

CE

SUMAKE®

**NARZĘDZIA
PNEUMATYCZNE**



**Nitownica pneumatyczna 3/16" (4,8mm)
ST-6615**

DANE TECHNICZNE

Zakres nitowania		3/32" / 2.4mm 1/8" / 3.2mm 5/32" / 4mm 3/16" / 4.8mm
Siła ciągu	(kg)	720
Skok tłoka	(mm)	14
Całkowita wysokość	(mm)	273
Wlot powietrza		1/4"
Ciśnienie robocze	(bar)	6.3(90 PSI)
Wąż		3/8"
Waga	(kg)	3.3

Rezultat testów zgodny z: EN 792-3

Wibracje EN 28622-1	Hałas EN 3746:1995(E)	Uwaga
Bez obciążenia: 2.5 m/s ²	Ciśnienie akustyczne 90 dB Poziom hałasu 96 dB	Używać naszniczek ochronnych oraz okulary ochronne w trakcie pracy z narzędziem

DEKLARACJA ZGODNOŚCI URZĄDZENIA Z NORMAMI UE

Producent: SUMAKE INDUSTRIAL CO.,LTD.

Adres: 4F,-NO. 351, YANGGUANG ST., NEIHU DISTRICT
TAIPEI CITY 114, TAIWAN

*niniejszym deklaruję,
że :*

ST-6615

Nitownica pneumatyczna 4.8mm

- jest zgodna z przepisami dyrektywy maszynowej (89/392/EEC), z późniejszymi zmianami, oraz krajowymi przepisami wykonawczymi:

- oraz została przebadana zgodnie z: prEN 792... (odpowiednią częścią)

Taipei, Tajwan Paź / 10 / 1997



.....
Podpis

MIKE SU

.....
Imię i nazwisko

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 **zatyckę 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 **głowicę** 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 nie, musi być do tej pozycji przesunięty, następnie 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**. Oczekaj kilka sekund, aby płyn się odpowietrzy (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 naciskiem 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

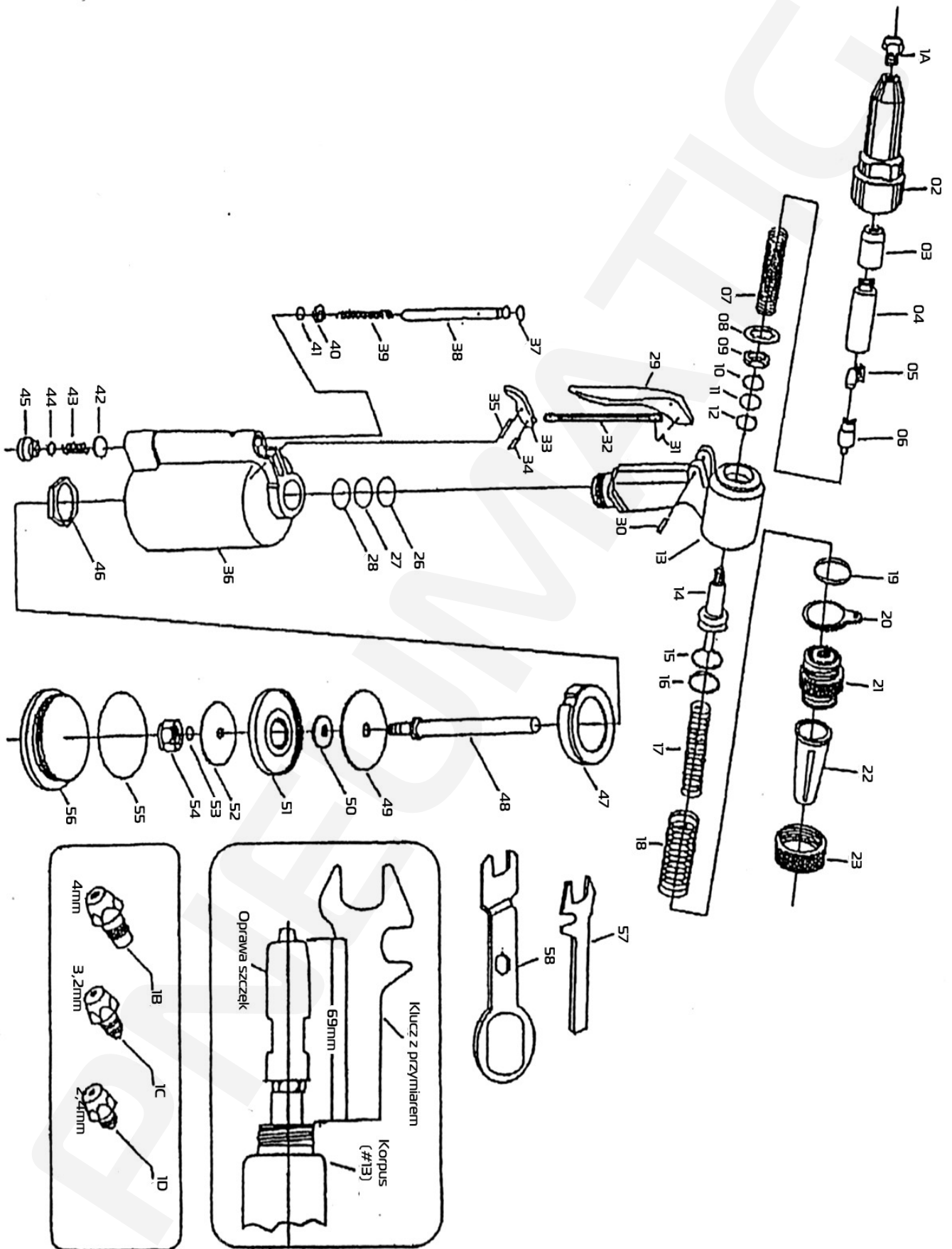
NAPRAWA

- 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 uchwyty, 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 4.8mm ST-6615



LISTA CZĘŚCI

Lp.	Nr.części	Opis	Ilość	Lp.	Nr.części	Opis	Ilość
1A	6615-01A	Końcówka 4.8mm	1	30	6615-30	Trzpień	2
1B	6615-01B	Końcówka 4mm	3	31	6615-31	Trzpień	1
1C	6615-01C	Końcówka 3.2mm	1	32	6615-32	Drażek spustu	1
1D	6615-01D	Końcówka 2.4mm	1	33	6615-33	Dźwignia spustu	1
02	6615-02	Głowica	1	34	6615-34	Trzpień	1
03	6615-03	Oprawa szczęk	1	35	6615-35	Trzpień	1
04	6615-04	Łącznik	1	36	6615-36	Bęben	1
05	6615-05	Szczęki (5x10)	1	37	6615-37	Oring	1
06	6615-06	Popychacz szczęk	1	38	6615-38	Popychacz zaworu	1
07	6615-07	Sprężyna popychacza	1	39	6615-39	Sprężyna popychacza	1
08	6615-08	Podkładka	1	40	6615-40	Kołnierz zaworu	1
09	6615-09	Nakrętka	1	41	6615-41	Oring	1
10	6615-10	Oring	1	42	6615-42	Zawór	1
11	6615-11	Oring	1	43	6615-43	Sprężyna zaworu	1
12	6615-12	Podkładka	1	44	6615-44	Oring	1
13	6615-13	Korpus	1	45	6615-45	Zaslepka	1
14	6615-14	Tłok hydrauliczny	1	46	6615-46	Nakrętka	1
15	6615-15	Oring	1	47	6615-47	Kołnierz gumowy	1
16	6615-16	Podkładka	1	48	6615-48	Trzon tłoka	3
17	6615-17	Sprężyna powrotna A (2x15.2x57x10N)	1	49	6615-49	Dysk głowicy tłoka	1
18	6615-18	Sprężyna powrotna B (2.6x22.5x.52x7N)	1	50	6615-50	Podkładka	1
19	6615-19	Oring	1	51	6615-51	Pierścień tłoka	1
20	6615-20	Uchwyt wieszaka	1	52	6615-52	Podkładka	1
21	6615-21	Korek dławicy	1	53	6615-53	Podkładka ustalająca	1
22	6615-22	Nasadka zabezpieczająca	1	54	6615-54	Nakrętka	1
23	6615-23	Nakrętka	1	55	6615-55	Oring	1
26	6615-26	Podkładka	1	56	6615-56	Pokrywa bębna	1
27	6615-27	Oring	1	57	6615-57	Klucz z przymiarem	1
28	6615-28	Oring	1	58	6615-58	Klucz	1
29	6615-29	Spust	1				