

ZAKRES PRACY

| RODZAJ NITU | ŚREDNICA NITU | | | |
|-------------------------------------|----------------|---------------|----------------|----------------|
| | 2.4mm 3/32" | 3.2mm 1/8" | 4.0mm 5/32" | 4.8mm 3/16" |
| aluminium/aluminium | ○ | ○ | ○ | ○ |
| aluminium/stal | ○ | ○ | ○ | ○ |
| stal/stal | ○ | ○ | ○ | ✗ |
| stal nierdzewna/ stal nierdzewna | ○ | △ | △ | ✗ |

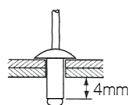
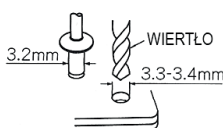
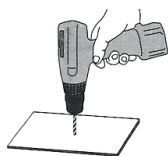
○ - TAK △ - OKAZJONALNIE ✗ - NIE

INSTRUKCJA OBSŁUGI

| ŚREDNICA NITU | ŚREDNICA OTWORU |
|---------------|-----------------|
| 2.4mm | 2.5~2.6mm |
| 3.2mm | 3.3~3.4mm |
| 4.0mm | 4.1~4.2mm |
| 4.8mm | 4.9~5.0mm |

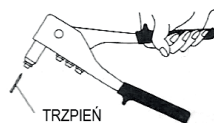
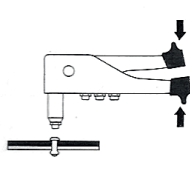
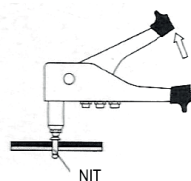
DOBÓR ROZMIARU NITU

Przed przystąpieniem do nitowania należy przygotować odpowiedniej wielkości otwór na nit. Przykładowo - gdy średnica nitu wynosi 3,2 mm należy przygotować otwór o średnicy między 3,3 a 3,4 mm. Nit powinien mieć długość o 4 mm większą niż grubość nitowanego materiału.



NITOWANIE

1. Rozchyl rękojeści nitownicy, umieść trzpień nitu w obudowie szczęk nitownicy. Podczas zaciskania dźwigni szczęki mocno chwytają nit i zaczynają wyciągać go w górę.
2. Wraz z dalszym zaciskaniem się dźwigni szczęki coraz mocniej zaciskają się na trzpieniu i wyciągają go w górę z ogromną siłą.
3. Okrągła końcówka łba nitu wciągana jest w kołnierz, rozkładając go. Gdy końcówka nitu dojdzie do powierzchni nitowanego materiału zatrzyma się, a dalsze naciskanie dźwigni spowoduje odseparowanie trzonu nitu od łba. Należy wtedy ponownie rozchylić rękojeści nitownicy, a oderwany trzpień sam wypadnie z obudowy szczęk.



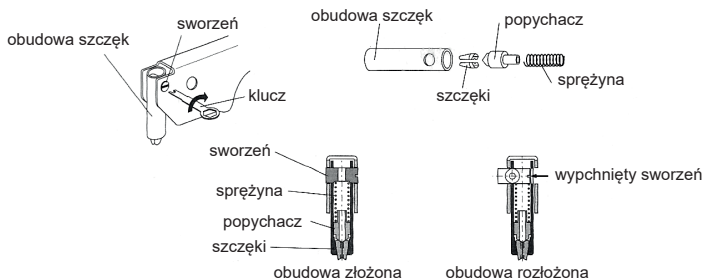
PROBLEM Z WYCIĄgniĘCIEM TRZPIENIA Z NITOWNICY

Jeśli trzpienia nie da się usunąć z obudowy szczęk nitownicy należy wymienić końcówkę na jeden rozmiar większy.

KONSERWACJA

Jeśli do obudowy szczęk dostanie się kurz lub pył, który będzie przeszkadzał w gładkim działaniu narzędzia, należy wypchnąć sworzeń za pomocą dołączonego klucza i wyciągnąć sprężynę, szczęki oraz popychacz szczęk. Po ich oczyszczeniu należy umieścić je z powrotem, uważając na poprawne ułożenie części.

Okazjonalne stosowanie oleju maszynowego do konserwacji obudowy szczęk zapewni gładkie działanie narzędzia.



Dystrybutor:

PROFITECHNIK | profitechnik.pl
os. Przyjaźni 13/147, 61-687 Poznań
tel: 61 222 21 97, 609 393 130