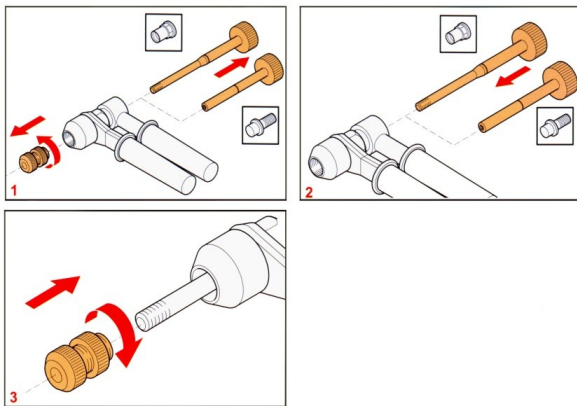


NITOWNICA SŁUŻY DO ZACISKANIA:
 - Nitonakrętek od M6 do M12 (opcjonalnie M4 i M5)
 - Śrub nitujących RIFBOLT® M5 - M8

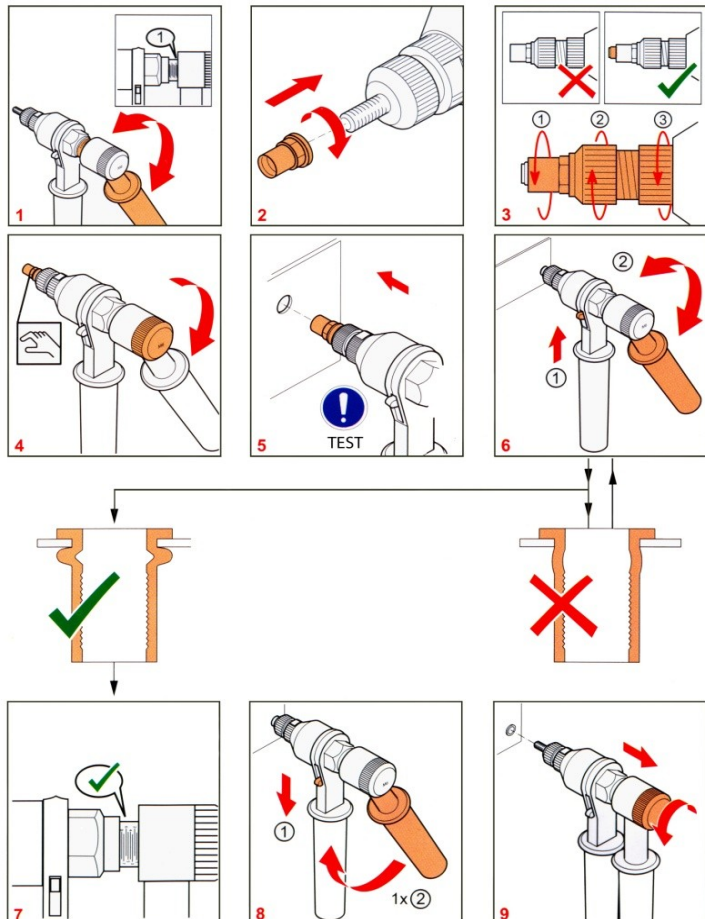
Zestawy adaptacyjne			
M5		M6	
M6		M8	
M8		M10	
		M12	



Przebudowa nitownicy



1. Nasadkę z nakrętką radełkową odkręcić a następnie wyciągnąć trzpień.
2. Nitownicę należy wyposażyć, w zależności od wielkości gwintu w odpowiedni zestaw adaptacyjny dla nitonakrętek lub nitośrub.
3. Umocowanie zestawu po przez nakręcenie odpowiedniej nasadki z nakrętką radełkową.

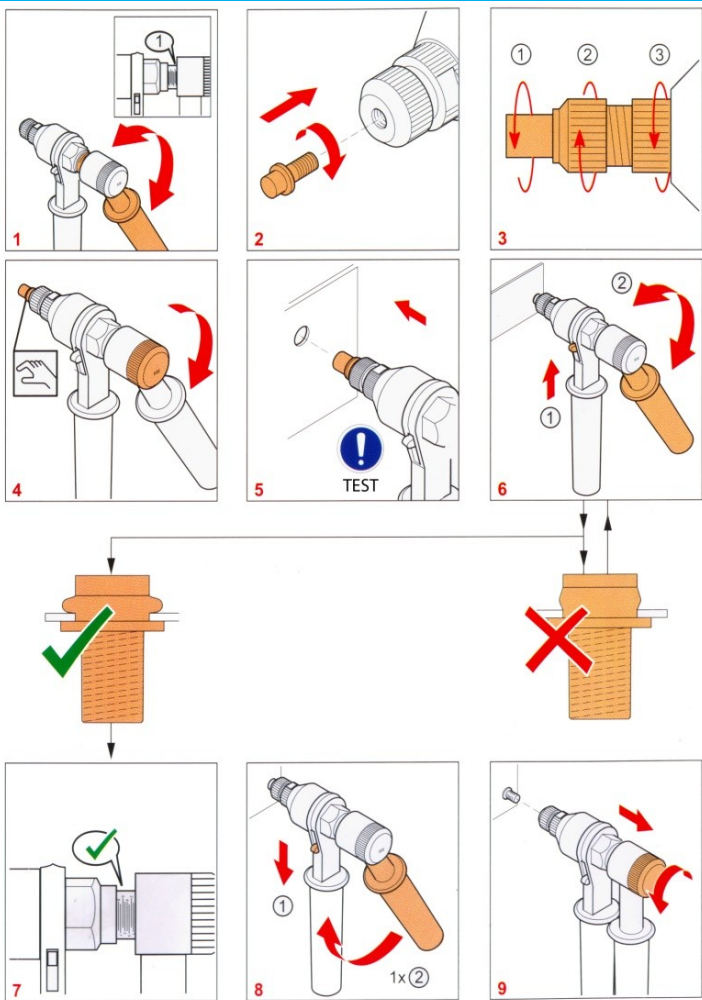


Nitowanie nitonakrętek

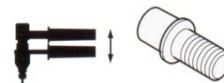


Przy doborze odpowiednich nitonakrętek należy zwrócić uwagę na to, że proponowane obszary zaciskowe (grubość materiału) nie mogą być ani większe, ani mniejsze, gdyż w przeciwnym razie nie jest zagwarantowana nienaganna obróbka – zwinęty brzeg w formie pierścienia i bezpieczne mocowanie.

1. Tylna dźwignia w pozycji swobodnej.
2. Nakręcić nitonakrętkę ręcznie lub za pomocą pokręta.
3. Ustawić długość trzpienia i skontrolować.
4. Dokręcić aż do poczucia oporu.
5. Wykonać próbne nitowanie. Nakręconą nitonakrętkę wprowadzić w otwór przedmiotu obrabianego aż do ogranicznika. Nitownicę trzymać prostopadłe i docisnąć.
6. Rozpocząć nitowanie dokręcając tylne ramię zgodnie z kierunkiem zegara, powtarzać wielokrotnie używając „zapadki” aż do uzyskania właściwego wypłaszczenia nitonakrętki w materiale.
7. Skala pokazuje przybliżone wartości skoku dla odpowiedniej grubości materiału.
8. Przeszawić przełącznik „w dół” i poluzować dźwignię.
9. Wykręcić nitownicę z nitonakrętki tylnym pokrętelem.



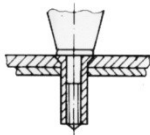
Nitowanie śrub nitujących



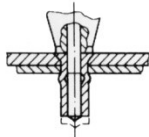
Przy doborze odpowiednich śrub nitujących należy zwrócić uwagę na to, że proponowane obszary zaciskowe (grubość materiału) nie mogą być ani większe, ani mniejsze, gdyż w przeciwnym razie nie jest zagwarantowana nienaganna obróbka – zwinięty brzeg w formie pierścienia i bezpieczne mocowanie.

1. Tylna dźwignia w pozycji swobodnej.
2. Nakręcić śrubę nitującą ręcznie lub za pomocą pokrętki.
3. Ustawić długość trzpienia i skontrować.
4. Dokręcić aż do poczucia oporu.
5. Wykonać próbne nitowanie. Nakręconą śrubę nitującą wprowadzić w otwór przedmiotu obrabianego aż do ogranicznika. Nitownicę trzymać prostopadłe i docisnąć.
6. Rozpocząć nitowanie dokręcając tylne ramię zgodnie z kierunkiem zegara, powtarzać wielokrotnie używając „zapadki” aż do uzyskania właściwego wypłaszczenia śruby nitującej w materiale.
7. Skala pokazuje przybliżone wartości skoku dla odpowiedniej grubości materiału.
8. Przeszawić przełącznik „w dół” i poluzować dźwignię.
9. Wykręcić nitownicę ze śruby nitującej tylnym pokrętkiem.

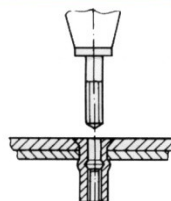
Proces nitowania NITONAKRĘTEK



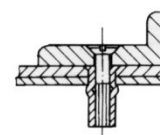
1. Nitonakrętkę nakręcić na trzpień nitownicy i włożyć do otworu.



2. Podczas pracy nitownicy trzpień się cofa a nitonakrętka jest spęcznana w formie pierścienia.



3. Odkręcenie trzpienia z osadzonej nitonakrętki.

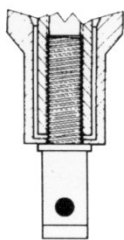


4. Przy użyciu normalnej śruby gwintowanej mogą być montowane dodatkowe elementy konstrukcji.

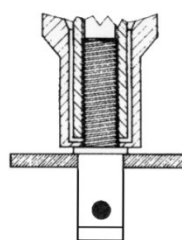
Proces nitowania ŚRUB NITUJĄCYCH



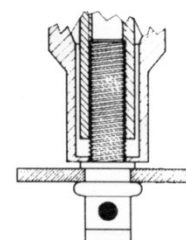
1. Śruba nitująca.



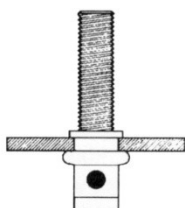
2. Wkręcić w nasadkę nitownicy.



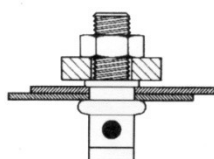
3. Wprowadzić w otwór elementu obrabianego.



4. Nitowanie przez dokręcenie śruby nitującej.



5. Odkręcenie zanitowanej śruby nitującej.



6. Nitowanie kilku blach z możliwością przykręcenia elementu konstrukcji.