋放固定釘導管頭的滑桿

滑桿可以用於降低固定釘擊入的深度。在**EJECT**位置，將會釋放固定釘導管頭以便卸除。

狀態	意義
	• 標準固定釘擊入深度
	• 降低固定釘擊入深度
EJECT	• 固定釘導管頭釋放

3.8 RESET按鈕

在某些情況下，擊入固定釘後固定釘導管頭無法回到開始的位置。這是因為活塞的位置不正確所造成。按下**RESET**按鈕以排除不正確的活塞位置。

狀態	意義
RESET 按鈕從機殼處突出。可以看見它的白色邊緣。	• 活塞位置不正確
RESET 按鈕與機殼齊平。	• 活塞位置正確

3.9 支撐腳

在平坦的工作表面，支撐腳更容易垂直固定住固定機具，此時只需注意側向對齊。在不平坦的工作表面，可能需要移除支撐角，讓固定機具可以與工作表面保持垂直。

3.10 皮帶掛鉤

皮帶掛鉤可以延伸為兩個階段。

狀態	意義
第一個位置	• 掛在腰帶上的位置
第二個位置	• 掛在梯子、鷹架、平台等的位置

3.11 瓦斯罐



注意

遵守瓦斯罐隨附的安全說明！

瓦斯罐必須置入瓦斯罐室，才能操作固定機具。

按下**GAS**按鈕，可以從LED顯示幕上得知瓦斯罐的狀態。

工作中斷時，或是進行固定機具的維修和運輸或貯存前必須卸下瓦斯罐。

3.12 表示瓦斯罐狀態

按下**GAS**按鈕，LED顯示幕會表示瓦斯罐的狀態。



注意

若固定釘導管頭尚未完全沒入機具中，存量指示燈的運作可能不正確。

狀態	意義
所有四個LED亮起綠燈。	• 存量約100 %。
三個LED亮起綠燈。	• 存量約75 %。
兩個LED亮起綠燈。	• 存量約50 %。
一個LED亮起綠燈。	• 存量約25 %。
一個LED閃爍綠燈。	• 存量低於10 %。建議更換瓦斯罐。

狀態	意義
一個LED亮起紅燈。	<ul style="list-style-type: none"> 裝定機具中無瓦斯罐、安裝錯誤的瓦斯罐或瓦斯罐已空。 <p>注意 即使存量顯示為「空」時，瓦斯罐因為技術性的問題，仍會有少量瓦斯殘留。</p>

4 技術資料

4.1 固定機具

重量 (空)	3.9 kg
應用溫度, 環境溫度	-10 °C ... 45 °C
最大固定釘長度	39 mm
固定釘直徑	<ul style="list-style-type: none"> 2.6 mm 3.0 mm
壓縮衝程	40 mm
連發釘匣容量	40 + 2支
固定釘最高擊釘頻率 (每小時擊釘數)	1,200

4.2 噪音資訊及震動值

操作說明中所提供之音壓和震動值已參照標準測量，並可用來比較不同固定機具之噪音。它們也可作為噪音量的初步評估。提供之資料表示固定機具主要應用時之數值。若固定機具應用於不同之用途，搭配不同的配件或在保養不良的情況下，其數據可能有所不同。在作業過程中，這有可能大幅提高其噪音量。當機具未實際使用時，其震動噪音量也應列入考量。如此一來，作業過程中的總噪音量將大幅降低。請制定其他安全措施，以保護操作員不受噪音和 / 或震動影響，例如：保養直接固定機具與其額外配備與配件、操作前保持雙手溫暖、作業型式之安排等。

噪音值量測標準依據EN 15895

典型A加權音壓級數 ($L_{pA, 1s}$)	99 dB(A)
工作場所尖峰音壓級數 ($L_{pC, 峰值}$)	133 dB (C)
聲功率級數 (L_{WA})	105 dB(A)
無法判定的聲功率級數	2 dB (A) / 2 dB (C)

反衝作用

等值能量加速度, ($a_{hw, RMS (g)}$)	1mm厚金屬片置於B35混凝土上測試: 3.64 m/s^2
測量不確定性	0.13 m/s^2

5 裝載裝定機具

5.1 擊入鋼釘的裝載

5.1.1 擊入鋼釘所需的配備

鋼釘將以連發釘匣中的釘帶形式擊出 (隨時可用的釘帶)。



注意

擊入鋼釘時，機具上不得裝有單式固定釘轉接頭。

5.1.2 裝填連發釘匣

- 將推釘器拉回，直到接合為止。
- 將釘帶盡可能推入連發釘匣中。



注意

短釘的連發鏢釘帶可能會不慎以反方向置入。使用短釘時，請小心確認移動鋼釘的尖端朝向機具前端。



警告

有手指受傷的危險！推釘器釋放時，可能會壓到手指。

- ▶ 鬆開推釘器時，請勿直接放開而造成推釘器往前衝。儘可能緩慢導引使其向前滑動。

3. 鬆開推釘器並導引其向前到底。

5.1.3 插入瓦斯罐

1. 打開瓦斯罐室蓋。
2. 移除瓦斯罐的蓋子。



注意

請保留蓋子，以便從機具中取出時可以將瓦斯罐蓋上，例如卸載和進行搬運時。

3. 由閥門端將瓦斯罐推入瓦斯罐室，如此一來瓦斯罐夾會進入到專用的開口並牢牢固定。
4. 關上瓦斯罐室蓋。
5. 不要扣下扳機，將含有固定釘導管頭的裝定機具用力壓在基材上三次，以便洩除瓦斯管線的空氣。

5.2 擊入螺牙釘的裝載

5.2.1 擊入螺牙釘所需的設備

螺牙釘必須個別由固定釘導管頭前方插入。擊入單式固定釘的需要使用轉接頭。螺牙釘的包裝中包含此類裝定所需的轉接頭，以及對應的安裝資訊。



注意

要擊入螺牙釘，必須先清空連發釘匣並裝上擊入單式固定釘所需的轉接頭。

5.2.2 置入單式固定釘轉接頭

- ▶ 置入單式固定釘轉接頭（→ 頁次 76）。

5.2.3 插入瓦斯罐

- ▶ 插入瓦斯罐（→ 頁次 74）。

6 擊入固定釘

6.1 擊入鋼釘



警告

有受傷的危險！將固定機具的托架抵住身體部位可能會意外觸動並擊發固定釘，而造成人員嚴重受傷。

- ▶ 請勿將機具的托架抵住您的手或是身體的其他部位。

1. 檢查的固定釘擊入深度設定。
2. 將裝定機具的托架與支撐腳放在工作表面上。
3. 利用固定釘導管頭，儘可能將裝定機具往工作表面推。
4. 檢查固定釘導管頭是否與工作表面保持垂直。
5. 扣下扳機以擊發固定釘。



注意

如果固定釘導管頭未完全抵住工作表面，將無法擊發固定釘。

6. 擊發固定釘後，將固定機具自工作表面完全抬起並移開。
7. 使用裝定機具後或機具閒置且無人看管之前，應移除瓦斯罐（→ 頁次 75）並清空連發釘匣（→ 頁次 75）。

6.2 擊入螺牙釘



警告

有受傷的危險！將裝定機具的托架抵住身體部位可能會意外觸動並擊發固定釘，而造成人員嚴重受傷。

- ▶ 裝入固定釘時，切勿將固定釘導管頭抵住您的手或是身體的其他部位。
- ▶ 請勿將機具的托架抵住您的手或是身體的其他部位。



警告

因掉落物件而受傷的危險！在未適當擊入的鋼釘或鉚釘上方再次擊發機具可能會讓固定鬆脫。造成已固定的物件掉落，導致受損或人員受傷。

- ▶ 嚴禁在已擊入的鋼釘或鉚釘上再次擊發機具試圖加強固定效果。

1. 檢查的固定釘擊入深度設定。
2. 將鋼釘置入固定釘導管頭。
3. 將裝定機具的托架與支撐腳放在工作表面上。
4. 利用固定釘導管頭，儘可能將裝定機具往工作表面推。
5. 檢查固定釘導管頭是否與工作表面保持垂直。
6. 扣下扳機以擊發固定釘。



注意

如果固定釘導管頭未完全抵住工作表面，將無法擊發固定釘。

7. 使用裝定機具後或機具閒置且無人看管之前，應先將瓦斯罐移除（→ 頁次 75）。

7 卸載裝定機具

7.1 移除瓦斯罐

1. 打開瓦斯罐室蓋。
2. 按住瓦斯罐夾以移除瓦斯罐。
3. 從瓦斯罐室中移除瓦斯罐。
4. 裝上瓦斯罐的蓋子。
5. 關上瓦斯罐室蓋。

7.2 卸載連發釘匣

1. 將推釘器拉回，直到接合為止。
2. 移除連發釘匣內所有的釘帶。



警告

有手指受傷的危險！推釘器釋放時，可能會壓到手指。

- ▶ 鬆開推釘器時，請勿直接放開而造成推釘器往前衝。儘可能緩慢導引使其向前滑動。

3. 鬆開推釘器並導引其向前到底。

7.3 卸下單式固定釘轉接頭

- ▶ 擊入固定釘後，從固定機具中卸下單式固定釘轉接頭（→ 頁次 76）。

8 選用操作步驟

8.1 檢查瓦斯罐的狀況

1. 在沒有將固定機具壓住工作表面時，按下**GAS**按鈕。
2. 從顯示幕檢查瓦斯罐的狀況。→ 頁次 72

8.2 移除連發釘匣

1. 將推釘器拉回，直到接合為止。
2. 自連發釘匣移除鬆脫的釘帶。



警告

有手指受傷的危險！推釘器釋放時，可能會壓到手指。

- ▶ 鬆開推釘器時，請勿直接放開而造成推釘器往前衝。儘可能緩慢導引使其向前滑動。

3. 鬆開推釘器並導引其向前到底。
4. 鬆開連發釘匣鎖定扣鉤。
5. 往前方支點處旋轉連發釘匣。
6. 拆開連發釘匣。

8.3 安裝連發釘匣

1. 鬆開連發釘匣鎖定扣鉤。
2. 將連發釘匣的前端與裝定機具接合。
3. 儘可能往裝定機具方向旋轉連發釘匣，直到無法轉動為止。
4. 關上連發釘匣鎖定扣鉤。

8.4 卸下固定釘導管頭

1. 移除瓦斯罐。→ 頁次 75
2. 將固定釘導管頭釋放滑桿移至EJECT位置。
3. 卸下固定釘導管頭。

8.5 置入固定釘導管頭

1. 移除瓦斯罐。→ 頁次 75
2. 將固定釘導管頭推入固定機具的槍口。
3. 握緊固定釘導管頭讓它不致於掉落，然後將機具槍口（含固定釘導管頭的機具）抵住堅固的表面，直到固定釘導管頭咬合。
4. 檢查固定釘導管頭是否已咬合。
 - ◀ 當固定釘導管頭咬合後，固定釘導管頭的釋放滑桿將會回到+位置。

8.6 移除支撐腳

1. 輕壓支撐腳咬合機制以鬆開。
2. 將支撐腳旋轉90°。
3. 移除支撐腳。

8.7 安裝支撐腳

1. 以垂直角度將支撐腳靠在連發釘匣的接點，並推入插槽內。
2. 旋轉90°（相對於連發釘匣），然後輕壓以令其咬合。

8.8 置入單式固定釘轉接頭

1. 移除瓦斯罐。→ 頁次 75
2. 移除連發釘匣。→ 頁次 75
3. 置入單式固定釘轉接頭。
4. 安裝連發釘匣。→ 頁次 76

8.9 卸下單式固定釘轉接頭

1. 移除瓦斯罐。→ 頁次 75
2. 移除連發釘匣。→ 頁次 75
3. 卸下單式固定釘轉接頭。
4. 安裝連發釘匣。→ 頁次 76

9 排除可能的故障

9.1 活塞位置不正確故障排除

- ▶ 檢查**RESET** → 頁次 72 按鈕的位置。
結果
 - **RESET** 按鈕從機殼處突出。可以看見它的白色邊緣。
- 要排除活塞位置不正確的問題，按下**RESET** 按鈕。

9.2 移除固定釘導管頭區域的外物和鋼釘



注意

因飛出零件而受傷的危險！若有外物位於固定釘導管頭附近，或是固定釘導管頭中有卡住的固定釘，此時擊發機具（試圖擊入固定釘）可能會造成物件或碎片飛出。

- ▶ 嚴禁以連續擊發機具的方式試圖排除機具故障！

1. 移除瓦斯罐。→ 頁次 75
2. 卸載連發釘匣。→ 頁次 75
3. 移除連發釘匣。→ 頁次 75
4. 卸下固定釘導管頭。→ 頁次 76
5. 移除固定釘導管頭區域的所有外物和鋼釘。
6. 置入固定釘導管頭。→ 頁次 76
7. 安裝連發釘匣。→ 頁次 76

10 維護和保養

10.1 維護固定機具

- ▶ 冷卻氣孔槽阻塞時，請勿操作本固定機具。
- ▶ 握把區應避免沾上油脂。
- ▶ 定期清潔固定機具。→ 頁次 77
- ▶ 勿使用噴霧裝置或加壓蒸汽 / 噴水或流水系統來清潔。
- ▶ 勿使用含硅樹脂的清潔或亮光劑。
- ▶ 勿使用噴霧或類似的潤滑劑、清潔劑等。

10.2 清潔固定機具

1. 移除瓦斯罐。→ 頁次 75
2. 卸載連發釘匣。→ 頁次 75
3. 移除固定釘導管頭的塑膠碎片。
4. 使用乾的刷子清潔冷卻氣孔槽，注意以避免讓灰塵或其他外物進入機具內部。
5. 使用微濕抹布清潔機具外部。

11 搬運和貯放

11.1 維護

- ▶ 為確保操作的安全及可靠性，請務必使用原廠Hilti備件與耗材。您可以在Hilti維修中心或網站：選購Hilti認可的備件、耗材和配件：www.hilti.com。
- ▶ 檢查裝定機具的外部部件有無損壞，並確定所有操作控制功能無瑕疵。
- ▶ 如果裝定機具的零件受損或是操作控制元件無法正常運作時，請勿使用。
- ▶ 應將故障的裝定機具交付Hilti維修部門進行維修。

11.2 維護和保養工作後的檢查

- ▶ 將固定釘擊入深度調整滑桿移至+位置。

12 故障排除

若您遇到未列出的問題或是無法自行排除的問題，請聯絡Hilti Service。

故障	可能原因	解決方法
 固定釘經常擊入深度不足。	擊發火力過低。	▶ 將固定釘擊入深度調整滑桿移至+位置。
	固定釘過長。	▶ 使用較短的固定釘。
	支撐材料太厚。	▶ 考慮使用DX固定機具。
	進 / 出氣閥門阻塞或被蓋住。	▶ 清潔固定機具並檢查卡住的原因。
 固定釘經常擊入深度太深。	擊發火力過猛。	▶ 將固定釘擊入深度調整滑桿移至-位置。
	固定釘過短。	▶ 使用較長的固定釘。
 固定釘斷裂。	擊發火力過低。	▶ 將固定釘擊入深度調整滑桿移至+位置。
	固定釘過長。	▶ 使用較短的固定釘。
	支撐材料太厚。	▶ 考慮使用DX固定機具。
	固定釘導管頭未與工作表面保持垂直。	▶ 將槍口對著工作面，同時保持與表面垂直。
 固定釘彎曲。	擊發火力過低。	▶ 將固定釘擊入深度調整滑桿移至+位置。
	固定釘過長。	▶ 使用較短的固定釘。
	固定釘導管頭未與工作表面保持垂直。	▶ 將槍口對著工作面，同時保持與表面垂直。
 固定釘無法固定在鋼質基材上。	支撐材料太薄。	▶ 使用不同的固定方式。
瓦斯罐的存量不足以用於套件中的固定釘數量。	經常壓下機具前端而未擊發固定釘，造成瓦斯消耗量非常高。	▶ 未擊發固定釘時避免壓下機具前端。
機具仍處於壓縮狀態（槍口釋放壓力後無法延伸）。	活塞位置不正確。	▶ 活塞位置不正確故障排除。 → 頁次 77
	鋼釘偵測器卡住且按下 RESET 按鈕後不會保持在與機殼齊平的位置。	▶ 移除固定釘導管頭區域的外物和鋼釘。 → 頁次 77
	固定釘卡在固定釘導管頭內。	▶ 鬆開卡住的固定釘。
固定釘擊發失敗率過高。	固定釘導管頭未與工作表面保持垂直。	▶ 將槍口對著工作面，同時保持與表面垂直。
	使用錯誤的固定釘類型。	▶ 使用適當類型的固定釘。
	支撐材料太厚。	▶ 考慮使用DX固定機具。
未擊發固定釘。	推釘器未向前移動。	▶ 鬆開推釘器並導引其向前到底。
	連發釘匣中的鋼釘不足（少於2隻）。	▶ 裝填連發釘匣。 → 頁次 73
	鋼釘輸送故障。	▶ 使用不同的釘帶。
		▶ 清潔連發釘匣。
	瓦斯罐已空。	▶ 檢查瓦斯罐的狀況。 → 頁次 75
	LED 1亮起紅燈	▶ 檢查瓦斯罐的狀況。 → 頁次 75
	瓦斯管線有空氣	▶ 在不扣板機情況下，將裝定機具壓入三次。
	固定釘導管頭區域的外物	▶ 移除固定釘導管頭區域的外物和鋼釘。 → 頁次 77
	固定機具溫度過高。	▶ 讓固定機具冷卻。

故障	可能原因	解決方法
未擊發固定釘。	電子故障。	▶ 卸下瓦斯罐然後重新安裝。若問題仍然沒有解決，請使用新的瓦斯罐。
固定機具溫度很高且在休息後仍無法運作。	固定釘擊發速率超過每小時1,200個固定釘。	▶ 讓固定機具冷卻。
未擊發固定釘（或是間歇性擊發）。	周圍環境在許可範圍外。	▶ 確定符合技術資料中的許可範圍。
	瓦斯罐溫度超過允許範圍。	▶ 確定符合技術資料中的許可範圍。
	瓦斯調節系統產生氣泡。	▶ 卸下瓦斯罐然後重新安裝。
固定釘無法自固定釘導管頭移除。	擊發固定釘後，未將機具自工作表面完全抬起。	▶ 擊發固定釘後，將固定機具自工作表面完全抬起並移開。
	固定釘卡在固定釘導管頭內。	▶ 鬆開卡住的固定釘。

13 廢棄設備處置

 Hilti機具或設備所採用的材料大部分均可回收再利用。材料在回收前必須正確地分類。在許多國家中，您可以將舊機具及設備送回Hilti進行回收。詳情請洽Hilti維修中心，或當地Hilti代理商。

依據歐盟指令關於電子及電器設備廢棄物的規範，以及國家相關施行法律規定，已達使用年限的電子設備必須分類收集，並交由環保回收機構處理。



- ▶ 請勿將電子機具或設備與一般家用廢棄物一同回收！

14 製造商保固

- ▶ 如果您對於保固條件有任何問題，請聯絡當地Hilti代理商。

15 FCC聲明（適用美國） / IC聲明（適用於加拿大）

本設備遵守FCC規則第15部分及IC的RSS-210規則。進行操作應遵守以下兩個條件：

1. 本設備並不會造成有害的干擾。
2. 本裝置必須接受任何接收的干擾，包括那些會造成操作結果未符預期的干擾。

16 歐規符合聲明

製造商

Hilti Aktiengesellschaft
Feldkircherstrasse 100
9494 Schaan
Liechtenstein

基於我們的責任，本公司聲明本產品符合下列指示或標準。

名稱	瓦斯擊釘器
型號名稱	GX 3
產品代別	01
製造年份	2015
型號名稱	GX 3-ME
產品代別	01
製造年份	2015

適用規則：

- 1999/5/EC
- 2006/42/EC
- 2006/66/EC
- 2011/65/EU
- 2004/108/EC (2016年4月19日前)
- 2014/30/EU (2016年4月20日起)

適用標準：

- EN 792-13
- EN ISO 12100
- EN 300 330-1 V1.7.1
- EN 300 330-2 V1.5.1
- EN 301 489-1 V1.9.2, EN 301 489-3 V1.6.1

技術文件存檔位置：

- 電子機具認可單位
Hilti Entwicklungsgesellschaft mbH
Hiltistraße 6
86916 Kaufering
Germany

Schaan, 2015-8



Norbert Wohlwend
(BA品管與製程管理主管 / 直接固定業務部門)



Dr. Lars Tänzer
(BU直接固定主管)



Hilti Corporation

LI-9494 Schaan

Tel.: +423/234 21 11

Fax: +423/234 29 65

www.hilti.com



2126637