



SRC – 55P, 56P

Instrukcja obsługi



1. Bezpieczeństwo

- Z zasadami bezpieczeństwa musi zapoznać się każdy użytkownik narzędzia oraz stosować je w praktyce.
- Firma Wojtech chętnie doradzi Państwu jak prawidłowo korzystać z narzędzia.
- Narzędzie może być zasilane wyłącznie sprężonym powietrzem.
- Przy odłączaniu narzędzia od źródła zasilania sprężonym powietrzem należy mocno trzymać wąż, aby nie odnieść obrażeń od końcówki.
- Przed wymianą nosków i opróżnianiem pojemnika zawsze należy odłączyć dopływ sprężonego powietrza.
- Przed naprawą lub konserwacją zawsze należy odłączyć dopływ sprężonego powietrza.
- Narzędzie przeznaczone jest jedynie do montażu nitów zrywalnych.
- Nie wolno używać nitownicy w sposób niezgodny z przeznaczeniem.
- Nigdy nie należy celować narzędzia w osoby lub inne obiekty niezwiązane z nitowaniem.
- Nie wolno przeprowadzać żadnych modyfikacji ani zmian. Firma Wojtech nie ponosi odpowiedzialności za dokonane tego rodzaju korekty. Modyfikacje lub zmiany pozbawiają prawa do roszczeń z tytułu gwarancji.
- Narzędzie musi być regularnie sprawdzane i kontrolowane pod kątem ewentualnych uszkodzeń.
- Wszelkie konserwacje powinny być przeprowadzane przez przeszkolone osoby.
- Przed użyciem narzędzia należy obrać pozycję na stabilnym podłożu.
- Nie wolno zasłaniać ani blokować otworów wylotowych powietrza w jakiegokolwiek części narzędzia.
- Ciśnienie robocze nie może przekraczać 7 bar.
- Używając nitownicy należy używać okularów ochronnych. Chronić oczy powinna także każda osoba znajdująca się w zasięgu pracy narzędzia.
- Należy chronić skórę przed kontaktem z olejem hydraulicznym gdyż może on powodować u niektórych osób uczulenie.
- Należy zabezpieczyć luźne części garderoby oraz długie włosy przed wkręceniem się w urządzenie.
- Zaleca się zabezpieczenie słuchu.



2. Charakterystyka

- Mocne i trwałe narzędzie do nitów zrywalnych.
- Dłuższy skok pozwalający na zrywanie dłuższych nitów za jednym razem.
- Wysokiej jakości uszczelnienia gwarantujące długą pracę narzędzia.
- Ergonomiczna końcówka.
- Lekka konstrukcja powodująca redukcję obciążenia operatora narzędziem.
- Wygodny zawór odcinający dopływ powietrza do narzędzia.

3. Parametry techniczne

Model	Zakres pracy	Noski w zestawie	Waga	Skok roboczy	Ciśnienie robocze	Siła osadzania
SRC-55P	od 3,2 mm do 4,8 mm nity zrywalne dowolny materiał	Ø 3,2 mm Ø 4,0 mm Ø 4,8 mm	1,2 kg	18 mm	5 – 7 bar	7 kN
SRC-56P	od 4,0 mm do 6,4 mm nity zrywalne dowolny materiał	Ø 4,0 mm Ø 4,8 mm Ø 6,4 mm	1,3 kg	20 mm		10 kN

4. Wymagania

- Wszystkie narzędzia są zasilane sprężonym powietrzem o ciśnieniu od 3 do 7 bar.
- Zaleca się stosowanie regulatorów ciśnienia oraz systemów filtrujących w instalacji sprężonego powietrza.
- Należy używać suchego przefiltrowanego powietrza nasyconego olejem antykorozyjnym. Jeśli nie jest dostępne, wprowadzić ok. 5 kropli oliwy antykorozyjnej w miejscu przyłączenia przewodu z powietrzem 3 razy w ciągu dnia pracy narzędzia.
- Podłączenie do narzędzia za pomocą złączki wkrętnej ¼ ”.
- Przewody doprowadzające powietrze powinny być odporne na olej oraz posiadać wysoką odporność na uszkodzenia mechaniczne mogące powstać w trudnych warunkach pracy.
- Przewody doprowadzające powietrze muszą mieć średnicę minimum 6,4 mm lub ¼ ”.

5. Obsługa narzędzia

Ustalić rozmiar nita jaki będzie używany. Końcówka nosowa (część nr 1) przykręcona fabrycznie do głowicy przedniej (część nr 3) narzędzia jest przeznaczona dla największego rozmiaru nita obsługiwanego przez dane narzędzie.

Wymiana końcówki nosowej

- W celu wymiany końcówki nosowej użyć klucza płaskiego (12mm, brak w zestawie) obracając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Wybierz końcówkę nosową odpowiadającą rozmiarowi używanego nita i wkręć ją w głowicę przednią za pomocą klucza płaskiego zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Nitowanie

- Podłączyć narzędzie do źródła sprężonego powietrza.
- Umieścić trzpień nita w otworze końcówki nosowej.
- Nacisnąć przycisk spustowy, rozpocznie się nitowanie. Po zerwaniu nita zwolnić przycisk spustowy, odchylić narzędzie do tyłu - zerwany trzpień zostanie przetransportowany do pojemnika na zerwane trzpienie.

UWAGA: Nitowanie musi przebiegać prostopadle do płaszczyzny otworu w którym będzie się ono odbywać. Niedopuszczalne jest odchylenie osi trzpienia nita od osi prostopadłej do otworu montażowego (ryzyko uszkodzenia szczęk).

6. Przegląd i konserwacja

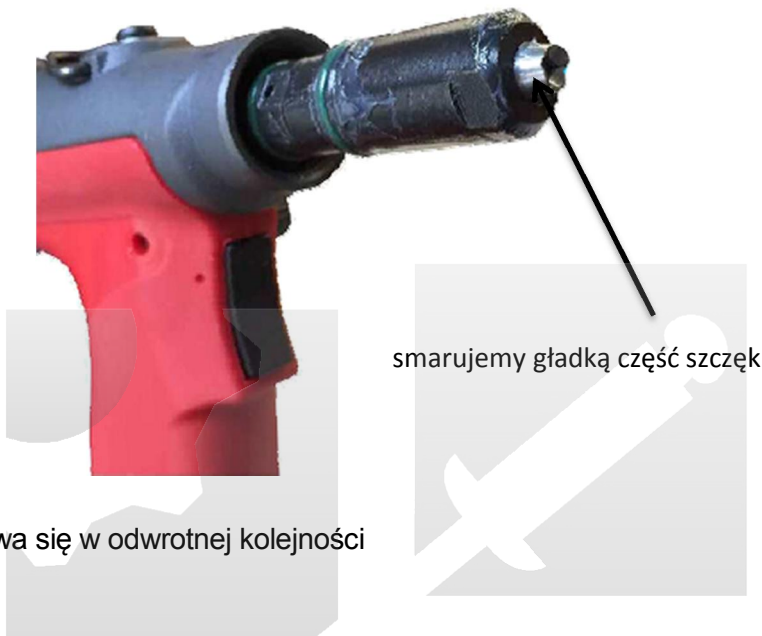
Czyszczenie

UWAGA: Na czas czyszczenia należy bezwzględnie odłączyć narzędzie od źródła sprężonego powietrza.

- Co 10000 cykli (zerwań) narzędzie powinno być czyszczone i naoliwione
- Odkręć głowicę przednią (część nr 3)
- Za pomocą dwóch kluczy płaskich (brak w zestawie) odkręć obudowę szczęk (część nr 5)



- Wyczyścić szczęki (część nr 6), rozpierak (część nr 7), sprężynę rozpieraka (część nr 8), wewnętrzną część obudowy szczęk (część nr 5)
- Zewnętrzną część szczęk smaruje się jedną kroplą oleju maszynowego



- Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności

Uzupełnianie oleju

UWAGA: Podczas uzupełniania oleju narzędzie utrzymujemy w pozycji pionowej. Narzędzie podłączamy do źródła sprężonego powietrza. **Nie naciskamy przycisku spustowego.**

Gdy zmniejsza się wydajność narzędzia (nit nie jest zrywany za pierwszym razem) lub po około 1000 cykli (zerwań) należy sprawdzić lub ewentualnie uzupełnić poziom oleju hydraulicznego.

- Odkręcić śrubę imbusową (część nr 69) zdjęć podkładkę (część nr 68) z nitownicy za pomocą klucza imbusowego.



- Napęlnić strzykawkę (w zestawie) olejem hydraulicznym i wkręcić ją w gwintowany otwór wlewu oleju.



- Wstrzyknąć olej do narzędzia do momentu gdy olej znajdujący się w narzędziu będzie próbował powrócić do strzykawki. Nacisnąć dwukrotnie strzykawkę w celu upewnienia się że powietrze nie przedostało się do narzędzia wraz z olejem.
- Odkręcić strzykawkę z otworu i umieścić w nim z powrotem podkładkę i przykręcić mocno śrubę imbusową za pomocą klucza imbusowego.
- Zetrzeć nadmiar oleju wokół otworu wlewu.

