



Głowica do nitów zrywalnych

HP

1. OBSZAR ZASTOSOWANIA

Głowica do montażu nitów zrywalnych z dowolnego materiału.

Nity aluminiowe średnica [mm]	Nity stalowe średnica [mm]	Nity nierdzewne średnica [mm]
3,2	3,2	3,2
4,0	4,0	4,0
4,8	4,8	4,8
6,4	6,4	6,4
7,5		

2. SPECYFIKACJA

waga	600 g
wymiary	180 x 60 mm
sześciokątny trzpień napędu	8 mm
siła osadzania	10000 N
max moment obrotowy na wejściu	15 Nm
zalecane napięcie elektronarzędzia	12V – 18V

3. WYPOSAŻENIE

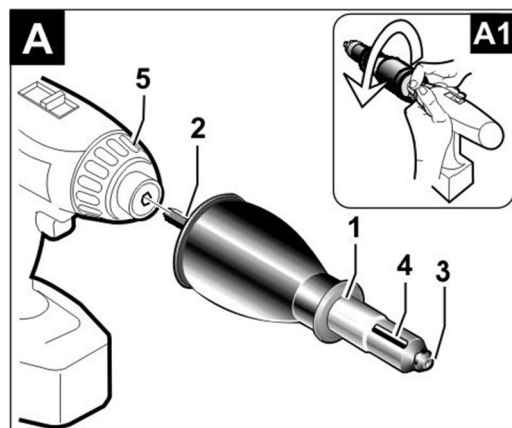
- ▶ Głowica HP
- ▶ Noski 3,2 mm, 4,0mm, 4,8mm, 6,4mm

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 15 Nm.
- Narzędzie przeznaczone jest jedynie do montażu nitów zrywalnych.
- 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.

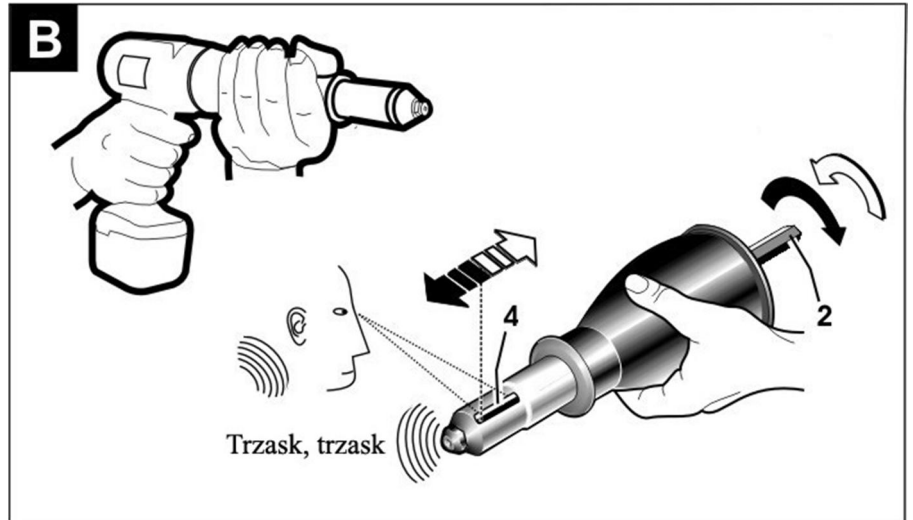
5. OPIS NARZĘDZIA

- Gumowy uchwyt głowicy – poz. 1
- Sześciokątny trzpień napędu – poz. 2
- Wymienny nosek – poz. 3
- Otwór kontrolny – poz. 4
- Elektronarzędzie – poz. 5



6. Praca z głowicą

Głowica HP przenosi ruch obrotowy wchodzący na trzpień napędowy (poz. 2) na ruch liniowy mechanizmu zrywającego nit. Ruch liniowy mechanizmu zrywającego powstaje w momencie przytrzymania gumowego uchwyty głowicy ręką i włączeniu prawych lub lewych obrotów elektronarzędzia. W



przypadku lewych obrotów, mechanizm zrywający przesuwają się w kierunku wymiennego noska do momentu zakrycia otworu kontrolnego (poz.4). W przypadku prawych obrotów, mechanizm zrywający przesuwają się w kierunku elektronarzędzia powodując odkrycie otworu kontrolnego (poz.4). Mechanizm zrywający w swoich krańcowych położeniach wydaje charakterystyczny dźwięk „trzask, trzask”.

6.1. Montaż głowicy w uchwycie wiertarskim

1. Włożyć trzpień napędowy (poz.2) do uchwytu wiertarskiego elektronarzędzia
2. Mocno dokręcić uchwyt wiertarski

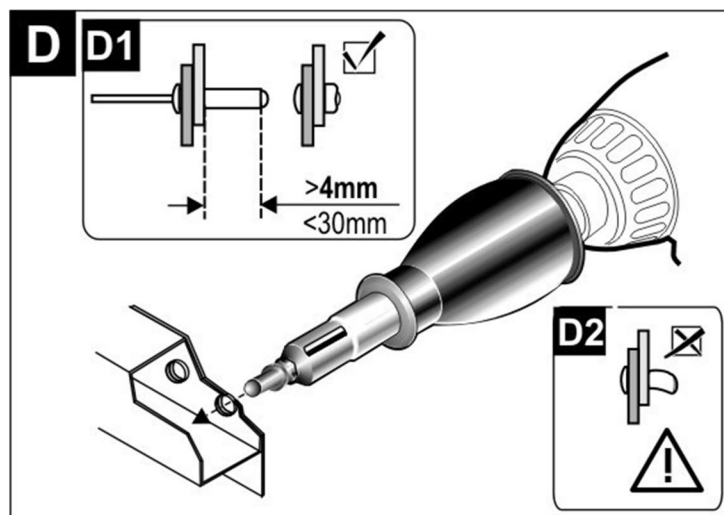


6.2. Przygotowanie do nitowania

1. Zamontuj odpowiedni rozmiar noska nitownicy
2. Upewnij się że otwór kontrolny jest zakryty (mechanizm zrywający maksymalnie dosunięty do noska nitownicy, słychać charakterystyczny „trzask, trzask”)
3. Umieść nit zrywalny (poz.7) w nosie nitownicy (**kołnierz łba nita musi opierać się o nosek narzędzia**).
4. Wymiary odpowiednich nitów do głowicy podano w tabeli (rys. C)
5. Długość łba nita musi być dobrana do grubości materiału w którym nit będzie osadzany (rys. D).- **nieodpowiednia długość trzpienia może doprowadzić do uszkodzenia szczęk narzędzia.**

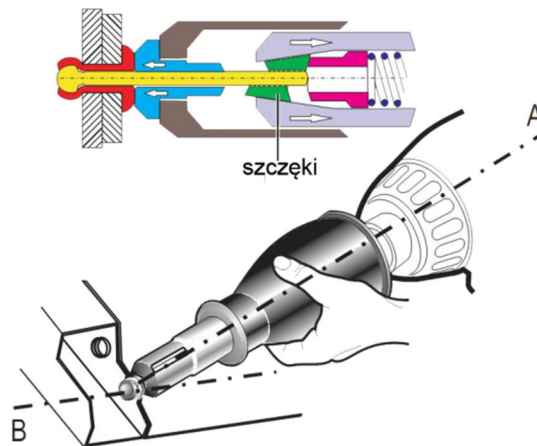
C

	ØD	ØM	L
Ø D	3,2mm	>1,8mm	>26mm
	1/8"	<2,4mm	<31mm
Ø D	4,0mm	>2,0mm	>26mm
	5/32"	<2,2mm	<33mm
Ø D	4,8mm	>2,7mm	>29mm
	3/16"	<2,8mm	<34mm
Ø D	6,4mm	>3,7mm	>30mm
	1/4"	<3,9mm	<34mm
Ø M	7,5mm	>4,2mm	>30mm
	5/16"	<4,4mm	<34mm

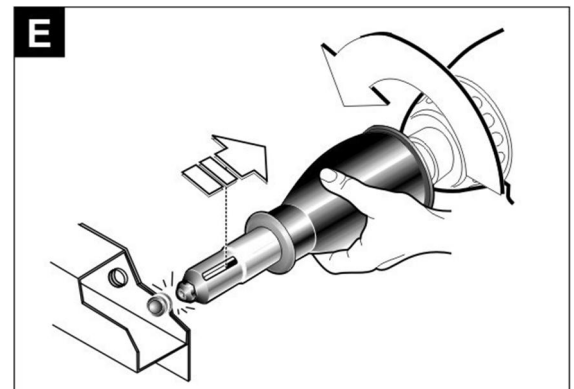


6.3. Nitowanie

Nitowanie musi przebiegać prostopadle do płaszczyzny otworu w którym będzie się ono odbywać. Niedopuszczalne jest odchylenie osi „A” narzędzia od osi „B” otworu montażowego (**bardzo duże ryzyko pęknięcia szczęk**).

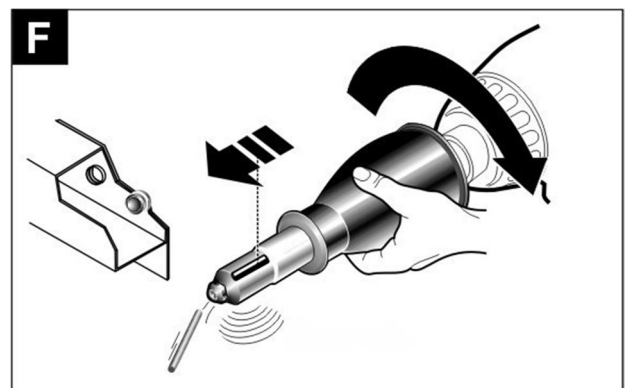


1. Ustawić prawe obroty na elektronarzędziu
2. Umieścić nit w nosku głowicy, a następnie w otworze przeznaczonym do montażu
3. Przytrzymując gumowy uchwyt głowicy uruchomić prawe obroty na elektronarzędziu.
4. Mechanizm zrywający doprowadzi do zerwania nita.



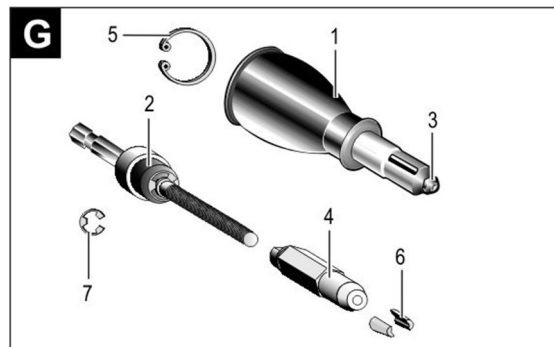
6.4. Wyrzucenie zerwanego trzpienia

1. Ustawić lewe obroty na elektronarzędziu
2. Przechylić głowicę ku dołowi
3. Przytrzymując gumowy uchwyt głowicy uruchomić lewe obroty na elektronarzędziu.
4. Zatrzymać obroty w momencie powstania charakterystycznego dźwięku „trzask, trzask”
5. Przed włożeniem kolejnego nita upewnić się, że poprzedni trzpień został wyrzucony



7. Konserwacja

Należy okresowo dokonać czyszczenia oraz smarowania szczęk (poz 6)



8. Gwarancja

W okresie gwarancji, klient nie może wykonywać żadnych napraw narzędzia z wyjątkiem dozwolonych przez producenta narzędzia (7. Konserwacja).

Gwarancja udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży narzędzia.

Gwarancja obowiązuje jeśli przestrzegane są wszystkie punkty niniejszej instrukcji.

Z gwarancji wyłączone są szczęki jako element ulegający normalnemu zużyciu.