

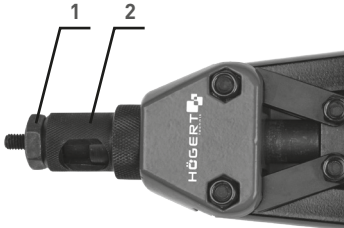
PL INSTRUKCJA OBSŁUGI NITOWNICA RĘCZNA DO NITONAKRĘTEK HT2C181

NITOWNICA PRZYSTOSOWANA JEST DO PRACY Z NITONAKRĘTKAMI ALUMINIOWYMI, STALOWYMI ORAZ NIERDZEWNYMI W ZAKRESIE OD M3 DO M10.

Kompletny zestaw zawiera:

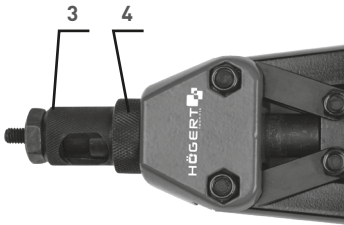
- nitownicę do nitonakrętek,
- zestaw trzpieni w rozmiarach od M3 do M10,
- klucz płaski do regulacji nitownicy.

Przed przystąpieniem do pracy należy upewnić się czy urządzenie nie jest uszkodzone oraz wszystkie elementy są właściwie zamontowane, szczególnie czy trzpień na nitownicy jest zgodny z rozmiarem nitonakrętki.



ZMIANA TRZPIENIA

W celu zmiany trzpienia nitonakrętki należy odkręcić nakrętkę mocującą nr 1, a następnie poprzez zsuniecie nasadki pierścieniowej nr 2 odkręcić trzpień. Montaż odpowiedniego trzpienia należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności. Mocowana nitonakrętka powinna być nakręcona na trzpień na całej swojej długości.



USTAWIENIE NITOWNICY REGULACJA SKOKU

Dobór właściwej nitonakrętki przeprowadza się na podstawie grubości materiału do którego będzie ona mocowana.

Należy zwrócić uwagę, aby przewidywany zakres zaciskania (dostosowany do grubości materiału) nie został przekroczony lub też zaniżony.

W CELU REGULACJI PRZESUWU, należy otworzyć ramiona nitownicy oraz nakręcić nitonakrętkę na całej długości trzpienia nitownicy. Następnie zamknąć ramiona do momentu wycucia oporu stawianego przez nitonakrętkę. W tym momencie regulujemy przesuw nitownicy za pomocą pierścienia regulacyjnego nr 3, po wcześniejszym poluzowaniu nakrętki kontrolującej nr 4, skręcając lub odkręcając do wymaganego poziomu skoku. Pełen obrót równy jest 1,0 mm przesuwowi.

ZE WZGLĘDU NA ROZMIAR NITONAKRĘTKI NALEŻY
USTAWIĆ NASTĘPUJĄCY PRZESUW NITOWNICY:

ŚREDNICA GWINTU	SKOK
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

WAGA: Regulację przesuwu dokonywać zawsze przy otwartych ramionach nitownicy.

NALEŻY WYKONAĆ PRÓBNE NITOWANIE W CELU SPRAWDZENIA POPRAWNOŚCI USTAWIEŃ:

- zbyt słabo zamocowana nitonakrętka - za mały przesuw urządzenia,
- zerwanie gwintu nitonakrętki lub trzpienia - zbyt duży przesuw.

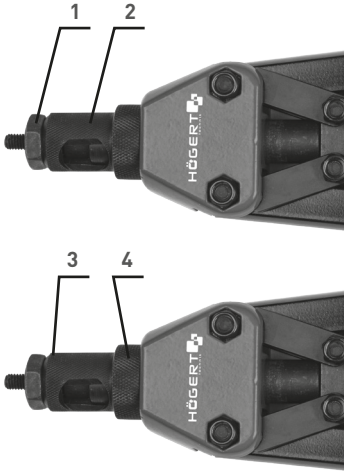
LT NAUDOJIMO INSTRUKCIJA RANKINIS KNIEDIKLIS SRIEGINĖMS KNIEDĖMS HT2C181

KNIEDIKLIS PRITAIKYTAS DIRBTI SU ALIUMINIO, PLIENO IR NERŪDIJANČIO PLIENO SRIEGINĖMIS KNIEDĖMIS NUO M3 IKI M10.

Pilną komplektą sudaro:

- kniediklis srieginėms kniedėms,
- kniedžių rinkinys nuo M3 do M10 dydžių,
- veržliaraktis kniedikliui reguliuoti, plokščias.

Prieš pradėdami dirbti, įsitinkite, kad įrenginys nepažeistas ir ar visi elementai yra tinkamai sumontuoti, ypač ar kniedės įtvaras atitinka kniedės veržlės dydį.



ŠERDIES/VELENO KEITIMAS

Norėdami pakeisti kniediklio veleną, atsukite veržlę Nr. 1, o po to nustumdami žiedinį dangtelį Nr. 2 atsukite įtvarą. Įdėkite atitinkamą kaišį atvirkštine tvarka. Pritvirtinta kniedės veržlė turi būti prisukama ant šerdies per visą jo ilgį.

KNIEDIKLIO DARBO EIGOS NUSTATYMAI IR REGULIAVIMAS

Tinkamos kniedės pasirinkimas priklauso nuo medžiagos, prie kurios ji bus tvirtinama, storio.

Reikėtų pažymėti, kad numatomas suspaudimo diapazonas (pritaikytas prie medžiagos storio) neturi būti viršytas arba per mažas.

DARBO EIGAI REGULIUOTI, atidarykite kniediklio svirtis ir priveržkite kniedės veržlę per visą kniediklio šerdies ilgį. Tada uždarykite svirtis, kol pajusite kniedės veržlės pasipriešinimą. Tuo momentu reguliavimo žiedu Nr.3 reguliuojame kniedės eiga, atsukę kontraveržlę Nr.4, pasukus arba atsukę iki reikiamo eigos lygio. Vienas pilnas apsisukimas yra lygus 1,0 mm darbo eigos diapazonui.

PRIKLAUSOMAI NUO KNIEDĖS DYDŽIO NUSTATYKITE ŠĮ KNIEDĖS DARBO DIAPAZONĄ:

SRIEGIŲ SKERSMUO	DARBO DIAPAZONAS
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

PASTABA: eigos reguliavimas visada turi būti atliekamas esant atviroms kniediklio svirtims.

PRAŠOME PADARYTI BANDOMĄJĄ KNIEDE, KAD PATIKRINTI NUSTATYMŲ TEISINGUMĄ:

- per laisvai pritvirtinta kniedės veržlė – nepakankamas darbo eigos diapazonas,
- nutrūkus kniedės veržlės ar įtvaro sriegiui – per didelė eiga.