



Głowica do nitonakrętek

ND

1. OBSZAR ZASTOSOWANIA

Głowica do montażu nitonakrętek stalowych oraz aluminiowych.

| Nitonakrętki stalowe | Nitonakrętki aluminiowe |
|----------------------|-------------------------|
| M3 | M3 |
| M4 | M4 |
| M5 | M5 |
| M6 | M6 |
| M8 | M8 |

2. SPECYFIKACJA

| | |
|--------------------------------|-------------|
| waga | 500 g |
| wymiary | 141 x 60 mm |
| sześciokątny trzpień napędu | 8 mm |
| siła osadzania | 10000 N |
| max moment obrotowy na wejściu | 12 Nm |

3. WYPOSAŻENIE

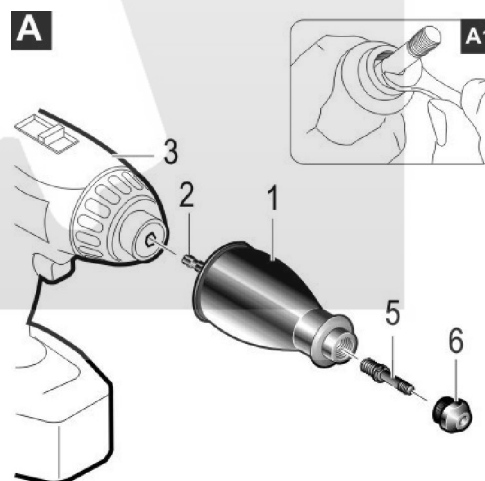
- Głowica ND
- Głowice M3, M4, M5, M6, M8
- Trzpień M3, M4, M5, M6, M8

4. 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 podłączane do elektronarzędzia wyposażonego w uniwersalny uchwyt wiertarski.
- Maksymalny moment obrotowy na narzędziu nie może być ustawiony powyżej 12 Nm.
- Narzędzie przeznaczone jest jedynie do montażu nitonakrętek.
- Nie wolno używać głowicy w jakikolwiek inny 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.
- Należy zabezpieczyć luźne części garderoby oraz długie włosy przed wkręceniem się w urządzenie.

5. OPIS NARZĘDZIA

- Gumowy uchwyt głowicy – poz. 1
- Sześciokątny trzpień napędu – poz. 2
- Elektronarzędzie z uchwytem wiertarskim – poz. 3
- Trzpień gwintowany – poz. 5
- Głowica – poz. 6

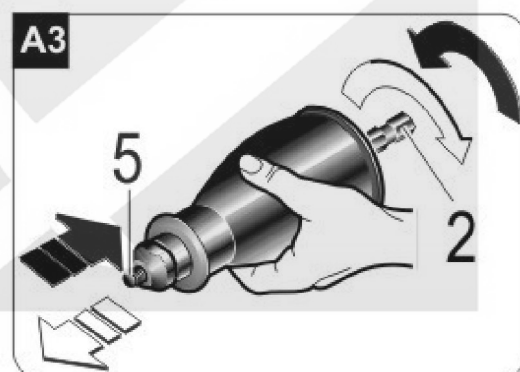
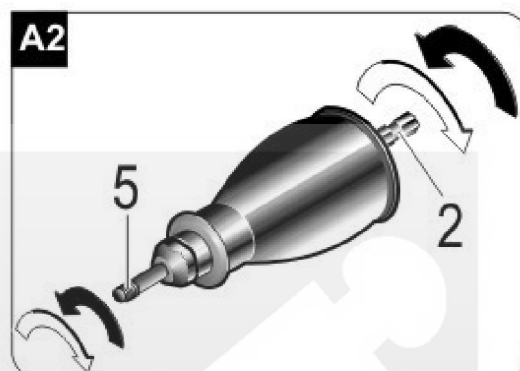


UWAGA!

Trzpień gwintowany oraz głowica posiada lewy gwint (dokręcanie w lewo, odkręcanie w prawo). Trzpień gwintowany powinien zostać mocno dokręcony za pomocą klucza płaskiego 8 (rys A1).

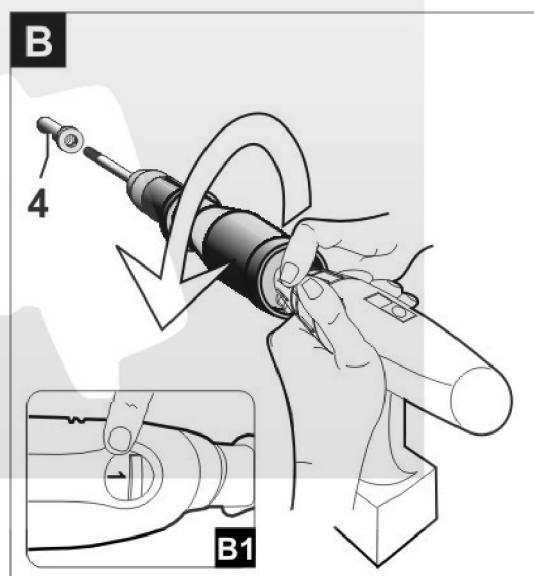
6. Praca z głowicą

Głowica ND przenosi ruch obrotowy wchodzący na trzpień napędowy (poz. 2) na ruch obrotowy lub posuwisty trzpienia gwintowanego (poz. 5). Kiedy trzpień napędowy (poz. 2) obraca się w prawo lub w lewo, trzpień gwintowany (poz. 5) obraca się również w prawo lub w lewo (wkręcanie lub wykręcanie z nitonakrętki). W momencie unieruchomienia ręką gumowego uchwytu głowicy, ruch obrotowy trzpienia napędowego (poz. 2) zamienia się na ruch posuwisty trzpienia gwintowanego (poz. 5). Dla obrotów prawych trzpień cofa się w kierunku głowicy (zaciąganie nitonakrętki), przy obrotach lewych trzpień wysuwa się z głowicy.



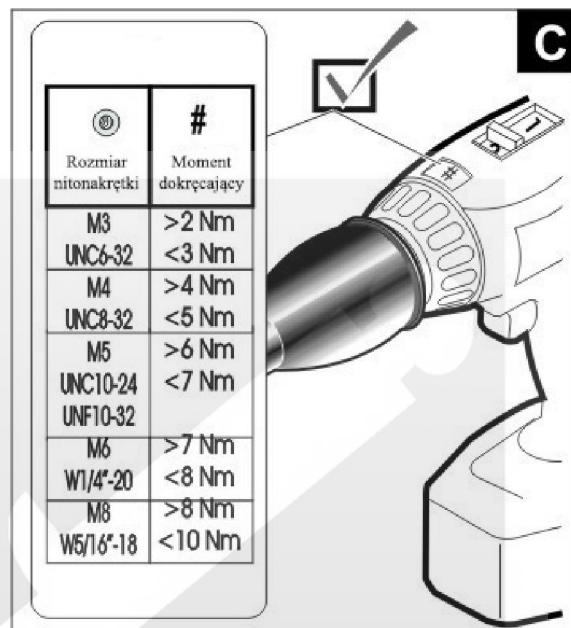
6.1. Montaż głowicy w uchwycie wiertarskim

1. Włożyć trzpień napędowy (poz. 2) do uchwytu wiertarskiego elektronarzędzia (poz. 3)
2. Mocno dokręcić uchwyt wiertarski
3. Wybrać minimalną prędkość na elektronarzędziu (B1)



6.2. Wybór momentu obrotowego

W zależności od rozmiaru montowanej nitonakrętki należy wybrać maksymalny moment obrotowy na elektronarzędziu. Na rysunku (C) pokazano zalecane wartości momentu obrotowego w zależności od rozmiaru nitonakrętki. Należy pamiętać, że wartość „#” na elektronarzędziu nie odpowiada momentowi obrotowemu. Użytkownik musi wcześniej dokonać prób na montowanej nitonakrętce, rozpoczynając od najmniejszego momentu obrotowego (zwykle „1” na elektronarzędziu) do właściwego powodującego jej zaciągnięcie.

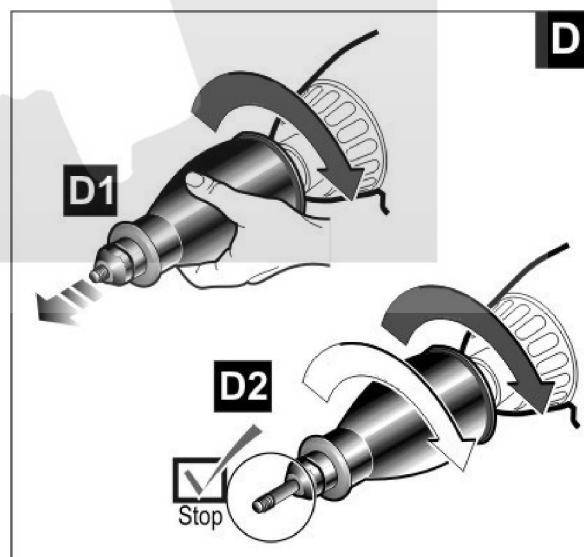


UWAGA!

Nie zaleca się ustawiania elektronarzędzia do pracy jako wiertarka (wyłączone sprzęgło momentu obrotowego). Za wysoki moment obrotowy może doprowadzić do uszkodzenia głowicy, gdyż po zanitowaniu moment obrotowy przenoszony jest wyłącznie na mechanizm głowicy. Tryb wiercenia może być warunkowo ustawiony dla narzędzia którego moment obrotowy nie przekracza 12 Nm.

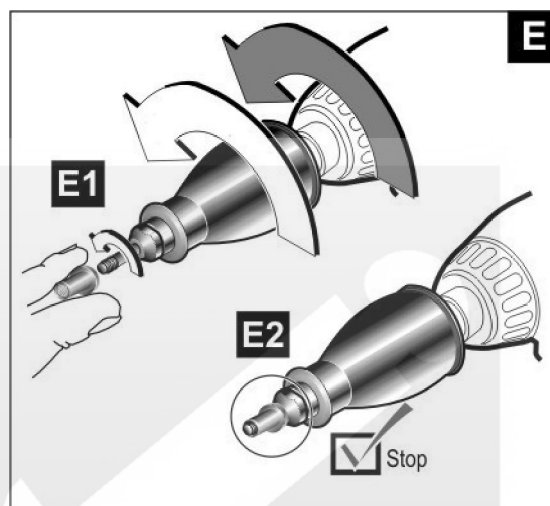
6.3. Przygotowanie do nitowania

1. Ustawić lewe obroty na elektronarzędziu
2. Przytrzymując lekko gumowy uchwyt głowicy uruchomić lewe obroty narzędzia, które doprowadzą do wysunięcia się trzpienia gwintowanego z głowicy (D1)
3. Początek obrotów gumowego uchwyty głowicy informuje nas o całkowitym wysunięciu trzpienia gwintowanego (D2)



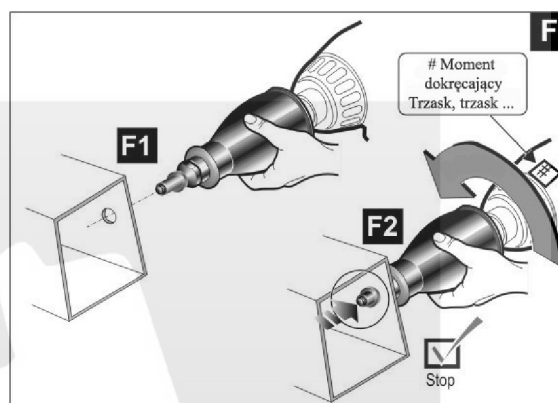
6.4. Wkręcanie nitonakrętki

1. Ustawić prawe obroty na elektronarzędziu
2. Uruchomić prawe obroty narzędzia; uchwyt głowicy obraca się w prawo (E1)
3. Na obracający się gwintowany trzpień nakręcić nitonakrętkę
4. Zatrzymać obroty w momencie całkowitego wkręcenia się nitonakrętki (E2)



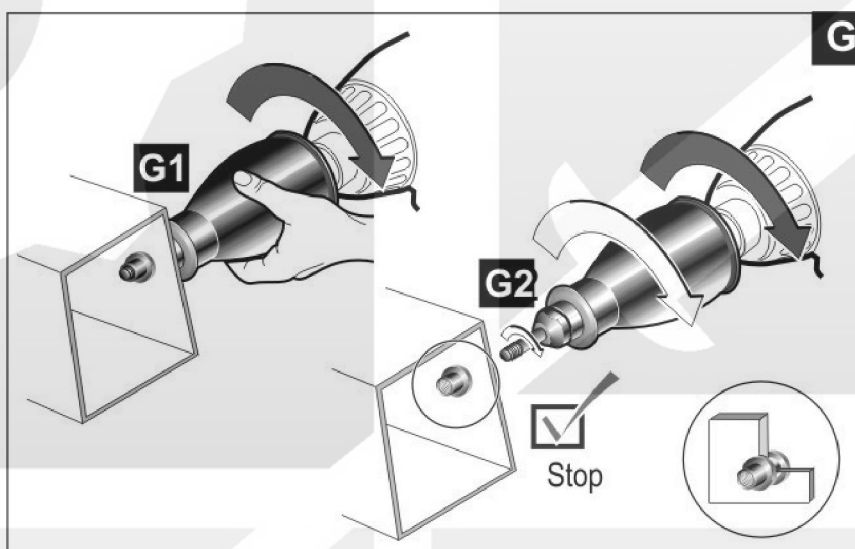
6.5. Nitowanie

1. Włóż nakręconą nitonakrętkę do otworu montażowego (F1)
2. Ustawić prawe obroty na elektronarzędziu
3. Silnie przytrzymaj ręką gumowy uchwyt głowicy i uruchom prawe obroty narzędzia, rozpocznie się proces zaciągania nitonakrętki (F2)
4. Po zaciśnięciu nitonakrętki usłyszysz charakterystyczny trzask sprzęgła elektronarzędzia (F2)
5. Wyłącz prawe obroty narzędzia (F2)



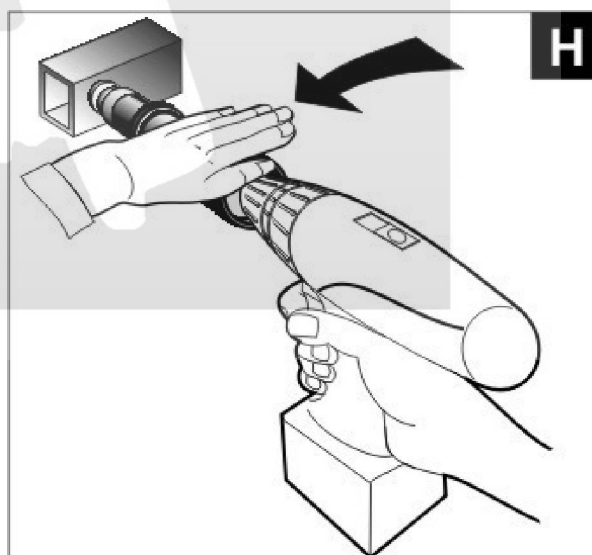
6.6. Wykręcanie nitonakrętki

1. Ustawić lewe obroty na elektronarzędziu
2. Silnie przytrzymaj ręką gumowy uchwyt głowicy i uruchom lewe obroty narzędzia do momentu rozpoczęcia wysuwania się trzpienia gwintowanego (G1)
3. Zwolnić gumowy uchwyt głowicy i kontynuować lewe obroty, uchwyt gumowy obraca się w lewo, trzpień gwintowany wykręca się z nitonakrętki (G2)
4. Po wykręceniu nitonakrętki, wyłącz lewe obroty narzędzia



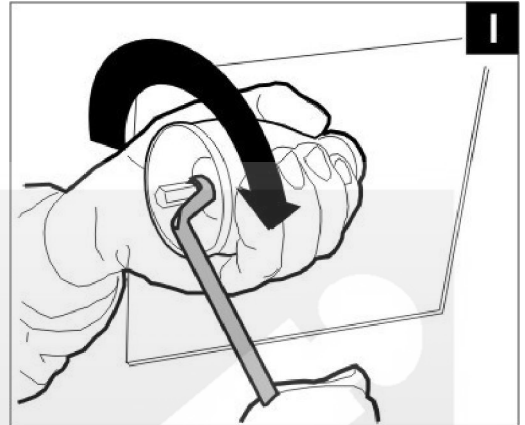
6.7. Ręczne wykręcanie nitonakrętki

W przypadku zatrzymania elektronarzędzia (rozładowanie baterii) istnieje możliwość ręcznego wykręcenia nitonakrętki (H).



6.8. Ręczna praca

Możliwe jest użycie głowicy bez elektronarzędzia za pomocą klucza 8mm. Trzymając w ręku gumowy uchwyt głowicy i dokręcając trzpień sześciokątny za pomocą klucza w prawo, dokonujemy nitowania nitonakrętką (zaciąganie nitonakrętki).



7. Konserwacja

Należy okresowo dokonać czyszczenia oraz smarowania trzpienia gwintowanego.

