

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nitownica pneumatyczno-hydrauliczna HONSEL BZ 123 A.

DANE TECHNICZNE

- * Waga – 2,34 kg.
- * Ciśnienie robocze – 5-7 bar.
- * Skok - 25 mm.
- * Siła zrywania przy 7 bar – 18.700 N.
- * Dla nitów o średnicy 4,0 – 8,0 mm oraz nitów strukturalnych 4,0-6,4 mm
- * Maksymalna średnica kołka – 4,8 mm.
- * Zużycie powietrza na 1 cykl – 3,5 l.
- * Wymiary głowicy – średnica 23 mm, długość 90 mm.

Nitownica dostarczana jest w aluminiowej walizce narzędziowej.

Zawartość:

- * Nitownica BZ 123 A kompletna z 4 końcówkami.
- * 1 komplet zapasowych szczęk.
- * Pojemnik z olejem – 1 szt.
- * Strzykawka – 1 szt.
- * Tulejka do napełniania olejem – 1 szt.
- * Pojemnik na zerwane kołki – 2 szt.

OPIS NITOWNICY

Model BZ123A jest profesjonalnym pneumatyczno-hydraulicznym urządzeniem przemysłowym przystosowanym do zrywania nitów o średnicach od 4,0 do 6,4 ze wszystkich materiałów oraz do 8,0 mm przy nitach aluminiowych oraz stalowych. Nitownica posiada podwójny system automatycznego wciągania zerwanych kołków do pojemnika. System ten jest automatycznie uruchamiany poprzez naciśnięcie spustu i działa kilka sekund, co umożliwia wciągnięcie kołka do pojemnika. System można uruchomić na stałe (co jest bardzo wygodne przy pracy - nit jest utrzymywany w głowicy i nie wypada, nawet gdy głowica jest skierowana pionowo w dół) poprzez delikatne wykrecenie karbowanego pokretła znajdującego się na spodzie urządzenia.

Nitownica posiada zawór bezpieczeństwa, który ulega zniszczeniu przy ciśnieniu powyżej 7 bar, w celu zabezpieczenia urządzenia przed ewentualnym uszkodzeniem. Uszkodzony zawór wymienia się na nowy.

UWAGA !!!

USZKODZENIE ZAWORU BEZPIECZEŃSTWA POWODUJE ANULOWANIE UDZIELONEJ GWARANCJI !!!

PODŁĄCZENIE NITOWNICY

Nitownica jest napełniona olejem hydraulicznym do nitownic HONSEL nr 321101000064.

W celu rozpoczęcia pracy należy jedynie podłączyć nitownicę do sieci sprężonego powietrza. Podłączenie znajduje się z prawej oraz lewej dolnej strony nitownicy. Są one zaślepione odpowiednimi zaślepkami, które należy przełożyć w celu podłączenia powietrza z innej strony, niż fabryczne. Następnie należy z wyczuciem wkrecić załączoną aluminiową tuleję R1/8" wraz szybkozłączką lub przyłączy kątowe (akcesoria dodatkowe). Należy używać wyłącznie suchego filtrowanego powietrza (BEZ NAOLEJANIA), o ciśnieniu 5-7 bar.

UWAGA !!!

W celu rozpoczęcia pracy z nitownicą należy **KONIECZNIE** przykręcić pojemnik na kołki lub zaślepkę fabryczną z tyłu nitownicy !!!

PRACA Z NITOWNICĄ

1. Przykręcić pojemnik na kołki lub zaślepkę !!!
2. Dobrać odpowiednią średnicę końcówki dla danej średnicy nitów.
3. Włożyć nit do końcówki.
4. Zanitować poprzez naciśnięcie spustu.
5. Zwolnić spust, zerwany kołek zostanie automatycznie wciągnięty do pojemnika na kołki.
6. Dla uzyskania stałego efektu automatycznego zasysania należy przed czynnością nr 2 odkręcić karbowaną nakrętkę na spodzie nitownicy.

UWAGA !!!

Dla danej średnicy nitu należy używać odpowiedniej końcówki !!!

OBSŁUGA NITOWNICY

Aby przedłużyć okres eksploatacji nitownicy, zaleca się – jak dla wszystkich urządzeń pracujących w sieci sprężonego powietrza – zamontować filtr oraz osuszacz. Przy ciśnieniu w sieci powyżej 6 bar należy zamontować reduktor, który pozwoli utrzymywać ciśnienie robocze w bezpiecznym przedziale do 7 bar. Szczęki zrywające należy co pewien czas oczyścić za pomocą szczotki drucianej (gdy nit nie jest za pierwszym razem zrywany). Jeśli po oczyszczeniu nadal nitownica nie zrywa nitu za pierwszym, ewentualnie za drugim razem, szczęki mogą być zużyte i należy je wymienić na nowe.

WYMIANA SZCZEK ZRYWAJĄCYCH

1. Odłączyć sprężone powietrze od nitownicy !
2. Odkręcić głowicę (część nr 5) w lewo, kluczem SW 24.
3. Odkręcić tuleję (część nr 67) w lewo kluczem SW 17 przy odkręcaniu wewnętrznej tulei, należy przytrzymać drugim kluczem SW 17 część nr 25.
4. Wyjąć zużyte szczeki (część nr 68) z tulei nr 67, włożyć nowe szczeki , lekko nasmarować zewnętrznie powierzchnie(nie smarować wewnętrznych nacięć !!!).
5. Przykręcić tuleję nr 67 lekko kontrując z tuleją dystansowa nr 25 w celu uniknięcia przypadkowego odkręcenia podczas pracy.
6. Przykręcić głowicę nr 5.

WYMIANA OLEJU

Wymiany oleju należy dokonywać w przypadku, gdy przy dobrych szczekach (np po ich wymianie na nowe) nitownica nie zrywa za pierwszym razem (ewentualnie za drugim) razem nitu.

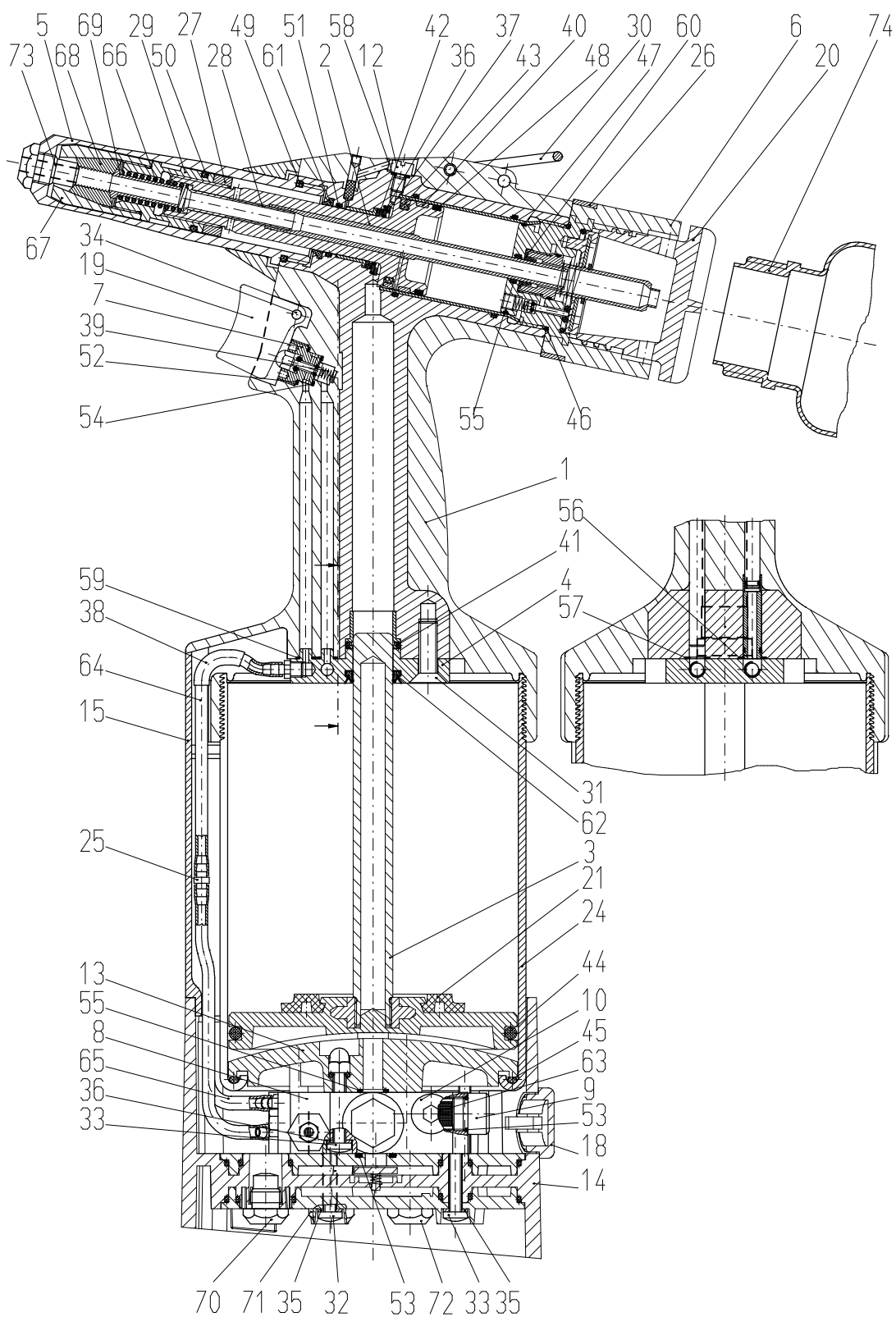
UWAGA !!!

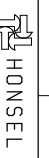
Należy sprawdzić, czy ciśnienie robocze w sieci jest dostateczne oraz czy długość nitu jest odpowiednio dobra do grubości łączonych elementów (to znaczy czy nit nie jest za długi – w takim przypadku jest rzeczą normalną, iż należy kilkakrotnie naciskać spust).

1. Podłączyć nitownicę do sprężonego powietrza.
2. Odkręcić wkręt nr 12 i wyjąć go razem z O-ringiem.
3. Trzymać nitownicę poziomo (głowica jest skierowana pionowo)nacisnąć spust. Cała reszta oleju zostanie wówczas wyrzucona na zewnątrz.
4. Wkręcić na miejsce wkrętu 23 tulejkę mosiężną.
5. Za pomocą strzykawki (wsunąć koniec strzykawki w otwór tulejki) napełnić nitownicę olejem z pojemnika. Nitownica jest całkowicie napełniona przy wyraźnym oporze stawianym przez tłoczek strzykawki (słysząc również uderzenie tłoka nitownicy o dno cylindra).
6. Odkręcić tulejkę, wkręt nr 12 z O-ringiem wkręcić na swoje miejsce.
7. Powyższego należy dokonywać wyłącznie przy wkreconym pojemniku na kołki lub zaślepce fabrycznej.

NIROSTAL Sp. z o.o.

www.nirostal.pl | www.nitownica.com



Zust.		Änderung		Datum		Name		KZÄUS.	
 HONSEL									
Allgemein		Material		ISO 2768-mk		Name		BZ 123 A	
Bauteil		Gepr.		04.08.2009		Fälligkeit		BI Indrietsetzgerät	
Lsg.		hom						320123000000	
Stufe		L 275A800.5ZA		Ers. d.:				Blatt	
								BI	

Maßstab 1:1
 Werkstoff:
 Wärmebehandlung:
 Schutzzeichen DIN 34
 beachten