

CE

SUMAKE®

**NARZĘDZIA
PNEUMATYCZNE**



Nitownica pneumatyczna 4,8mm ST-6616

DANE TECHNICZNE

Zakres nitowania		3/32" / 2.4mm 1/8" / 3,2mm 5/32" / 4.0mm 3/16" / 4.8mm
Siła ciągu	(kg)	900
Skok tłoka	(mm)	17
Całkowita wysokość	(mm)	300
Wlot powietrza		1/4"
Ciśnienie robocze	(bar)	6.3(90 PSI)
Wąż		3/8"
Waga	(kg)	1.5

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

Wibracje EN 28622-1	Hałas EN ISO 15744:2008	Uwaga
Obciążona: 1.2 m/s ²	Ciśnienie akustyczne 71 dB	Używać nauszniki ochronne oraz okulary ochronne w trakcie pracy z narzędziem
	Poziom hałasu 83 dB	
	Chwilowe ciśnienie akustyczne 103 dB	

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-6616

Nitownica pneumatyczna 4.8mm

- jest zgodna z przepisami dyrektywy maszynowej (2006/42/EC), z późniejszymi zmianami, oraz krajowymi przepisami wykonawczymi:

- oraz została przebadana zgodnie z:

EN ISO 12100-1:2003/A1:2009, EN ISO 12100-2:2003/A1:2009, EN 792-1:2000+A1:2008

Taipei, Tajwan

Kwi / 02 / 2010



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 **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 zerwać 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

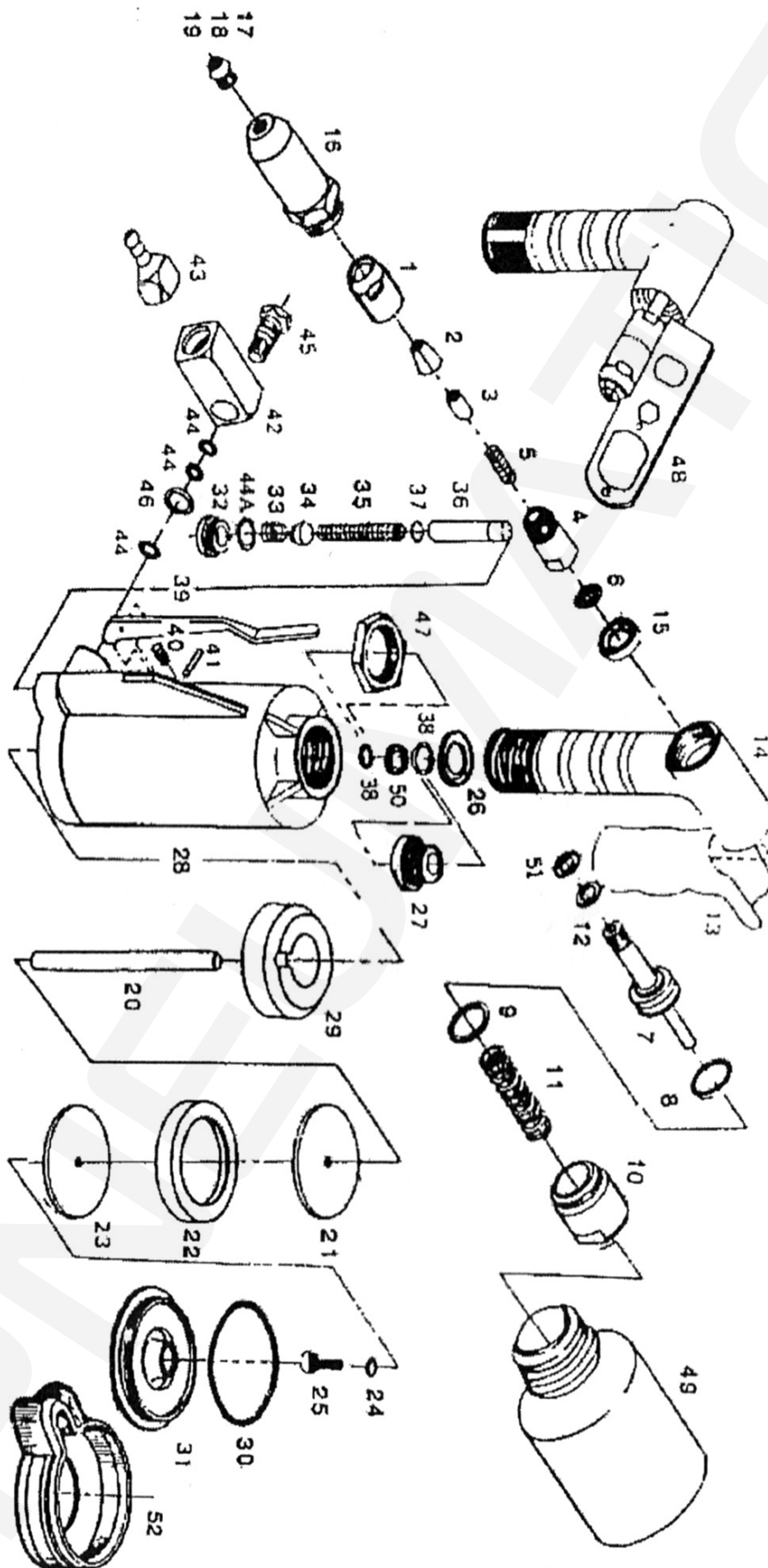
NAPRAWA

- 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 4.8mm ST-6616



LISTA CZĘŚCI

Lp.	Nr.części	Opis	Ilość	Lp.	Nr.części	Opis	Ilość
01	6616-01	Obudowa szczęk	1	28	6616-28	Cylinder	1
02	6616-02	Szczęki	3	29	6616-29	Pierścień amortyzujący	1
03	6616-03	Popychacz szczęk	1	30	6616-30	Uszczelka	1
04	6616-04	Mufa łącząca	1	31	6616-31	Pokrywa cylindra	1
05	6616-05	Sprężyna	1	32	6616-32	Zaślepka	1
06	6616-06	Nakrętka	1	33	6616-33	Sprężyna zaworu	1
07	6616-07	Tłok hydrauliczny	1	34	6616-34	Płyta zaworu	1
08	6616-08	Uszczelka	1	35	6616-35	Sprężyna	1
09	6616-09	Podkładka	1	36	6616-36	Tuleja zaworu	1
10	6616-10	Korek	1	37	6616-37	Oring	1
11	6616-11	Sprężyna powrotna	1	38	6616-38	Oring	2
12	6616-12	Uszczelka	1	39	6616-39	Ramię spustu	1
13	6616-13	Rękojeść	1	40	6616-40	Sprężyna	1
14	6616-14	Sekcja hydrauliczna	1	41	6616-41	Trzpień	1
15	6616-15	Pierścień amortyzujący	1	42	6616-42	Przyłącze 1/4" GW (standard)	1
16	6616-16	Głowica	1	43	6616-43	Przyłącze 1/4" GZ (opcja)	1
17	6616-17	Końcówka 1/8"	1	44	6616-44	Oring	3
18	6616-18	Końcówka 5/32"	1	44A	6616-44A	Uszczelka	1
19	6616-19	Końcówka 3/16"	1	45	6616-45	Zaślepka	1
20	6616-20	Pręt tłoka	1	46	6616-46	Podkładka uszczelniająca	1
21	6616-21	Przedni dysk głowicy tłoka	1	47	6616-47	Nakrętka	1
22	6616-22	Pierścień uszczelniający	1	48	6616-48	Klucz (akcesoria)	1
23	6616-23	Tylny dysk głowicy tłoka	1	49A	6616-49A	Pojemnik (akcesoria)	1
24	6616-24	Podkładka sprężynująca	1	50	6616-50	Oring	1
25	6616-25	Śruba mocująca	1	51	6616-51	Oring	1
26	6616-26	Uszczelka	1	52	6616-52	Ostona gumowa	1
27	6616-27	Prowadnica tłoka	1				