

Przed użyciem należy przeczytać dokładnie i ze zrozumieniem instrukcję obsługi.

Należy stosować środki ochrony oczu i twarzy.

Należy stosować środki ochrony dłoni.

Należy stosować ochronny kombinezon roboczy

Należy stosować środki ochrony słuchu



INSTRUKCJA ORYGINALNA

INSTRUKCJA OBSŁUGI I UŻYTKOWANIA NARZĘDZI PNEUMATYCZNYCH

NITOWNICA PNEUMATYCZNA 4,8 [mm]

MODEL: CCP-200



Upoważniony przedstawiciel:

FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek
ul. Stefańskiego 29,
61-415 Poznań.

Producent:

CHIAO CHANG PNEUMATIC TOOL CORP.
DATUNG RD. SIJHIH CITY
TAIPEI HSIEN, 221 Taiwan

Sprzedaż Hurtowa, Detaliczna, Serwis.

ul. Grunwaldzka 390,
60-169 Poznań,
tel. 061 66 18 159,
fax 061 66 18 156

www.fachowiec.com

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



200/CCP/2010

Upoważniony przedstawiciel	Nazwa i adres FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań
Producent	Nazwa i adres CHIAO CHANG PNEUMATIC TOOL CORP. 1F, 159, Sec. 2, Datung Rd. Sijhih City, Taipei Hsien, 221 Taiwan, R.O.C.

oświadczam, że wyrób:

Nazwa	Nitownica Pneumatyczna 4,8 mm	
Typ/model:	CCP-200	
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrze	Maksymalne ciśnienie robocze: 7 bar (100 psi)
	Średnice nitów: 2,4 – 4,8 [mm]	Maksymalny skok: 14 [mm]

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

EN 792-1:2000 +A1:2008

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:

2006/42/WE Dyrektywa maszynowa

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem **CE**

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej: Zenon Świątek.

Zenon Świątek

Poznań, 11.06.2010

Miejsce i data wystawienia:

www.fachowiec.com

Narzędzia pneumatyczne przeznaczone są do użytkowania przez odpowiednio do tego celu przeszkolonych profesjonalistów. Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa dotyczącymi korzystania z narzędzi o napędzie pneumatycznym, oraz instrukcją stanowiskową BHP w zakładzie pracy.

Bezpieczeństwo przede wszystkim – załącznik do instrukcji pod tytułem. „Ogólne zasady BHP zalecane przy użytkowaniu narzędzi pneumatycznych” dostępny na stronie: www.fachowiec.com/bhpnarzedzi

1. Budowa.

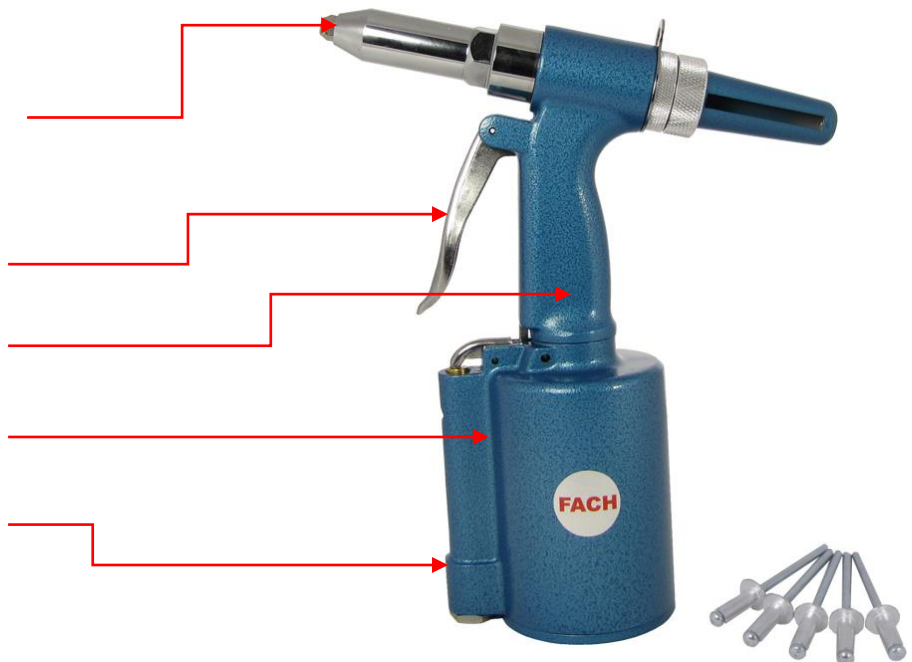
Dysza nitownicy, miejsce na nit zrywalny

Dźwignia włącz/wyłącz

Uchwyt pod dłoń operatora

Metalowy korpus nitownicy

Przylącze powietrza 1/4" GW



DANE TECHNICZNE:

Model	CCP-200
Numer katalogowy	C2200
Max. Średnice nitu	2,4 - 4,8 [mm] Al
Siła ciągu	880 kg
Ciśnienie robocze bar	6.2 bar (90 PSI) – 7,0 bar (100 PSI)
Zużycie powietrza	1,5 l/cykl
Wibracje (bez obciążenia)	<2,5 m/s ²
Hałas	94 dB
Masa	1,47 kg
Uchwyt pod montaż balansera	Tak

Wymagane elementy przygotowania powietrza:

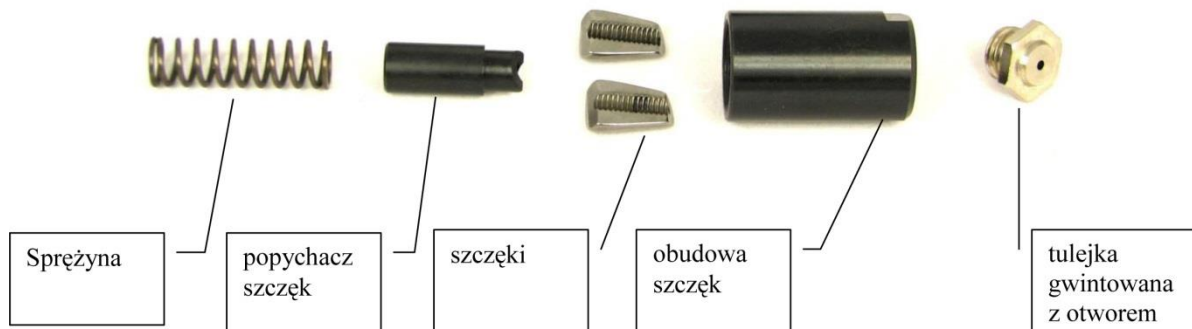
- Osuszacz powietrza
- Filtr powietrza o filtracji minimum 40 mikronów
- Reduktor ciśnienia
- Naolejacz

Schemat podłączenia urządzenia



Należy dobrać odpowiednią tulejkę z otworem do trzpienia nitu i tą końcówkę zestawzić z odpowiednim popychaczem, szczękami i obudową szczęk.

Poniższy rysunek pokazuje kolejność montowania poszczególnych elementów



Dobór tulejek z otworem :

- „F” do nitów 2,4mm)
- „E” do nitów 3,2mm)
- „D” do nitów 4,0mm)

- „C” do nitów 4,8mm)

Przy każdej wymianie elementów należy pamiętać o oczyszczeniu szczęk i naoliwieniu ich

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

A. UWAGI OGÓLNE.

- Nie wolno używać narzędzi do innych celów, aniżeli do tych, do których zostały przeznaczone.
- Narzędzia pneumatyczne nie są przewidziane do stosowania w atmosferze zagrożonej wybuchem oraz nie są zabezpieczone izolacją odporną na wysokie napięcie.
- Należy dbać o przygotowanie wszelkich możliwych zabezpieczeń, zarówno narzędzi, jak i miejsca pracy.
- Należy utrzymywać narzędzia w porządku i czystości oraz w stanie zdatnym do użytku.
- W miejscach narażonych na uszkodzenie mechaniczne należy używać wężów zbrojonych.
- Przyłączanie i odłączanie węża od głównego przewodu powinno odbywać się przy zamkniętym zaworze powietrza.
- Po przyłączeniu węża należy najpierw go przedmuchać, zachowując odpowiednie środki ostrożności, aby usunąć nagromadzony w nim pył, a potem przyłączyć narzędzie pneumatyczne.
- Węże nie powinny krzyżować się z przewodami elektrycznymi pod napięciem, ani znajdować się w ich pobliżu.

B. PRZED ROPOCZĘCIEM PRACY

- Ubrać się w odzież roboczą i ochronną przewidzianą do użycia na danym stanowisku pracy. Nie stosować luźnej odzieży, która podczas pracy narzędziem ruchomym powoduje ryzyko zapalenia się lub wciągnięcia materiału w mechanizm narzędzia.
- Przed każdym użyciem narzędzi sprawdzać wizualnie ich stan techniczny.
- **UWAGA !** W razie stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń, czy usterek nie wolno podejmować pracy. Należy niezwłocznie powiadomić o tym swojego bezpośredniego przełożonego w celu szybkiej ich likwidacji. Dopiero po upewnieniu się, że zostały one usunięte pracownik może przystąpić do wykonywania zadania.
- Należy sprawdzić, czy przewody ciśnieniowe nie są uszkodzone albo luźne.
- Upewnić się, czy rozpoczęcie pracy nie spowoduje zagrożeń dla osób przebywających na tym stanowisku pracy lub w jego bezpośrednim otoczeniu.
- Rozpoczynając pracę należy stopniowo doprowadzić powietrze do narzędzia, a dopiero po stwierdzeniu jego sprawności włączyć pełny dopływ powietrza. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości w jego działaniu należy natychmiast zamknąć dopływ powietrza.

C. W CZASIE PRACY.

- Pracując obok siebie należy ustawić się tak, aby nikt nie był narażony na uraz spowodowany narzędziem sąsiada.
- Należy tak umocować końcówki robocze narzędzia w uchwycie, aby nie dopuścić do ich wypadnięcia w czasie pracy.
- Rozłączyć narzędzie z przewodu ciśnieniowego, kiedy nie jest używane, przed zmianą akcesoriów, zmianą nastawienia lub naprawą.

D. NIEDOPUSZCZALNE JEST:

- Przekraczanie wartości maksymalnego ciśnienia roboczego w celu podwyższenia mocy narzędzia,
- Kierowanie narzędzia, przewodu ciśnieniowego w kierunku swoim, innych osób lub zwierząt
- Przedmuchiwanie odzieży z kurzu i pyłu sprężonym powietrzem,
- Dotykanie części urządzeń będących w ruchu,
- Dopuszczanie do pracy na swoim stanowisku jakichkolwiek osób bez wiedzy przełożonego, a w szczególności bez odpowiedniego przygotowania merytorycznego.
- Naprawianie samodzielnie urządzeń,
- Naprawianie, regulowanie lub wymiana końcówek narzędzi podczas jego pracy,
- Odcinanie dopływu powietrza przez załamywanie węży,
- Opieranie łokci o ciało podczas pracy narzędziem pneumatycznym, w celu zwiększenia docisku.

E. PO ZAKOŃCZENIU PRACY.

- Zatrzymać obsługiwane urządzenia, dokładnie oczyścić stanowisko robocze.
- Ułożyć narzędzia i przyrządy pomocnicze w miejscach na to przeznaczonych.
- Upewnić się czy pozostawione stanowisko i urządzenia nie stworzą żadnych zagrożeń dla otoczenia.

F. KONSERWACJE I REMONTY.

- Naprawy narzędzi pneumatycznych powinny być przeprowadzane w warsztatach serwisowych, przez wykwalifikowany personel.

2. Przygotowanie powietrza

Przy pracy z narzędziami pneumatycznymi konieczne jest prawidłowe przygotowanie powietrza. Należy stosować:

- Reduktory ciśnienia, konieczne do ustawienia prawidłowego ciśnienia roboczego narzędzia.
- Osuszacz powietrza
- Filtr wodny o minimalnym poziomie filtracji wynoszącym 40 mikronów. Suche powietrze chroni elementy narzędzia przed rdzą i zabezpiecza je przed uszkodzeniem i nieprawidłowym funkcjonowaniem.
- **Tam gdzie konieczne, powietrze powinno być smarowane. Należy stosować olej przeznaczony specjalnie do narzędzi pneumatycznych.**
- **Wydajność sprężarki:** Kompresor powinien mieć wydajność co najmniej 50% wyższą niż zużycie powietrza podane w parametrach technicznych narzędzia.

3. Przeznaczenie

Nitownica napędzana pneumatycznie służy do montażu nitów aluminiowych i stalowych. Szczególnie przydatna jest przy seryjnej produkcji elementów wymagających nitowania.

4. Praca z urządzeniem

Ręczne narzędzie do montażu niegwintowanych mechanicznych elementów złącznych zasilane sprężonym powietrzem. Maksymalne dopuszczalne ciśnienie robocze wynosi 7 bar (100 psi). Uruchomienie urządzenia następuje w momencie wciśnięcia przycisku włącz/wyłącz. Z chwilą włączenia urządzenia następuje uchwycenie trzpienia nitu, za pomocą szczęk nitownicy. Następnie nit jest zaciągany do momentu przekroczenia granicy zrywalności trzpienia. Zwolnienie przycisku włącz/wyłącz powoduje poluzowanie zacisku szczęk i zatrzymanie pracy urządzenia.

Wciśnięcie dźwigni:

Wciśnięcie spustu powoduje przesunięcie trzonu zaworu z pierwotnego położenia, wskutek czego sprężone powietrze dostaje się do podstawy zaworu, wypychając zespół tłoczący. Unoszący się zespół tłoczący, przepycha płyn hydrauliczny powodując cofanie się tłoka hydraulicznego. W tym czasie szczęki nitownicy chwytają trzpień nitu, dociągając go dopóki nie zostanie zerwany.

Puszczenie dźwigni:

Puszczenie spustu powoduje, cofnięcie trzonu zaworu do położenia pierwotnego, w tym czasie zgromadzone powietrze uchodzi z nitownicy poprzez zawór odpowietrzający układ. Tłok hydrauliczny cofa się wskutek działania sprężyny powrotnej. Następuje cofnięcie i poluzowanie szczęk nitownicy, w skutek czego zostaje poluzowany trzpień nitu, który należy usunąć z głowicy roboczej urządzenia.

Ważne!

Stosować nauszniaki chroniące przed nadmiernym hałasem.

Należy zwrócić szczególną uwagę na odpowiednie smarowanie narzędzia.

Minimalna średnica wewnętrzna przewodu zasilającego 10 [mm]

5. NIEPRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE

USTERKA	PRZYCZYNA	POSTĘPOWANIE
Wyciek powietrza	Uszkodzone uszczelniacze, poluzowane śruby	Wymiana uszczelnień, kontrola i dokręcenie śrub
Nitownica pracuje zbyt wolno lub nie ma mocy	Luz w układzie tłokowym, zatkany wylot powietrza, ciśnienie robocze zbyt niskie	Naprawa układu tłokowego, czyszczenie lub wymiana tłumika, zwiększenie ciśnienia w układzie zasilającym
Spust nie reaguje po przyciśnięciu	Zbyt niskie ciśnienie w układzie	Zwiększenie ciśnienia w układzie zasilającym

**W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do funkcjonowania urządzenia należy skontaktować się z najbliższym dystrybutorem lub punktem serwisowym firmy
Fachowiec pod nr telefonu: (61) 6618152**

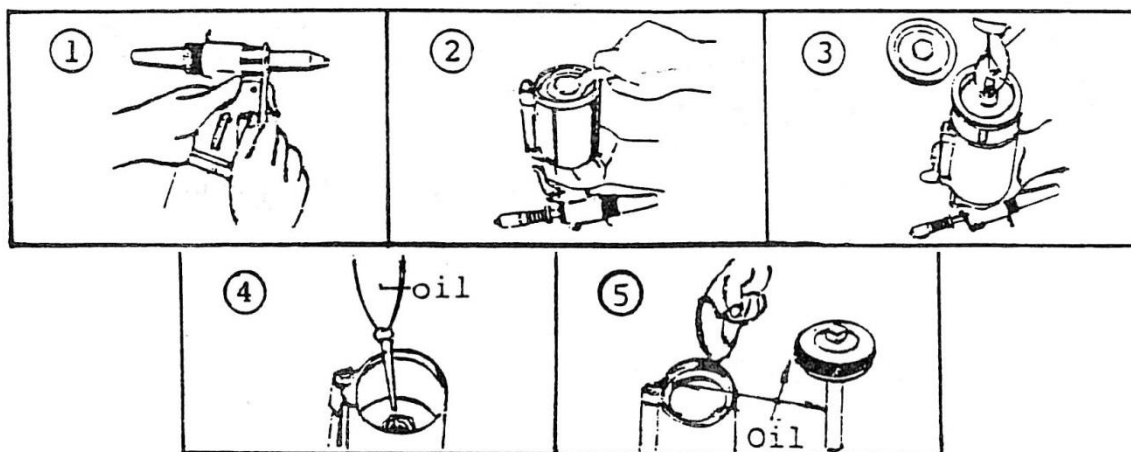
6. PRACE KONSERWACYJNE

(TYLKO DLA WYKWAŁIFIKOWANEGO PERSONELU)

Kiedy spada siła odciągu nitownicy, jedną z głównych przyczyn może być ubytek oleju w hydraulicznym zespole tłoczącym. W takiej sytuacji należy uzupełnić ubytek. Czynność została opisana poniżej.

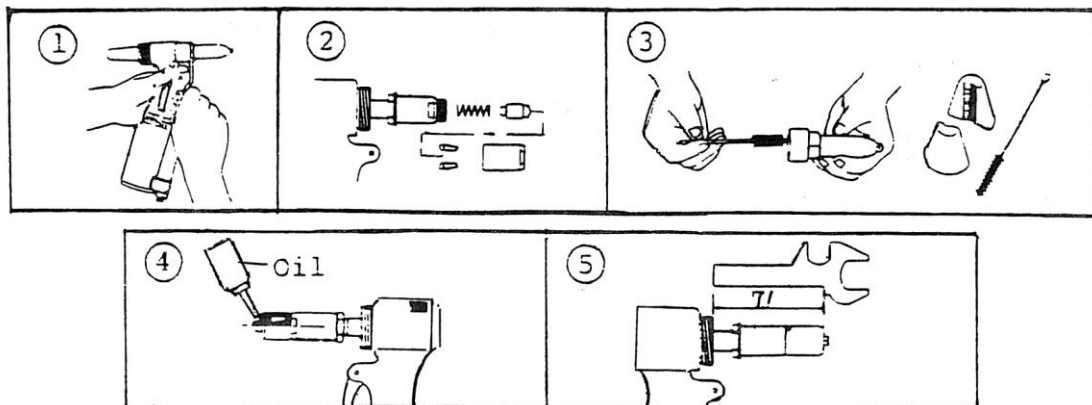
Uzupełnianie oleju hydraulicznego w zespole tłoczącym:

1. Odłączyć przewód z powietrzem.
2. Użyć klucza, aby rozebrać głowicę (rys.1)
3. Obrócić narzędzie do góry nogami. Odkręcić śrubę mocującą (rys.2) i zdemonstować pokrywę dolną bębna (rys. 3)
4. Upewnić się, że tłok hydrauliczny znajduje się w pozycji wyjściowej. Jeżeli nie, to przesunąć go do tej pozycji.
5. Wymienić sprężynę powrotną tłoka.
6. Upewnić się, że nie ma żadnych wycieków w obudowie bębna, głowicy i tylnej dławicy. Jeżeli zlokalizowano wyciek, wymienić odpowiedni o-ring.
5. Oczyszczyć wnętrze cylindra oraz korpus.
6. Uzupełnić olej hydrauliczny jak wskazano na (rys.4), powinien osiągnąć poziom o-ring w zewnętrznym końcu tuby.
7. Oczyszczyć trzpień, nałożyć smar na o-ring od pokrywy (rys.5).
8. Złożyć nitownicę, wykonując procedurę demontażu w odwrotnej kolejności.

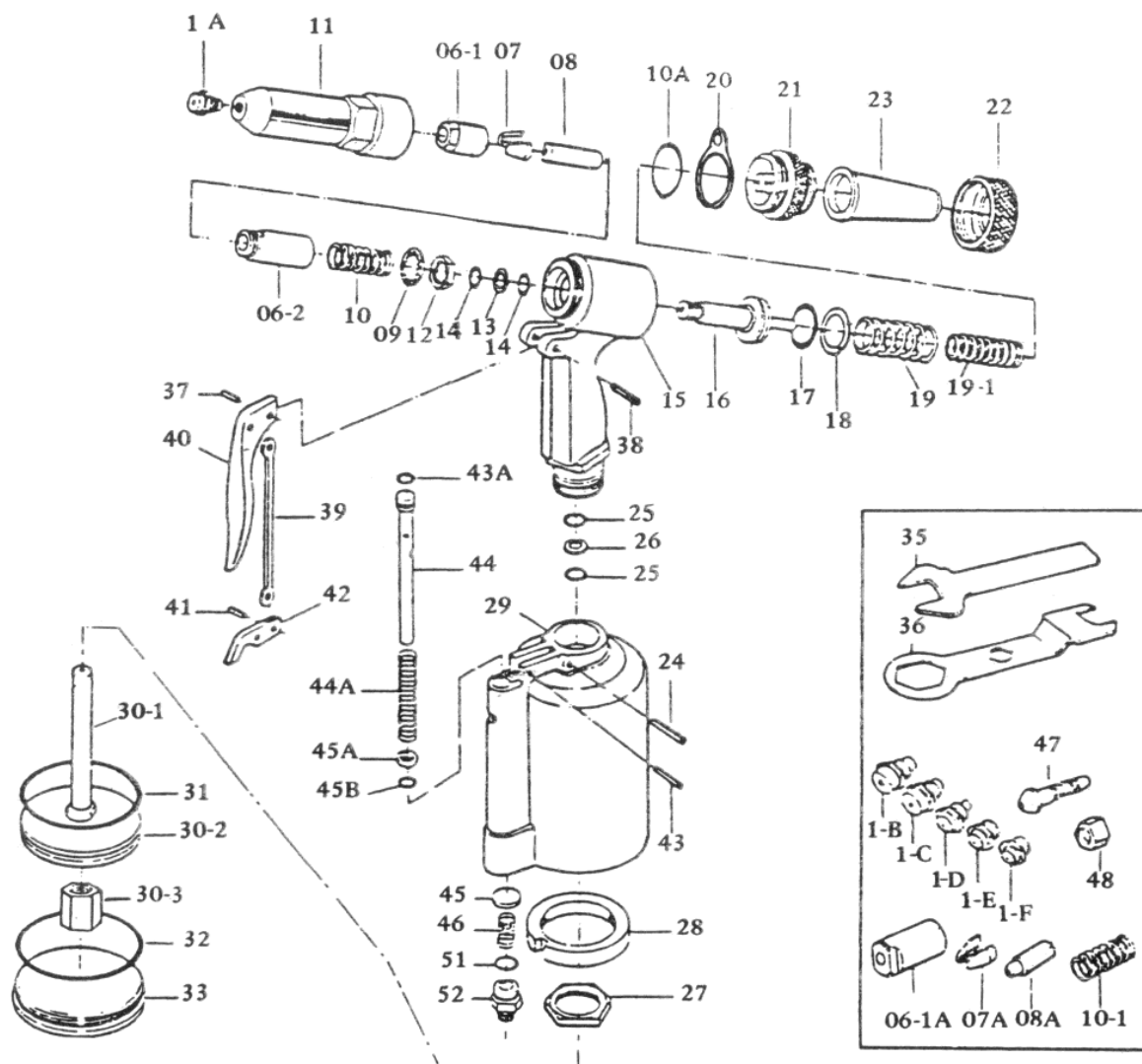


Czyszczenie i konserwacja głowicy nitownicy:

1. Odłączyć przewód z powietrzem.
2. Użyć klucza, aby rozebrać głowicę (rys.1)
3. Użyć klucza, aby zdemontować części wskazane na rys. 2
4. Wyczyścić wszystkie części oraz głowicę (rys. 3)
5. Nanieść kroplę oleju na elementy wymagające smarowania (trzpień zaciągający nit)
6. Złożyć nitownicę wykonując procedurę demontażu w odwrotnej kolejności.
7. Wyregulować skok nitownicy
(ustawienia fabryczne można ustawić poprzez użycie klucza serwisowego – wskazano na rys. 5)
8. Przykręcić pokrywę głowicy.
9. Sprawdzić poprawność działania urządzenia.
10. Można przystąpić do pracy z urządzeniem.



7. WYKAZ CZĘŚCI:



Narzędzia należy utylizować zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami dot. ochrony środowiska.

[illegible]