

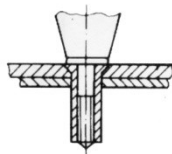
VNG 255

INSTRUKCJA OBSŁUGI

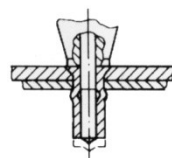


Nitownicę należy wyposażyć, w zależności od wielkości gwintu od M 4 do M 6, w odpowiedni zestaw adaptacyjny dla nitonakrętek lub nitosrub.

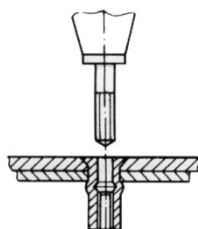
Proces nitowanie NITONAKRĘTEK



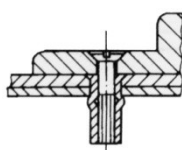
1. Nitonakrętkę nakręcić na trzpień nitownicy i włożyć do otworu.



2. Podczas pracy nitownicy trzpień się cofa a nitonakrętka jest spęcznana w formie pierścienia.



3. Odkręcenie trzpienia z osadzonej nitonakrętki.



4. Przy użyciu normalnej śruby gwintowanej mogą być montowane dodatkowe elementy konstrukcji.

Zestaw adaptacyjny dla jednostronnie zamykanych nitonakrętek

	Zestaw adaptacyjny (komplet) EDP-Nr.	Trzpień EDP-Nr.	Nasadka EDP-Nr.	Materiał nitonakrętki
M 4	321 800 000 404	311 800 000 040	311 800 000 204	Aluminium, Stal, Mosiądz, Stal nierdzewna
M 5	321 800 000 405	311 800 000 050	311 800 000 205	Aluminium, Stal, Mosiądz, Stal nierdzewna
M 6	321 800 000 406	311 800 000 060	311 800 000 206	Aluminium, Stal, Mosiądz

Zestaw adaptacyjny do jednostronnie zamykanych nitosrub RIFBOLT®

	Zestaw adaptacyjny (komplet) EDP-Nr.	Trzpień EDP-Nr.	Nasadka EDP-Nr.	Materiał nitosrub
M 4	321 800 000 444	311 800 001 004	311 800 000 204	Stal
M 5	321 800 000 445	311 800 001 005	311 800 000 205	Stal

Standardowe zestawy adaptacyjne stosowane są do nitosrub z długością gwintu do 25 mm. Nasadki do dłuższych nitosrub dostępne są na życzenie.

Sposób obróbki:

Przy określaniu odpowiednich nitonakrętek / nitosrub należy zwrócić uwagę na to, że proponowane obszary zaciskowe (grubość materiału) nie mogą być ani większe, ani mniejsze, gdyż w przeciwnym razie nie jest zagwarantowana nienaganna obróbka – zwinięty brzeg w formie pierścienia i bezpieczne mocowanie.

1. Określanie grubości materiału. Określenie nitonakrętki / nitosruby. Wyposażenie nitownicy w pasujący zestaw adaptacyjny.

2. Ustawienie nitownicy na następujące przesuwu:

M 4 = 2,0 mm

M 5 = 2,5 mm

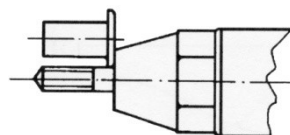
M 6 = 3,0 mm

Nitownice należy całkowicie zamknąć. Tuleję regulacji posuwu (element 23) odkręć po lewej stronie do ogranicznika. Narzędzie znajdują się teraz w pozycji zero i nie można ich już więcej otworzyć. Posuw dostosować przez obrót w prawo tulei regulacji posuwu.

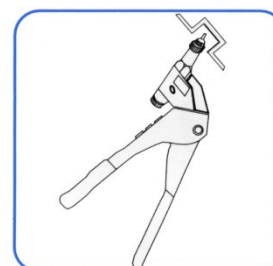
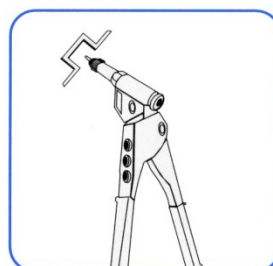
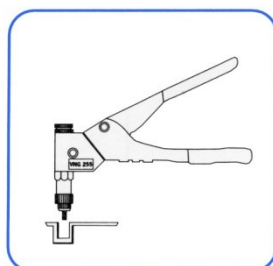
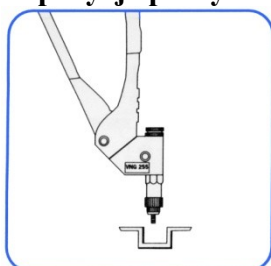
Każdy pełny obrót odpowiada posuwowi ok. 1,0 mm.

3. Ustawianie długości trzpienia dla nitonakrętki:

Nitownicę całkowicie otworzyć. Nasadkę (element 18) tak ustawić, aby nitonakrętkę można było przykręcić na całej długości. Nakrętkę radełkową dokręcić (element 19).



Możliwe pozycje pracy:



4. Wykonać nitowanie próbne:

Przymocowane nitonakrętki wprowadzić w otwór przedmiotu obrabianego aż do ogranicznika.

Nitownicę trzymać prostopadle i docisnąć. Narzędzie otworzyć i odkręcić trzpień z radełkową główką śruby skręcanej (element 4).

Skorygować drogę posuwu, jeśli:

Za mały posuw – za słabo dokręcona nitonakrętka

Zbyt duży posuw – uszkodzenie gwintu nitonakrętki lub trzpienia.

Zmiana trzpienia:

1. Odkręcić nasadkę wraz z nakrętką zabezpieczającą.
2. Tuleję regulacji posuwu dokręcić aż do ogranicznika.
3. Trzpień odkręcić kluczem szczękowym SW 10. Tutaj, śrubę skręcane trzymać mocno za pomocą klucza z łbem okrągłym, sześciokątnym SW 6 przy łbie śruby.
4. Wkręcić nowy trzpień śruby i mocno dokręcić.
5. Nasadkę z radełkową nakrętką ponownie wkręcić.
6. Długość posuwu i trzpienia ustawić od nowa.

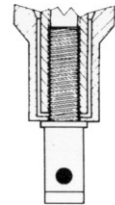
Przebudowa nitownicy do obróbki NITOŚRUB:

1. Nasadkę z nakrętką radełkową i trzpień do nitonakrętek odkręcić.
2. Tuleję z gwintem (element 24) o odpowiedniej wielkości wkręcić i docisnąć mocno kluczem szczękowym SW 12.
3. Wkręcić odpowiednią nasadkę z nakrętką radełkową. Należy koniecznie uważać na to, aby co najmniej 5 zwojów gwintu śruby były wykrywane przez wewnętrzny gwint tulei.
4. Posuw ustawić odpowiednio wg zastosowania po przez tuleję regulacji posuwu (element 23).
5. Wykonać próbę nitowania, a w razie potrzeby odpowiednio skorygować ustawienia posuwu i nasadki.

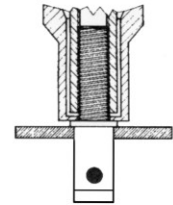
Proces nitowania NITOŚRUB



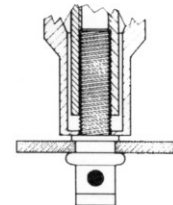
1. Nitonakrętka.



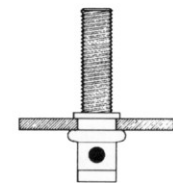
2. Wkręcić w nasadkę nitownicy.



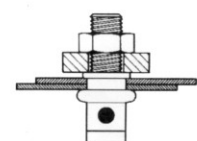
3. Wprowadzić w otwór elementu obrabianego.



4. Nitowanie przez dokręcenie nitonakrętki.



5. Odkręcenie zaniwonej nitonakrętki.



6. Nitowanie kilku blach z możliwością przykręcenia elementu konstrukcji.

