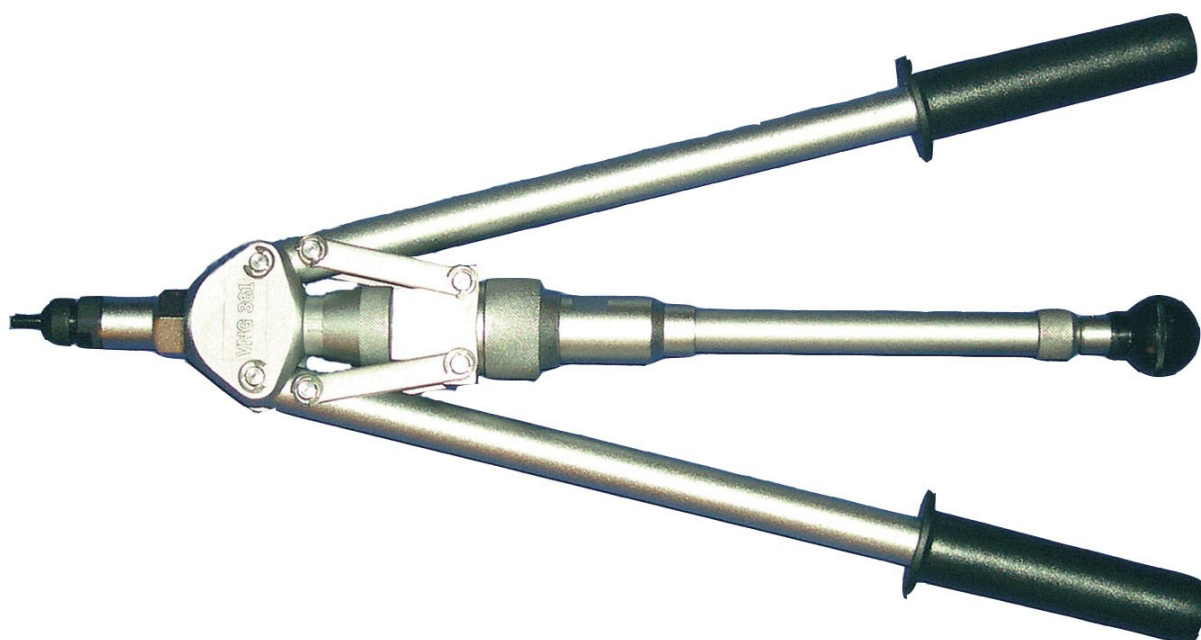


INSTRUKCJA OBSŁUGI NITOWNICY RĘCZNEJ DWURAMIENNEJ

VNG 361



DYSTRYBUTOR:

NIROSTAL Sp. z o.o.

Al. Niepodległości 710A, 81-853 Sopot

tel/fax 058 341 92 02 tel. 058 741 87 25

fax. 058 741 87 26 tel kom. +48 728 355 819

www.nirostal.pl e-mail: info@nirostal.pl

1. Zakres stosowania

Nitownica VNG 361 przystosowana jest do zaciskania nitonakrętek z następujących materiałów i rozmiarów.

	Aluminium	Stal	Stal nierdzewna
Nitonakrętki	M4 – M10	M4 – M10	M4 - M10
Śruby nitujące	M4 – M8	M4 – M8	M4 – M8

Dzięki szczególnie korzystnej przekładni dźwigni kolankowej używa się tylko niewielkiego nakładu siły do zaciskania nitonakrętek

2. Dane techniczne

Waga	1,9 Kg
Długość	503 mm
Skok	Max. 8 mm

Nitownica zawiera kompletne wyposażenie do przezbrajania do nitonakrętek i śrub nitujących oraz klucz płaski sześciokątny. Całość znajduje się w walizce z tworzywa sztucznego.

3. Wprowadzenie

Narzędzie to zostało wytworzone wg najnowszych standardów z zachowaniem wszystkich norm najwyższej jakości.

Zanim to narzędzie zostanie użyte, należy przeczytać tę instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa.

4. Wskazówki bezpieczeństwa

Należy używać tego narzędzia tylko z oryginalnymi częściami zamiennymi.

Przy użyciu nieoryginalnych części zamiennych oraz niewłaściwej naprawie wytwórca i dystrybutor nie ponoszą żadnej odpowiedzialności.

W związku z tym nie należy przeprowadzać żadnych napraw we własnym zakresie.

Należy odesłać narzędzie do serwisu dystrybutora.

Nitownicę należy używać tylko zgodnie z przeznaczeniem.

Za pomocą VNG 361 możemy zaciskać nitonakrętki od M4 – M8 ze wszystkich materiałów, M10 aluminium i stal, jak również śruby nitujące od M4 – M8.

Każde inne zastosowanie jest niedopuszczalne.

Producent oraz dystrybutor nie ponoszą odpowiedzialności za niewłaściwe użytkowanie.

5. Magazynowanie

Narzędzie należy czyścić po każdym użyciu. Części uszkodzone natychmiast wymienić. Trzpienie gwintowane, tuleje gwintowane, nasadki i inne używane części należy lekko przesmarować.

W celu przedłużenia żywotności narzędzia należy je chronić przed kurzem oraz brudem.

6. Obsługa

Jeżeli nitownicą pracuje kilka osób, należy się upewnić przed przystąpieniem do pracy czy narzędzie nie jest uszkodzone oraz czy wszystkie części są właściwie zamontowane.

Przy zastosowaniu właściwej nitonakrętki lub śruby nitującej należy przestrzegać aby przewidywany zakres zaciskania (grubość materiału) nie został przekroczony lub zaniżony ponieważ będzie to miało wpływ na prawidłowe i mocne zaciśnięcie nitonakrętki w materiale.

Mając określoną grubość materiału i dobraną odpowiednią nitonakrętkę lub śrubę nitującą należy zamontować odpowiedni komplet końcówek.

Ustawiamy narzędzie na następujący skok (wskaźnik):

M5 = 2,5 mm

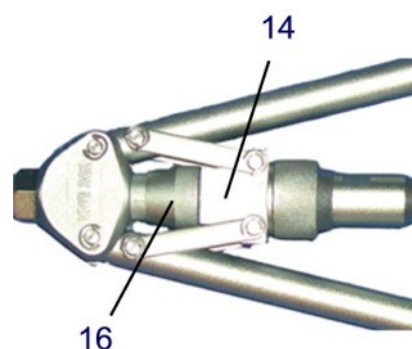
M6 = 3,0 mm

M8 = 3,5 mm

M10 = 4,0 mm

Ramiona narzędzia należy całkowicie zamknąć.

Nakrętkę skoku (część 16) wkręcać w prawo aż do oporu nastawnego zderzaka o tylny korpus (część 14)

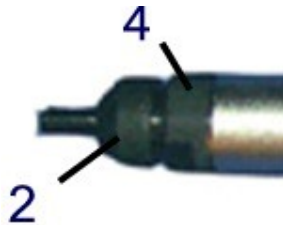


Narzędzie znajduje się teraz w pozycji zerowej i nie daje się już otworzyć.
Należy nastawić skok przez kręcenie w lewo nakrętki skoku. Każdy pełny obrót odpowiada skokowi 1,0 mm.
Nastawiony skok można jeszcze raz zmierzyć na trzpieniu gwintowanym w stanie otwartym i zamkniętym narzędzia.

Nastawianie długości trzpienia gwintowanego z nitonakrętką odbywa się następująco:

Ramiona nitownicy należy otworzyć całkowicie. Nasadkę (część 2) tak nastawić, żeby nitonakrętkę można było nakręcić na trzpień na całej jej długości.

Przeciwnakrętkę (część 4) dokręcić.



Przy właściwie nastawionej długości trzpienia gwintowanego nitonakrętka powinna nakręcić się za pomocą drążka skrętnego a po zaciśnięciu – wykręcić.

Przeprowadzenie próbnego nitowania:

Ramiona nitownicy otworzyć, gałkę drążka skrętnego (część 20) wyciągnąć aż do oporu nastawnego. Nałożyć nitonakrętkę na trzpień gwintowany i poprzez pchnięcie drążka do przodu nakręcić nitonakrętkę.

Nitonakrętka musi szczelnie przylegać do nasadki (część 2) i musi być całkowicie nakręcona na trzpieniu gwintowanym.

Nakręconą nitonakrętkę wprowadzić w wywiercony otwór elementu konstrukcyjnego. Trzymając narzędzie prostopadle do otworu zamknąć ramiona nitownicy.

Po zanitowaniu otworzyć ramiona nitownicy a trzpień gwintowany wykręcić poprzez wyciągnięcie gałki drążka skrętnego.

W razie potrzeby korygować drogę skoku, jeżeli :

za mały skok – brak mocnego, stałego zanitowania nitonakrętki

za duży skok – uszkodzenie gwintu nitonakrętki lub trzpienia gwintowanego
trzpień gwintowany zaciska i nie daje się wykręcić za pomocą drążka skrętnego z nitonakrętki

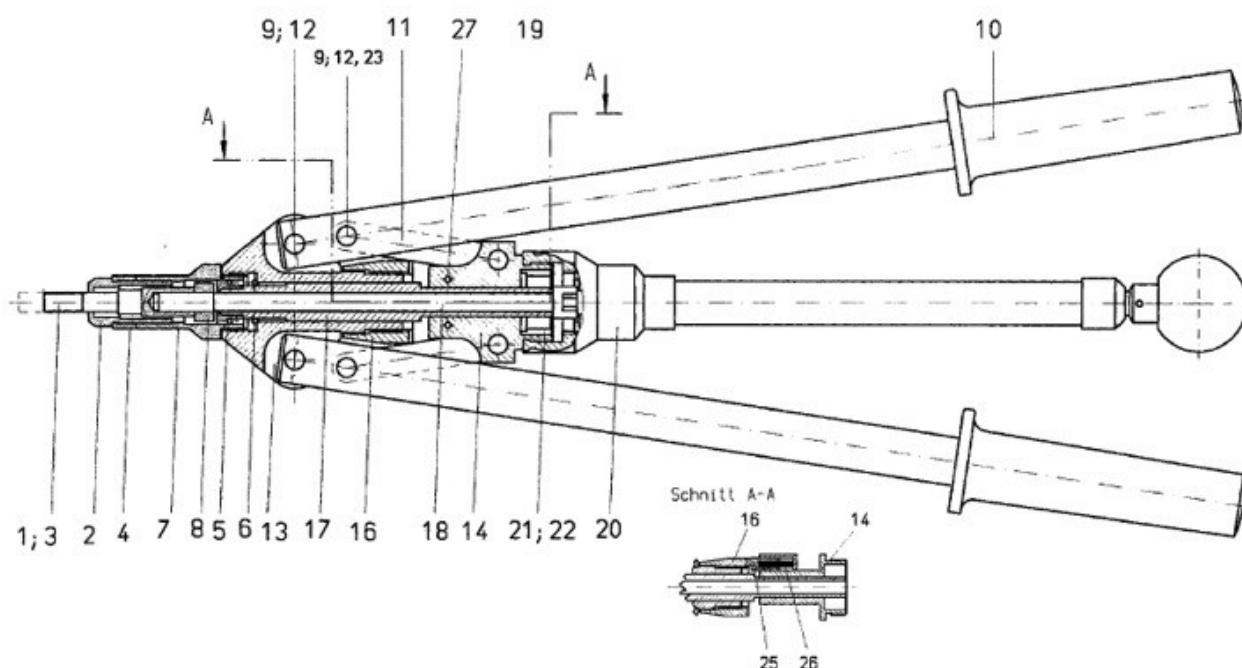
7. Wymiana trzpienia gwintowanego

Nasadkę łącznie z przednią tulejką (część 7) odkręcić za pomocą klucza SW 27.

Przeciwnakrętkę (część 8) poluzować kluczem SW10 i SW12 i wykręcić uszkodzony trzpień gwintowany.

Wkręcić nowy trzpień gwintowany a przeciwnakrętkę znowu dokręcić. Należy uważać na to że między przeciwnakrętką a nakrętką dociskową (część 5) pozostaje szczelina.

Nasadkę łącznie z tuleją wkręcić oraz dokręcić.



8. Przebrojenie narzędzia do zaciskania śrub nitujących.

- odkręcić nasadkę z przeciwnakrętką
- wykręcić tuleję
- poluzować przeciwnakrętkę (część 4), wykręcić trzpień gwintowany
- wkręcić tulejkę gwintowaną w wymaganym wymiarze i dokręcić z przeciwnakrętką (część 8). Należy uważać na to, że między przeciwnakrętką (część 8) a nakrętką dociskową (część 5) pozostała szczelina.
- ramiona nitownicy otworzyć, nasadkę wkręcać do momentu aż powierzchnia czołowa tulejki gwintowanej dojdzie do powierzchni wewnętrznej nasadki.

Odkręcić około $\frac{1}{4}$ obrotu i dokręcić przeciwnakrętką

Przy śrubach nitujących o większej długości śruby, należy wkładać nasadkę przez obrót w lewo do momentu aż uchwyci się ok. 5-6 zwojów gwintu śruby gwintem wewnętrznym tulejki gwintowanej.

Podczas przeprowadzania próbnego nitowania sprawdzić czy śruba nitująca daje się nakręcić przy pomocy drążka skrętnego oraz wykręcić po zanitowaniu.

W razie potrzeby skorygować ustawienie skoku i nasadki.

8. Wskazówki ogólne.

Przy wymianie części podlegających szybkiemu zużyciu należy wszystkie ruchome części wewnętrzne przesmarować.

Trzpień gwintowany / tuleja gwintowana powinny być smarowane regularnie kroplą oleju aby uniknąć uszkodzenia gwintu.

Jeśli trzpień gwintowany / tuleja gwintowana po zanitowaniu zaciska się i nie daje się wykręcić drążkiem skrętnym, należy gałkę ostrożnie przekręcić w lewo i wykręcić. Jeśli to nie jest możliwe, należy drążek skrętny odkręcić kluczem SW30 a trzpień gwintowany za pomocą klucza SW6

Zakres zaciskania, ustawienie skoku i właściwe ustawienie trzpienia gwintowanego / tulejki gwintowanej - sprawdzić.

10. Wykaz części

Pos.	Menge	Benennung	Artikel-Nr.
1	1	Gewindedorn M 4	311 800 000 040
		Gewindedorn M 5	311 800 000 050
		Gewindedorn M 6	311 800 000 060
		Gewindedorn M 8	311 800 000 080
		Gewindedorn M 10	311 800 000 100
2	1	Mundstück M 4	311 800 000 204
		Mundstück M 5	311 800 000 205
		Mundstück M 6	311 800 000 206
		Mundstück M 8	311 800 000 208
		Mundstück M 10	311 800 000 210
3	1	Gewindehülse M 5	311 800 001 005
		Gewindehülse M 6	311 800 001 006
		Gewindehülse M 8	311 800 001 008
4	1	Kontermutter	321 800 000 003
5	1	Druckmutter	311 351 000 007
6	1	Druckfeder	311 351 000 008
7	1	Vordere Hülse	311 351 000 005
8	1	Kontermutter DIN 934 - M 8	311 301 000 006
9	6	Bolzen	311 050 000 008
10	2	Griff	311 351 000 021
11	4	Lasche	311 050 000 007
12	12	Sicherungsscheibe DIN 6799 - 8	311 361 000 015
13	1	Vorderes Gehäuse	311 361 000 001
14	1	Hinteres Gehäuse	311 361 000 002
16	1	Hubmutter	311 361 000 004
17	1	Zugkern	311 361 000 005
18	1	Zugspindel	311 361 000 006
19	2	Zangenschenkel	311 361 000 007
20	1	Drillstab	311 361 001 000
21	1	Sechskantmutter DIN 934 - M 12	311 361 000 016
22	1	Scheibe DIN 125 - M 12	311 361 000 017
23	4	Scheibe	311 050 000 012
25	1	Schlitten	311 361 000 009
26	1	Druckfeder VD-057B	311 361 000 012