



NITOWNICA DO NITONAKRĘTEK

SN - 10

Nitownica SN - 10

1. Obszar zastosowania
2. Specyfikacja
3. Wyposażenie
4. Przygotowanie do pracy
5. Praca z nitownicą
6. Wymiana głowicy roboczej
7. Regulacja ciśnienia nitownicy
8. Konserwacja i eksploatacja
9. Schemat



1. OBSZAR ZASTOSOWANIA

Nitownica do nitonakrętek stalowych, aluminiowych, nierdzewnych

NITONAKRĘTKI		
stalowe	aluminiowe	nierdzewne
M4	M4	M4
M5	M5	M5
M6	M6	M6
M8	M8	M8
M10	M10	M10
M12	M12	M12

2. SPECYFIKACJA

waga	2,45 kg
długość	313 mm
wysokość	276 mm
ciśnienie robocze	5,0 – 7,0 bar
zużycie powietrza na 1 cykl	2,7 litra

3. WYPOSAŻENIE

głowice robocze	M5, M6, M8, M10, M12
hydraulic oil	1 szt
motor lubricating	1 szt
strzykawka	1 szt
trzcienie robocze (zapasowe)	M5, M6, M8, M10
klucz imbusowy	1 szt

4. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

- I. Podłączyć elastyczny wężyk nitownicy (schemat – 56) do sieci ze sprężonym powietrzem

UWAGA! – ciśnienie robocze musi zawierać się w przedziale min 5,0 bar max 7,0 bar

- II. Sprawdzić szczelność połączenia
- III. Urządzenie w standardzie ma założoną głowicę M6
- IV. Urządzenie nie wymaga uzupełnienia olejem hydraulicznym przed pierwszym użyciem

Na spodzie urządzenia znajduje się:

- wężyk z końcówką do podłączenia pod sieć ze sprężonym powietrzem (schemat – 56)
- zawór bezpieczeństwa, zawór otwiera się jeśli ciśnienie przekroczy 7 bar (schemat – 48)
- śruba do regulacji ciśnienia roboczego nitownicy (schemat – 52)
- manometr (schemat – 45)
- wskaźnik poziomu oleju (schemat – 46)
- zawór do ustawiania czasu wykręcania nitonakrętki (schemat – 72)



5. PRACA Z NITOWNICĄ

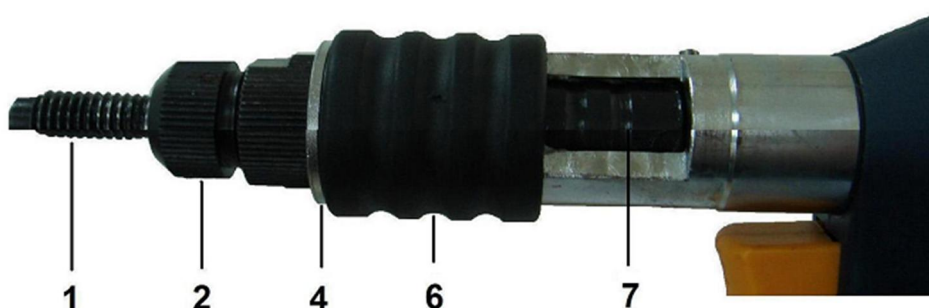
- I. Po montażu odpowiedniej głowicy roboczej (schemat – 1) (M4, M5, M6, M8, M10 lub M12) i podłączeniu nitownicy do źródła sprężonego powietrza, urządzenie jest gotowe do pracy
- II. Pokrętle (schemat – 52) regulujemy ciśnienie robocze nitownicy (siła z jaką zaciskana jest nitonakrętka)
- III. Czas wykręcania się głowicy roboczej z nitonakrętki po zaciśnięciu (zależny od długości nitonakrętki) regulujemy za pomocą kluczyka nimbusowego (schemat – 72), obrót w prawo wydłuża czas wykręcania się głowicy roboczej
- IV. Nitonakrętka powinna znajdować się we wcześniej przygotowanym otworze
- V. Dosunięcie głowicy roboczej do nitonakrętki spowoduje samoczynne wkręcenie głowicy w nitonakrętkę
- VI. Po wkręceniu głowicy w nitonakrętkę nacisnąć przycisk spustowy (schemat – 70) znajdujący się na rękojeści nitownicy – nastąpi zaciśnięcie nitonakrętki
- VII. Po zwolnieniu przycisku spustowego, nastąpi samoczynne wykręcenie się głowicy z nitonakrętki

UWAGA: Nitowanie musi odbywać się prostopadle do płaszczyzny w której osadzana jest nitonakrętka (oś symetrii trzpienia roboczego musi pokrywać się z osią symetrii nitonakrętki). W przypadku niezachowania się do powyższej uwagi istnieje duże ryzyko uszkodzenia trzpienia roboczego a w skrajnym przypadku uszkodzenia trzpienia silnika pneumatycznego.



6. WYMIANA GŁOWICY ROBOCZEJ

- I. Nitownica umożliwia pracę z różnymi głowicami roboczymi (M4, M5, M6, M8, M10, M12)
- II. Odłącz nitownicę od źródła sprężonego powietrza
- III. Odkręć przeciwnakrętkę (2) od nosa nitownicy (4)
- IV. Przesuń ochronkę gumową (6) w lewo
- V. Przesuń trzpień (7) w prawo i przytrzymaj
- VI. W tej pozycji wysuń głowicę roboczą (1), poprzez obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
- VII. Wsuń właściwą głowicę roboczą (1), poprzez obrót w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara
- VIII. Zwolnij trzpień (7), nastąpi samoczynny powrót w lewo
- IX. Przesuń ochronkę gumową (6) w prawo
- X. Dokręć przeciwnakrętkę (2) do nosa nitownicy (4)



7. REGULACJA CIŚNIENIA NITOWNICY

- I. Nitownica posiada możliwość regulacji jej ciśnienia pracy (przekłada się to bezpośrednio na siłę z jaką zaciskana jest nitonakrętka)
- II. Narzędzie dostarczane z fabryki jest ustawione na minimalne ciśnienie pracy
- III. Regulacja ciśnienia odbywa się za pośrednictwem pokrętki (schemat – 52) umieszczonej na spodzie nitownicy (denko)
- IV. Obrót w prawo powoduje wzrost ciśnienia, obrót w lewo jego zmniejszenie
- V. Wartość ustawionego ciśnienia można odczytać na manometrze umiejscowionym na spodzie nitownicy (denko)

UWAGA! – przed rozpoczęciem pracy zaleca się ustawienie ciśnienia na wartość minimalną (zbyt wysokie ciśnienie grozi zrywaniem gwintu nitonakrętek), zwiększanie ciśnienia powinno odbywać się stopniowo do uzyskania odpowiedniej siły zaciągu nitonakrętki



8. KONSERWACJA I EKSPLOATACJA

I. Codzienna

- sprawdzić stan głowicy roboczej (uszkodzenie gwintu, pozostałości gwintu z nitonakrętki)
- sprawdzić szczelność połączenia
- sprawdzić poziom ciśnienia roboczego (**max 6,5 bar**)

II. Tygodniowa

- sprawdzić poziom oleju

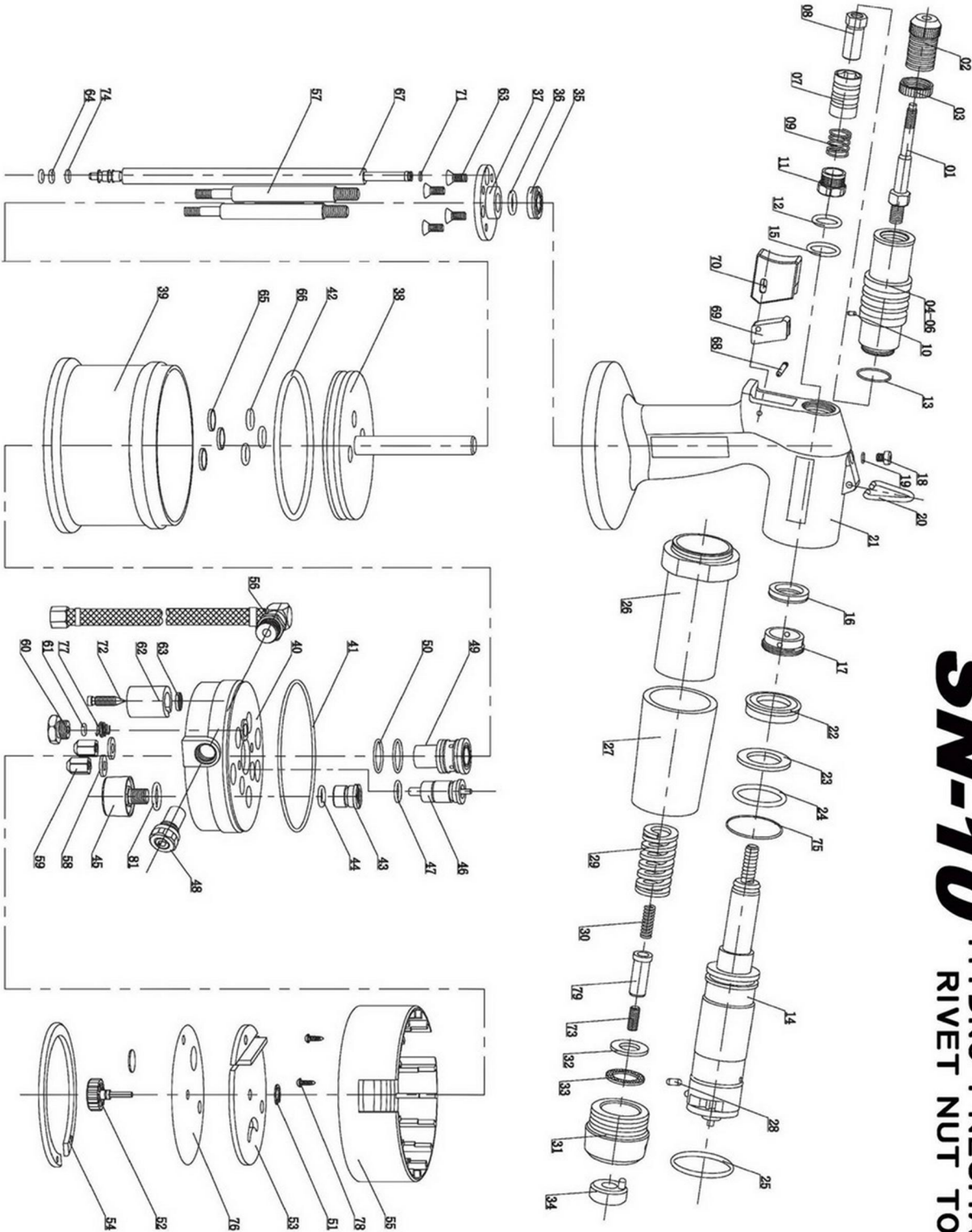
III. Gruntowna

- po każdych 300.000 cykli lub po 3 latach, nitownica powinna być całkowicie rozebrana a wszystkie zużyte części wymienione na nowe

DOLEWANIE OLEJU



- I. Jeżeli wskaźnik poziomu oleju (schemat – 46) pokazuje ubytek oleju (schowana szpilka), należy uzupełnić ubytek
- II. Odłączyć nitownicę od źródła sprężonego powietrza i ustawić ją pionowo
- III. Odkręcić śrubę M5 (schemat – 18) od korpusu (schemat – 21) i sprawdzić czy pierścień (schemat – 19) pozostaje w otworze
- IV. Napelnij strzykawkę olejem hydraulicznym
- V. Wstrzyknij olej do otworu do momentu wycucia oporu
- VI. Odsuń strzykawkę od otworu i sprawdź czy pierścień (schemat – 19) pozostaje w otworze
- VII. Wkręć śrubę M5 (schemat – 18) do korpusu (schemat – 21)



SN-10 HYDRO-PNEUMATIC RIVET NUT TOOL





SN-10 HYDRO PNEUMATIC RIVET NUT TOOL

ITEM	DESCRIPTION	MEAS. (MM)	QTY
01	MANDREL (M5, M6, M8, M10 & M12 each one pc)		5
02	NOSEPIECE (M5, M6, M8, M10 & M12 each one pc)		5
03	SET NUT		1
04			
06	FRONT SLEEVE COMPLETE		1
06			
07	SECURITY PART		1
08	SPRING HOLDER		1
09	SPRING		1
10	PIN CYLINDRICAL	3.0*6	1
11	LOCK NUT		1
12	O-RING	14.3*2.4	1
13	O-RING	20*1	1
14	HYDRAULIC PLUNGER COMPLETE		1
15	O-RING	18*2.2	1
16	LIP SEAL	26*18*6	1
17	BUFFER RING		1
18	CAP SCREW	M5*9	1
19	O-RING	5*1.5	1
20	HANGER		1
21	HYDRAULIC BODY		1
22	LIP SEAL	34*22*9.4	1
23	GUIDE RING		1
24	O-RING	28*3	1
26	O-RING	36*2	1
26	SLEEVE		1
27	PROTECTIVE SLEEVE		1

ITEM	DESCRIPTION	MEAS. (MM)	QTY
28	PIN CYLINDRICAL	4.0*10	1
29	COMPRESSION SPRING		1
30	COMPRESSION SPRING		1
31	REAR SCREWED JOINT		1
32	RING FOR COMPRESSION SPRING		1
33	MUFFLER		1
34	PUSH BOTTON		1
35	LIP SEAL	22*12*7	1
36	O-RING	11.8*2.4	1
37	BOTTOM RING		1
38	PNEUMATIC PLUNGER		1
39	PNEUMATIC CYLINDER		1
40	COVER RING		1
41	O-RING	81*2	1
42	O-RING	89*4	1
43	COUPLING FOR PRESSURE GAUGE		1
44	O-RING	10*1.5	1
45	PRESSURE GAUGE		1
46	OIL LEVEL INDICATOR		1
47	O-RING	10*1.5	1
48	PRESSURE RELIEF VALVE		1
49	PRESSURE REGULATION VALVE		1
50	O-RING	18*1.5	2
51	RETAINING RING		1
52	PRESSION REGULATION SCREW		1
53	COVER RING		1
54	RETAINING RING		1

ITEM	DESCRIPTION	MEAS. (MM)	QTY
55	BOTTOM RING		1
56	UNION COUPLING		1
57	CONNECTING BOLT		2
58	COPPER WASHER FOR CONNECTING BOLT		2
59	CAP NUT FOR CONNECTING BOLT		2
60	BOLT BELOW VALVE PIN		1
61	O-RING	4*2	1
62	SLEEVE FOR NEEDLE VALVE		1
63	MUFFLER	5*12	4
64	O-RING	4*2	2
66	ADJUSTING RING		3
66	O-RING	10*2	3
67	VALVE PIN		1
68	PIN CYLINDRICAL		1
69	ECCENTRIC TRIGGER		1
70	TRIGGER		1
71	O-RING	4*1	1
72	NEEDLE VALVE FOR TIME OF RETURN		1
73	CAP SCREW	6*16	1
74	O-RING	4*2.2	1
75	O-RING	30*2	1
76	PLASTIC BOARD		1
77	COMPRESSION SPRING		1
78	TAPPING SCREW	4*10	1
79	ADJUSTING PUSHER		1
81	O-RING	12*2.4	1

