



# SUMAKE®

## NARZĘDZIA PNEUMATYCZNE



### Nitownica pneumatyczna 1/4" (6,3mm) ST-6617

#### DANE TECHNICZNE

Zakres nitowania		5/32" / 4mm 3/16" / 4.8mm 1/4" / 6.3mm
Siła ciągu	(kg)	1500
Skok tłoka	(mm)	17
Całkowita wysokość	(mm)	320
Wlot powietrza		1/4"
Ciśnienie robocze	(bar)	6.3(90 PSI)
Wąż		3/8"
Waga	(kg)	2.4

Rezultat testów zgodny z:  
EN 792-1:200+A1:2008

Wibracje EN 28622-1	Hałas EN ISO 15744:2008	Uwaga
Bez obciążenia: 0.9 m/s <sup>2</sup>	Ciśnienie akustyczne 80 dB	Używać naszniki ochronne oraz okulary ochronne w trakcie pracy z narzędziem
	Poziom hałas 92 dB	
	Chwilowe ciśnienie akustyczne 109 dB	



# Zasady użytkowania

## ■ Użytkowanie

- ▶ Kiedy **spust** zostanie wciśnięty, **trzon zaworu** przesuwa się ze swego siedziska, a powietrze dostaje się do podstawy **trzonu zaworu**, wypychając **zespół tłoczący**. Kiedy zespół tłoczący podnosi się, **pręt tłoka** przepycha płyn hydrauliczny do górnej części **sekcji hydraulicznej** cofając **tłok hydrauliczny**. W tym czasie **szczęki** chwytają trzpień nitu, pchając go dopóki nit nie zostanie umieszczony a trzpień złamany.
- ▶ Kiedy **spust** zostanie puszczone, **trzon zaworu** cofa się do siedziska wyrzeliwując powietrze przez **zaticzkę odpowietrzającą**. **Sprężyna powrotna** cofa tłok hydrauliczny. Szczęki otwierają się wypuszczając trzpień, a **zespół tłoczący** wraca do pozycji wyjściowej.

## ■ Procedury serwisowe

### 1. WYMIANA UCHWYTÓW

- ▶ Podłącz narzędzie do instalacji pneumatycznej i puść **spust**. Następnie powoli naciskając **spust** użyj klucza w celu demontażu niepożądanego uchwytu i zamocowania nowego. Kiedy spust nie jest wciśnięty, a narzędzie pozostaje w stanie spoczynku, można zaobserwować cykliczne otwieranie patrząc od **tylnej dławicy** w stronę uchwytu poprzez sekcję hydrauliczną.

### 2. CZYSZCZENIE I WYMIANA SZCZĘK

- ▶ Odłącz narzędzie od źródła powietrza, a następnie usuń **głowicę** za pomocą klucza. Przytrzymaj mocno **łącznik obudowy szczęk** i zdemontuj **obudowę szczęk**. Wyczyść szczęki za pomocą szczotki drucianej i rozpuszczalnika. Jeżeli zauważysz mocne zużycie wymień szczęki na nowe. Zanim zamontujesz szczęki nie zapomnij ich naoliwić. Złóż wszystko w odwrotnej kolejności zwracając uwagę aby ścięty koniec **części pchającej szczęki** odpowiednio stykała się ze szczękami

### 3. USTAWIANIE ROZWARCIA SZCZĘK

- ▶ Jeżeli chcemy uzyskać maksymalny skok tłoka - bardzo istotne jest ustawienie właściwej odległości pomiędzy obudową a głowicą. Najpierw poluzuj **nakrętkę zamykającą**. Nit włożony do uchwytu powinien być dobrany do rozmiaru nitu jaki chcemy ustawić. W czasie ustawiania minimalnego rozwarcia szczęk poprzez dokręcanie lub odkręcanie głowicy, sprawdź czy trzpień nitu może być swobodnie włożony lub usunięty. Po regulacji dokręć nakrętkę zamykającą.

### 4. USTAWIANIE PRÓŻNI

- ▶ Poluzuj **nakrętkę zamykającą** i dokręć lub odkręć **regulator próżni**, aby uzyskać siłę próżni dostosowaną do rozmiaru nitu oraz odpowiednią konsumpcję sprężonego powietrza. Upewnij się że nie uszkodzisz dyszy wewnątrz **tulei próżni**. Niezależnie czy używasz narzędzia z próżnią czy bez, niezbędne jest załączenie **deflektora** na tubie próżni lub tylnej dławicy z powodów bezpieczeństwa.

### CODZIENNA DBAŁOŚĆ O NARZĘDZIE

- ▶ Sprawdź szczelność połączeń pomiędzy **łącznikiem obudowy szczęk**, **sprężyną powrotną**, **obudową szczęk** a **tłokiem hydraulicznym**, **uchwytem** i **nakrętką zamykającą**
- ▶ Jeżeli szczęki są brudne lub zużyte wykonaj kroki opisane w punkcie 2 PROCEDUR SERWISOWYCH

## Awarie i ich usuwanie

### A. Trzpień nitu jest przytrzymywany przez szczęki ale nit nie może być umieszczony a trzpień złamany

PRZYCZYNA : za niskie ciśnienie albo utrata płynu hydraulicznego

NAPRAWA: Zwiększ ciśnienie powietrza do maksimum narzędzia czyli 7 bar (100 PSI) Upewnij się że wszystkie zaślepki włączając w to **tylną dławicę** i **głowicy** są szczelne, jeżeli awaria trwa nadal dodaj płynu hydraulicznego w następujący sposób:

Poluzuj lekko **nakrętkę zamykającą** i obróć narzędzie do góry nogami. Zdemontuj obudowę bębna z **sekcji hydraulicznej** i odłącz **głowicę**. Następnie upewnij się, że **tłok hydrauliczny** na jest na pozycji wyjściowej. Jeżeli musi być do tej pozycji przesunięty wymień **sprężynę powrotną**. Zanim dodasz płyn hydrauliczny , sprawdź czy nie ma jakichś wycieków w obudowie bębna, głowicy lub tylnej dławicy. Jeżeli w którymkolwiek z wymienionych miejsc znajdziesz ślady płynu hydraulicznego, wymień odpowiednie o-ringi. Wlej powoli płyn hydrauliczny do sekcji hydraulicznej, aż jego poziom osiągnie **o-ring** w zewnętrznym końcu **tuby**. Odczekaj kilka sekund, aby płyn się odpowietrzył (bąbelki powietrza). Złóż narzędzie w odwrotnej kolejności. Uważaj przy tym aby nie uszkodzić o-ringów. Dobrym gumowym smarem nasmaruj łożyskową powierzchnię tłoków i otworów bębna przed złożeniem. Powolny ruch obrotowy połączony z delikatnym ciśnieniem pomoże umiejscowić tłoki

**UWAGA:** W celu uzyskania odpowiedniego poziomu płynu, głowica musi być usunięta w trakcie napełniania. Należy użyć odpowiedniego płynu hydraulicznego aby osiągnąć wysoką wydajność narzędzia.

### B. Trzpień nie łapie się dokładnie uchwytu lub nie chce wypaść

PRZYCZYNA:

- A - nieprawidłowa odległość obudowy szczęk
- B - szczęki są brudne lub uszkodzone
- C - zużyta sprężyna pchająca szczęki
- D - zużyta sprężyna powrotu
- E - wycieki powietrza z układu próżniowego

NAPRAWA:

- A - poluzuj głowice i sprawdź ustawiony skok tłoka. Jeżeli jest za krótki, poszukaj uszkodzonych lub zepsutych o-ringów i wymień je.
- B - wyczyść lub wymień szczęki
- C - wymień sprężynę pchającą szczęki
- D - wymień sprężynę powrotu
- E - poszukaj zużytych lub uszkodzonych uszczelki w układzie próżniowym i wymień je.

### C. W idealnych warunkach narzędzie musi wykonać więcej niż jedno uderzenie żeby umiejscowić nit i złamać trzpień.

PRZYCZYNA:

- A - niewystarczająca ilość płynu hydraulicznego
- B - za niskie ciśnienie powietrza
- C - nieprawidłowy rozmiar uchwytu lub uchwyt poluzowany
- D - długość nitu zbyt długa w stosunku do grubości przyłącza

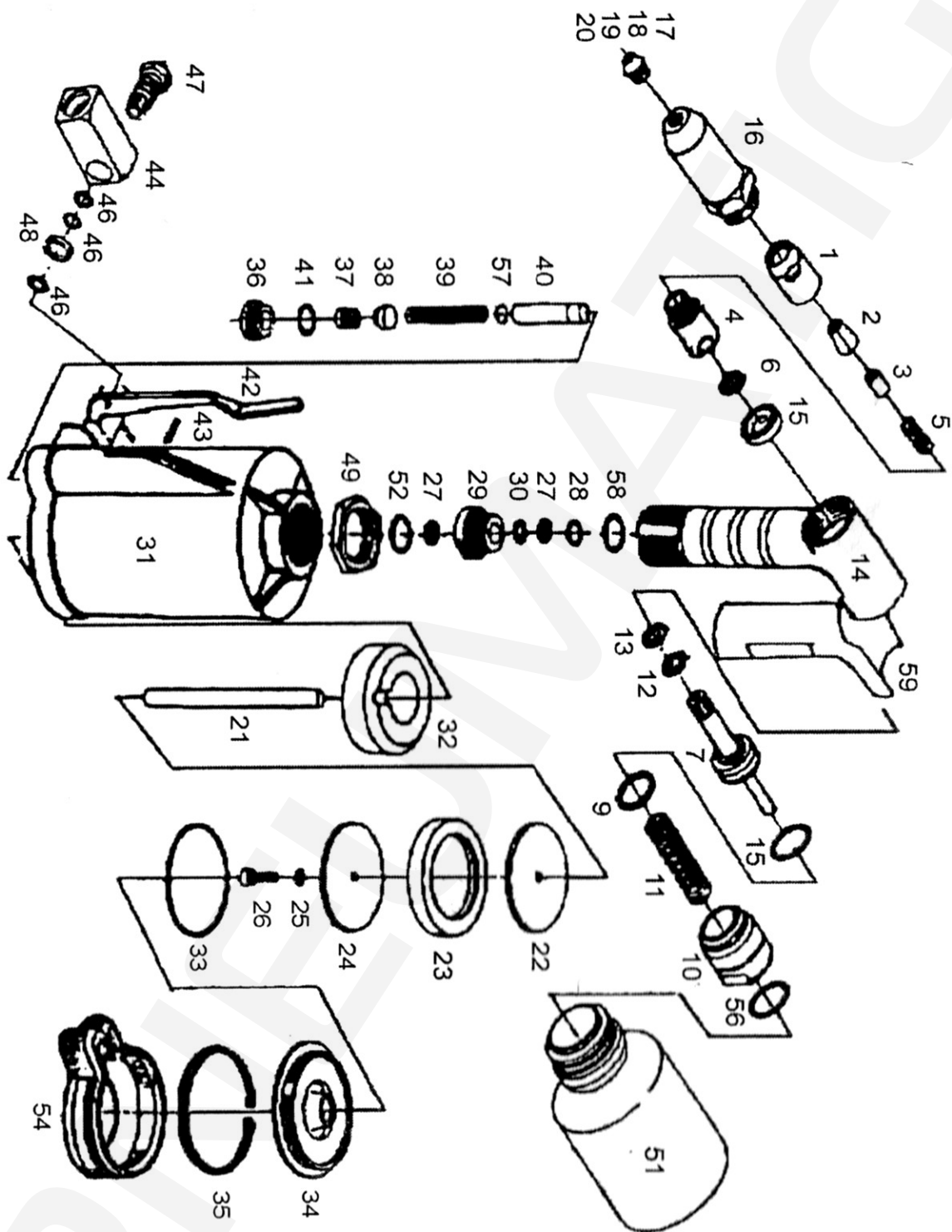
NAPRAWA

- A - spójrz na sposób naprawy opisany na tej stronie w punkcie **A**.
- B - zwiększ ciśnienie powietrza **nie przekraczając dopuszczalnych 7 bar (100 PSI)**
- C - dokręć uchwyt lub zastosuj odpowiedni rozmiar uchwytu
- D - długość nitu powinna być 3-6mm większa niż grubość przyłącza.

## Zasady bezpieczeństwa

- ▶ Używaj jedynie suchego i czystego powietrza o ciśnieniu **6.3 bar (90 PSI)**. Nie przekraczaj dopuszczalnej **maksymalnej wartości 7 bar (100 PSI)**
- ▶ **Odłącz narzędzie od źródła powietrza** przed demontażem lub montażem
- ▶ W czasie pracy nie zbliżaj twarzy do **tylnej dławicy**
- ▶ **Sprawdź sekcję hydrauliczną** przed użyciem narzędzia. Nie używaj nitownicy jeśli widzisz jakieś uszkodzenia. Skontaktuj się z dystrybutorem w celu naprawy.
- ▶ **Nie uderzaj** niczym **w uchwyt lub głowice**, a także **nie wciskaj na siłę nitu** w otwór uchwytu, spowoduje to uszkodzenie narzędzia.
- ▶ Używaj wyłącznie **oryginalnych części zamiennych** i **odpowiedniego płynu hydraulicznego** chcąc utrzymać narzędzie w odpowiedniej kondycji.
- ▶ Upewnij się, że wszystkie części są **prawidłowo i bezpiecznie zamocowane**

# Nitownica pneumatyczna 1/4" ST-6617



## LISTA CZĘŚCI

Lp.	Nr.części	Opis	Ilość	Lp.	Nr.części	Opis	Ilość
01	6617-01	Obudowa szczęk	1	27	6617-27	Uszczelka	2
02	6617-02	Szczęki	3	28	6617-28	Podkładka	1
03	6617-03	Popychacz szczęk	1	29	6617-29	Prowadnica tłoka	1
04	6617-04	Mufa łącząca	1	30	6617-30	Podkładka	1
05	6617-05	Sprężyna popychacza	1	31	6617-31	Obudowa bębna	1
06	6617-06	Nakrętka	1	32	6617-32	Pierścień amortyzujący	1
07	6617-07	Tłok hydrauliczny	1	33	6617-33	Uszczelka	1
08	6617-08	Uszczelka	1	34	6617-34	Pokrywa bębna	1
09	6617-09	Podkładka	1	35	6617-35	Opaska	1
10	6617-10	Korek	1	36	6617-36	Zaślepka	1
11	6617-11	Sprężyna powrotna	1	37	6617-37	Sprężyna zaworu	1
12	6617-12	Uszczelka	1	38	6617-38	Płyta zaworu	1
13	6617-13	Podkładka	1	39	6617-39	Sprężyna	1
14	6617-14	Sekcja hydrauliczna	1	40	6617-40	Tuleja zaworu	1
15	6617-15	Pierścień zbierający	1	41	6617-41	Oring	1
16	6617-16	Głowica	1	42	6617-42	Ramię spustu	1
17	6617-17	Uchwyt 3/16"	1	43	6617-43	Trzpień	1
18	6617-18	Uchwyt 1/4"	1	44	6617-44	Przyłącze powietrza	1
19	6617-19	Uchwyt 9/32" (opcjonalnie)	1	46	6617-46	Oring	3
20	6617-20	Uchwyt 5/32"	1	47	6617-47	Zaślepka	1
	6617-20A	Uchwyt 3/16" dla nitów Monobolt (opcj.)	1	48	6617-48	Podkładka uszczelniająca	1
	6617-20B	Uchwyt 1/4" dla nitów Monobolt (opcj.)	1	49	6617-49	Nakrętka	1
	6617-20C	Uchwyt 3/16" dla nitów Magna-Lok (opcj.)	1	50	6617-50	Klucz	1
	6617-20D	Uchwyt 1/4" dla nitów Magna-Lok (opcj.)	1	51	6617-51	Pojemnik	1
21	6617-21	Pręt tłoka	1	52	6617-52	Oring	1
22	6617-22	Przedni dysk głowicy tłoka	1	54	6617-54	Ośłona gumowa	1
23	6617-23	Pierścień uszczelniający	1	56	6617-56	Oring	1
24	6617-24	Tyłny dysk głowicy tłoka	1	57	6617-57	Oring	1
25	6617-25	Podkładka sprężynująca	1	58	6617-58	Oring	1
26	6617-26	Śruba mocująca	1	59	6617-59	Rękojeść gumowa (opcjonalnie)	1