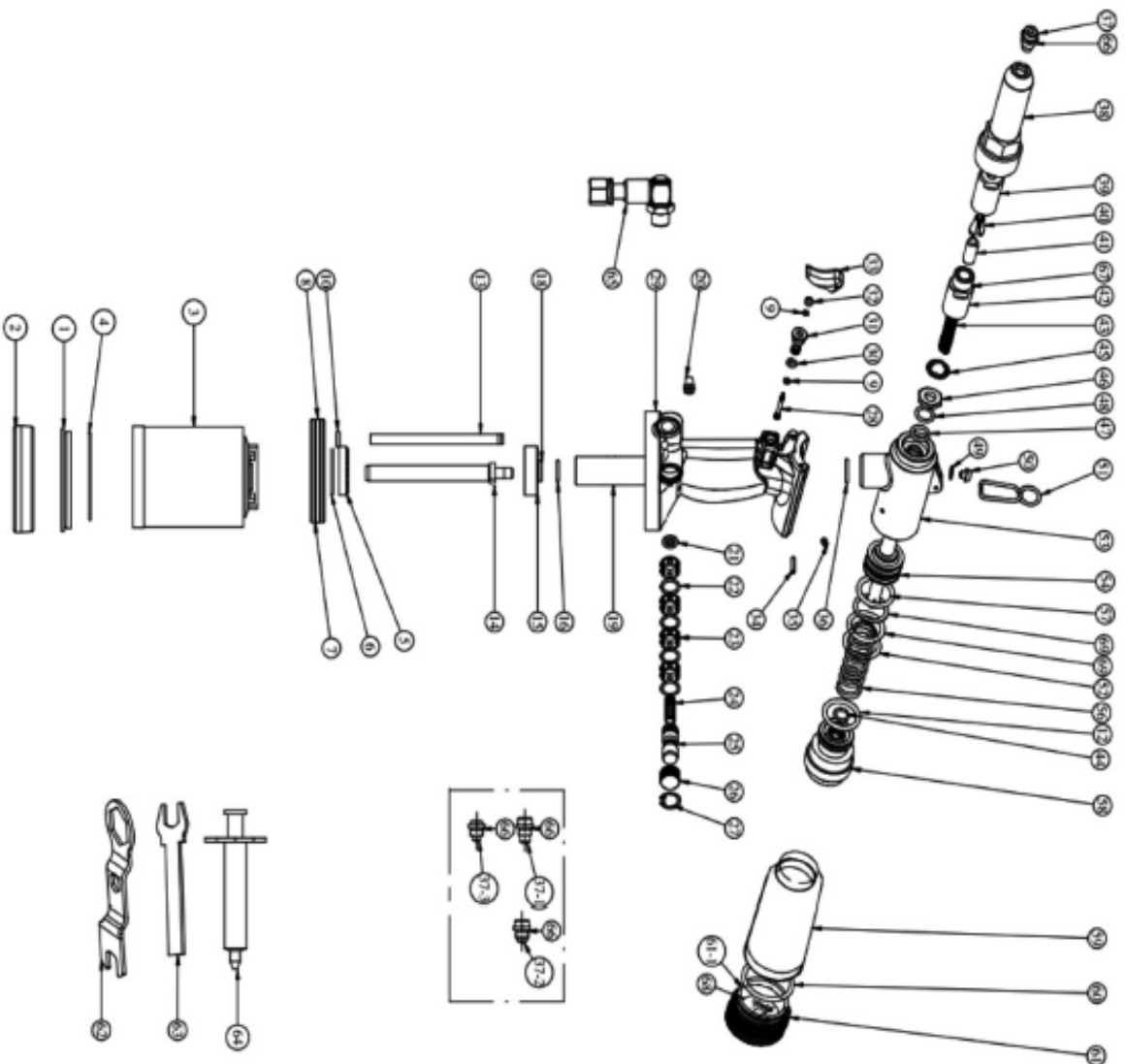




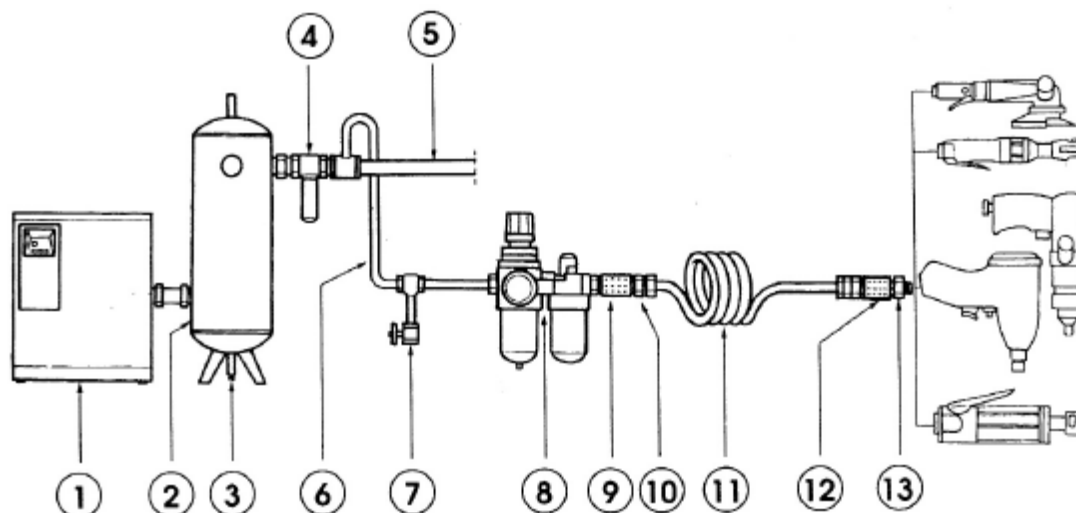
1946C/4.8

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI



| Nr części | Kod | Nazwa | Nr części | Kod | Nazwa |
|-----------|-----------|---------------------------|-----------|-----------|------------------------------------|
| 1 | 019460801 | POKRYWA CYLINDRA | 37-1 | 019460870 | DYSZA DO NITÓW 4 MM |
| 2 | 019460802 | GUMOWY SPÓD | 37-2 | 019460871 | DYSZA DO NITÓW 3,2 MM |
| 3 | 019460803 | KORPUS CYLINDRA POWIETRZA | 37-3 | 019460872 | DYSZA DO NITÓW 2,4 MM |
| 4 | 019460804 | O-RING | 38 | 019460838 | OBUDOWA KOŃCÓWKI |
| 5 | 019460805 | BUFOR | 39 | 019460839 | OBUDOWA SZCZĘKOWA |
| 6 | 019460806 | PŁUCZKA | 40 | 019460840 | SZCZĘKA 3 SZT. |
| 7 | 019460807 | TŁOK POWIETRZA | 41 | 019460841 | POPYCHACZ SZCZĘK |
| 8 | 019460808 | O-RING | 42 | 019460842 | ŁĄCZNIK OBUDOWY SZCZĘKOWEJ |
| 9 | 019460809 | O-RING 2 SZT. | 43 | 019460843 | SPRĘŻYNA |
| 10 | 019460810 | O-RING | 44 | 019460845 | O-RING |
| 12 | 019460812 | O-RING | 45 | 019460846 | BUFOR |
| 13 | 019460813 | RURKA | 46 | 019460847 | NAKRĘTKA BLOKUJĄCA |
| 14 | 019460814 | PRĘT | 47 | 019460848 | USZCZELKA |
| 15 | 019460815 | NAKRĘTKA | 48 | 019460849 | O-RING |
| 16 | 019460816 | USZCZELKA | 49 | 019460850 | USZCZELKA BUFORU |
| 18 | 019460818 | O-RING | 50 | 019460851 | ŚRUBA IMBUSOWA |
| 19 | 019460819 | TRZON | 51 | 019460852 | HAK |
| 20 | 019460820 | TŁUMIK | 52 | 019460852 | O-RING |
| 21 | 019460821 | PODKŁADKA | 54 | 019460854 | DRAŻEK TŁOKA |
| 22 | 019460822 | O-RING 4 SZT. | 56 | 019460855 | SPRĘŻYNA |
| 23 | 019460823 | TULEJE PROWADZĄCE | 57 | 019460856 | USZCZELKA |
| 24 | 019460824 | SPRĘŻYNA | 58 | 019460857 | ZAWÓR OBROTOWY |
| 25 | 019460825 | ZAWÓR | 59 | 019460858 | ZASOBNIK Z NITAMI |
| 26 | 019460826 | POKRYWA ZAWORU | 60 | 019460859 | O-RING |
| 27 | 019460827 | PIERŚCIEŃ ZABEZPIEZAJĄCY | 61 | 019460860 | PRZEJŚCIÓWKA DO ZASOBNIKA Z NITAMI |
| 28 | 019460828 | ZAWÓR TŁOKA | 61-1 | 019460861 | TŁUMIK |
| 29 | 019460829 | KORPUS UCHWYTU | 62 | 019460862 | KLUCZ |
| 30 | 019460830 | O-RING | 63 | 019460863 | KLUCZ PŁASKI |
| 31 | 019460831 | WKLADKA SPUSTU | 64 | 019460864 | ZBIORNIK OLEJU |
| 32 | 019460832 | GŁÓWKA SPUSTU | 65 | 019460865 | ZAWÓR ODCINAJĄCY |
| 33 | 019460833 | SPUST | 66 | 019460866 | O-RING 4 SZT. |
| 34 | 019460834 | SWORZEŃ SPRĘŻYNY | 67 | 019460867 | O-RING |
| 35 | 019460835 | O-RING | 68 | 019460968 | KOREK AMORTYZUJĄCY |
| 36 | 019460836 | O-RING | 69 | 019460969 | O-RING 2 SZT. |
| 37 | 019460837 | DYSZA DO NITÓW 4,8 MM | | | |



- 1 SPREŻARKA
- 2 ZBIORNIK POWIETRZA
- 3 AUTOMATYCZNE ODPROWADZENIE SKROPLIN
- 4 GŁÓWNY FILTR
- 5 GŁÓWNY RUROCIĄG
- 6 LINIA DOSTARCZAJĄCA
- 7 ODPROWADZENIE SKROPLIN
- 8 FILTR REGULATOR SMAROWNICA 1/4"
- 9 ZŁĄCZE 1/4"
- 10 ŁĄCZNIK 1/4"
- 11 WAŻ 10 MM
- 12 ZŁĄCZE 1/4"
- 13 ŁĄCZNIK 1/4"

NITOWNICA PNEUMATYCZNA
Model 1946C 4.8
INSTRUKCJA OBSŁUGI NITOWNIC
PNEUMATYCZNYCH

Dystrybutor narzędzia:
BETA UTENSILI SPA
VIA A. VOLTA, 18
20845 SOVICO (MB)

WŁOCHY
POWINNA BYĆ OBOWIĄZKOWO
DOSTARCZONA UŻYTKOWNIKOWI

Aby zmniejszyć ryzyko związane z użytkowaniem
narzędzia, należy przed użyciem, naprawą,
wykonywaniem czynności konserwacyjnych lub wymianą
akcesoriów,

**UWAŻNIE PRZECZYTAĆ WSZYSTKIE PUNKTY NINIEJSZEJ
INSTRUKCJI OBSŁUGI**

ZALECENIA BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE NITOWNIC PNEUMATYCZNYCH

Naszym celem jest dostarczanie narzędzi pneumatycznych,
które pozwolą użytkownikowi pracować wydajnie i
BEZPIECZNIE.

Oczywiste jest jednak, że najważniejszym czynnikiem
wpływającym na bezpieczeństwo jest sam użytkownik, który
poprzez zwracanie uwagi na narzędzie i właściwy sposób
pracy może zapobiec wypadkom i urazom.

Ponieważ nie jest możliwe wyliczenie wszystkich rodzajów
zagrożeń, w instrukcji położono nacisk tylko na te najważniejsze.

Należy pamiętać, że narzędzie powinno być obsługiwane
wyłącznie przez przeszkolonych pracowników i nie wolno go
przeciążać.

ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z UŻYCIEM SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Sprężone powietrze może poważnie zranić człowieka.

Nie wolno kierować strumienia sprężonego powietrza w
kierunku samego siebie lub innych ludzi.

Powietrze wychodzące z przewodów może poważnie zranić
człowieka; należy okresowo sprawdzać, czy przewody oraz
osprzęt i łączki nie zostały uszkodzone lub nie są słabo
połączone.

Uderzenie przewodem, poruszającym się pod wpływem
wypływającego sprężonego powietrza, może spowodować
poważne obrażenia i uszkodzenia.

Przed podjęciem wszelkich czynności obsługowych należy w
instalacji zasilającej zamknąć zawór odcinający dopływ
powietrza, wypuścić z doprowadzeń resztki powietrza poprzez
włączenie narzędzia i odłączenie go dopiero, gdy przestanie
pracować.

Ciśnienie powietrza zasilającego, mierzone przy wlocie
powietrza podczas pracy narzędzia, nie może przekraczać 6,2
bar lub wartości podanej na tabliczce znamionowej.

ZAGROŻENIA RÓŻNEGO RODZAJU

Należy zachować bezpieczną odległość od wirujących części
narzędzia.

Podczas pracy nie wolno nosić luźnej odzieży, bransoletek i
ozdób na szyi, takich jak łańcuszki lub naszyjniki.

Należy unikać kontaktu narzędzia i oprzyrządowania z włosami.

Unikać kontaktu z częściami będącymi w ruchu, kiedy

narzędzie jest używane lub zaraz po jego wyłączeniu.

Podczas użytkowania narzędzia należy zawsze nosić

rękawice robocze, aby uniknąć skaleczeń i oparzeń.

ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z ODPRYSKAMI I ODLAMKAMI

Ostrzeżenie: małe odłamki i odpryski mogą zranić oczy i
spowodować utratę wzroku.

Należy zawsze używać okularów ochronnych podczas

użytkowania narzędzia, czynności konserwacyjnych lub
naprawczych oraz wymianie akcesoriów lub części
zamiennych. Dotyczy to także osób przebywających w pobliżu.
ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z WARUNKAMI PRACY

Należy zwracać uwagę na długie przewody pozostawione w
miejscu pracy; potknięcie się o nie i upadek może
spowodować poważne obrażenia.

Wysoki poziom hałasu może doprowadzić do trwałego
uszkodzenia słuchu; należy stosować ochronniki słuchu
zalecane przez pracodawcę i/lub przepisy.

Podczas pracy należy przyjąć bezpieczną, stabilną pozycję..

Powtarzające się ruchy i niewygodna pozycja w połączeniu z
wibracjami mogą być szkodliwe dla rąk i ramion użytkownika;
należy przedsięwziąć odpowiednie środki ostrożności.

Nie wdychać pyłu i zanieczyszczeń; należy stosować maskę
przeciwpyłową.

Cechy fizyczne użytkownika narzędzia i osoby wykonującej
czynności konserwacyjne muszą być dostosowane do
rozmiaru, wagi i mocy narzędzia.

Narzędzie nie jest przeznaczone do prac w miejscach
zagrożonych wybuchem, ani też nie jest odpowiednio
zaizolowane na wypadek zetknięcia się z elementami pod
napieciem elektrycznym.

INNE WYMAGANIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Nie wolno dokonywać zmian konstrukcyjnych lub modyfikacji
narzędzia, jego części lub oprzyrządowania.

Materiały, z których wykonane jest narzędzie, ulegają
normalnemu zużyciu w trakcie jego eksploatacji.

Praca z narzędziami pneumatycznymi wystawia użytkownika
na drgania o wysokiej częstotliwości; należy przedsięwziąć
odpowiednie środki ostrożności.

Należy szczególnie uważać na ręce, aby nie znalazły się w polu
działania narzędzia.

ŹRÓDŁA DALSZYCH INFORMACJI DOTYCZĄCYCH

BEZPIECZEŃSTWA PRACY:

Dokumenty, informacje i instrukcje dostarczone razem z
narzędziem;

Dokumenty i publikacje organizacji i instytucji zajmujących się
sprawami bezpieczeństwa pracy;

Przepisy prawne Rady Wspólnoty Europejskiej oraz przepisy
krajowe;

“Narzędzia z napędem nieelektrycznym – Wymagania
bezpieczeństwa”, publikacja dostępna w Polskim Komitecie
Normalizacyjnym.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE WŁAŚCIWEGO PODŁĄCZENIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Narzędzie należy zasilać czystym powietrzem, wolnym od
wilgoci i skroplonej wody, o ciśnieniu 6,0 bar, zmierzonym przy
wlocie powietrza podczas pracy narzędzia.

Zbyt wysokie ciśnienie powoduje skrócenie czasu eksploatacji
części mechanicznych, a także może spowodować obrażenia u
ludzi.

Narzędzie należy podłączyć do zasilania przy użyciu przewodów
zasilających i osprzętu o odpowiedniej wielkości, zgodnie ze
schematem instalacji zasilającej załączonym do instrukcji.

Nie wolno montować gniazda szybkołącząca bezpośrednio do
wlotu powietrza narzędzia.

Przy podłączaniu osprzętu należy korzystać z dołączonych do
niego instrukcji.

Należy zapoznać się z parametrami technicznymi narzędzia
podanymi w instrukcji.

SMAROWANIE

W celu uzyskania optymalnych parametrów użytkowania,
należy podłączyć narzędzie do zespołu filtra-naolejacza
wyposażonego w odpowiednią smarownicę selekcyjną (art.
1919F...) napełnioną specjalnym olejem ISO 32 (art. 1919L) i
nastawioną na dawki 2 kropli oleju na minutę. Jest to
niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania narzędzia, a
ponadto zwiększa odporność części mechanicznych na zużycie.
Nie wolno stosować nafty ani oleju napędowego.

A. Przygotowanie nitownicy

Aby zainstalować wymaganą dyszę do nitów postępować w kolejności opisanej poniżej:

- Poluzować i odkręcić dyszę (szczegół 37). Aby ułatwić wymianę dyszy, poluzować o 2 lub 3 obroty tuleję (szczegół 38). Następnie wstawić wymaganą dyszę (detal 37 ~ 37-3) na tulei.
- Poluzować i wyjąć tuleję (szczegół 38) z korpusu cylindra (szczegół 53).
- Poluzować i wyjąć stożek z zaciskami (szczegół 39) z głowicy, gdzie osadzony jest stożek (szczegół 42).
- Wyjąć zacisk i otwieracze zacisków (szczegóły 40 i 41), a następnie zastąpić je odpowiednim zaciskiem i otwieraczami zacisków.
- Następnie zamontować stożek z zaciskami i sprawdzić ustawienie tak, aby pasowało do klucza kalibracyjnego (szczegół 63).
- Na koniec zamontować tuleję i zabezpieczyć odpowiednią nakrętką wstępnie rozluźnioną.

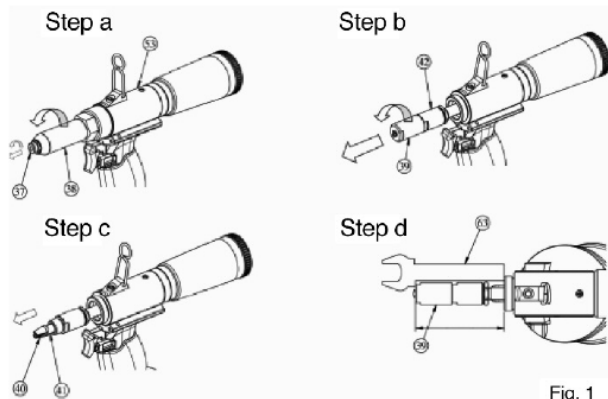


Fig. 1

B. Korzystanie z nitownicy

- Otworzyć wlot powietrza (szczegół 65), aby umożliwić wpływ powietrze do nitownicy. Podczas korzystania z nitownicy, wlot powietrza (szczegół 65) musi być otwarty tak, aby umożliwić zasysanie nitu.
- Obracając śrubę regulacyjną znajdującą się w części 58 możliwa jest regulacja ssania. Obracając śrubę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, ssanie jest zmniejszone.
- Używać dyszy z odpowiednim nitom, a następnie naciskając spust (szczegół 33) zwolnić trzon nitu do zbiornika nitów (szczegół 59).
- Gdy zbiornik nitów (szczegół 59) jest pełny, odkręcić łącznik (szczegół 61) i opróżnić zbiornik nitów.
- Po wyczyszczeniu wszystkiego, wkręcić łącznik (szczegół 61) na zbiorniku nitów (szczegół 59). Nitownica jest gotowa do ponownego użycia, według czynności opisanych powyżej.

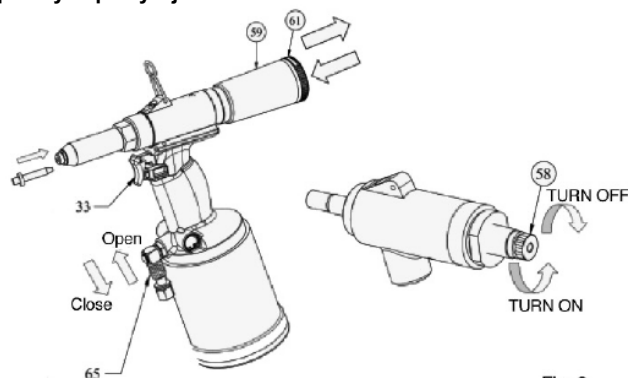


Fig. 2

Rozwiązywanie problemów

Natychmiast zaprzestać korzystania z narzędzia, jeśli zaistnieje jeden z następujących problemów. Wszelkie naprawy lub wymiany muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel lub przez autoryzowane centrum serwisowe.

| Problem | Przyczyna | Rozwiązanie |
|---------------------------------------|---|--|
| Zacięcie się nitu | Niewłaściwy rozmiar nitu | Różnorodne nity potrzebują odpowiednich dysz, zacisków i otwieraczy zacisków. Przeczytać instrukcję i sprawdzić ponownie rozmiar nitu (rysunek 1). |
| | Zacięcie wewnątrz szczegółu 39 | Używając klucza nastawny lub klucz 62 rozmontować część 38, a następnie przy użyciu dostarczonego klucza rozłożyć część 39. Oczyścić części z wszelkich osadów. Zablokować szczegóły 38 i 39 (rys. 1). |
| | Osad materiału na górnej części szczegółu 37 | Może się zdarzyć, gdy wyciągane są nity aluminiowe. Używać ostrego narzędzia, aby usunąć osad nagromadzony na szczególe 37. |
| Brak ssania | Zawór odcinający nie został otwarty | Patrz rysunek 2. |
| Utrata powietrza | O-ring uszkodzone | O-ringi wymagają wymiany. |
| | Poluzowane śruby | Śruby wymagają dokręcenia. |
| Nitownica działa powoli lub traci moc | Wąż doprowadzający powietrze obluźniony | Zainstalować ponownie i dokręcić wąż. |
| | Wylot powietrza (szczegół 20) w pokrywie jest zanieczyszczony | Wylot powietrza (szczegół 20) musi być oczyszczony. |
| | Ciśnienie robocze jest zbyt niskie | Zwiększyć ciśnienie robocze do 5,9 + 6,6 bar. |

KONSERWACJA

Po dłuższym okresie użytkowania na szczękach mogą osadzić się zanieczyszczenia powodujące wyszlizgiwanie się rdzenia nitu. Szczęki należy w tym przypadku przemyć benzyną lub innym płynem odtłuszczającym, a następnie nasmarować. Zaleca się wymianę szczęk z objawami zużycia. Poziom oleju należy sprawdzać i uzupełniać regularnie oraz każdorazowo gdy skok podczas pracy ulega skróceniu.

Należy to wykonać następująco:

1. Odłączyć narzędzie od linii zasilającej.
2. Wykręcić obudowę końcówki (38).
3. Otworzyć pokrywę cylindra (1).
4. Za pomocą szczypiec wyjąć cały zespół tłokowy bez poluzowywania nakrętki (5).
5. Wlać do rękojeści (17) olej ISO 32 (symb. katalog. 1919L) aż do poziomu obudowy cylindra (31).
6. Po wyczyszczeniu i nasmarowaniu trzpienia tłoka (7-8) i gumowego pierścienia tłoka (37), włożyć zespół tłokowy do cylindra.
7. Przed dokręceniem obudowy końcówki ustawić stożek prowadzący szczęki (39) i podstawę stożka (42) w ich oryginalne położenie wg rysunku, używając klucza (63). Następnie podłączyć powietrze zasilające i dokręcić obudowę końcówki utrzymując wciśniętą dźwignię (33). Przy demontażu i montażu narzędzia oraz rozpoznawaniu części zamiennych zaleca się korzystanie ze schematu narzędzia załączonego do instrukcji.

WARUNKI GWARANCJI

Narzędzie zostało wyprodukowane i przetestowane z największą starannością, zgodnie z obowiązującymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa i jest objęte 12-miesięczną gwarancją.

W ramach gwarancji usunięte zostaną uszkodzenia spowodowane wadami materiałowymi lub produkcyjnymi.. Korzystanie ze wsparcia technicznego nie wpływa na długość okresu gwarancyjnego.

Gwarancja nie obejmuje normalnego zużycia narzędzia w trakcie eksploatacji, a także uszkodzeń związanych z jego użytkowaniem i konserwacją w sposób niewłaściwy i niezgodny z instrukcją obsługi oraz uszkodzeń mechanicznych związanych z uderzeniem lub upuszczeniem. Ponadto, gwarancja traci ważność, jeśli stwierdzona zostanie próba zmian konstrukcyjnych, modyfikacji, naprawy przez użytkownika bądź nieautoryzowany serwis lub gdy narzędzie zostanie dostarczone do serwisu w częściach.

Niniejsza gwarancja wyraźnie wyklucza wszelkie szkody dotyczące ludzi i/lub rzeczy, tak bezpośrednie, jak i pośrednie.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Z DYREKTYWĄ MASZYNOWĄ



My
BETA UTENSILI SPA
VIA A. VOLTA, 18
20050 SOVICO (MB)
WŁOCHY

niniejszym zaświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt:

NITOWNICA PNEUMATYCZNA Model 1946C 4.8

spełnia następujące standardy, zgodnie z wymaganiami zawartymi w Dyrektywie Maszynowej:
2006/42/CE

Miejsce i data wystawienia
SOVICO (MB) WŁOCHY
Styczeń 2014

Nazwisko i stanowisko osoby odpowiedzialnej
MASSIMO CICERI
(Dyrektor Zarządzający)

PARAMETRY TECHNICZNE

| | |
|-----------------------------|---------------------------|
| Siła ciągnięcia | 18900 N |
| Skok | 15 mm |
| Wlot powietrza | 1/4" GAS |
| Ciśnienie robocze | 6,0 bar |
| Max. dopuszczalne ciśnienie | 6,2 bar |
| Min. wew. średnica przewodu | 10 mm |
| Max. zużycie powietrza | 2,6 l/cykl |
| Waga | 1,48 kg |
| Długość całkowita | 290 mm |
| Poziom dźwięku | 77,5 dB (A) (pr EN 50144) |
| Wartość mocy akustycznej | 81,5 dB (A) (pr EN 50144) |
| Max. średnica Nita | №4,8 mm aluminium |