

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 6,4 mm

MODEL: CCP-500M



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,
tel. 061 66 18 159,
fax 061 66 18 156

www.fachowiec.com

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



500M/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.

oświadcza, że wyrób:

Nazwa	Nitownica Pneumatyczna 6,4 mm
Typ/model:	CCP-500M
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrze Średnice nitów: 2,4 – 6,4 [mm]
	Maksymalne ciśnienie robocze: 7 bar (100 psi) 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
ul. Stefańskiego 29
61-415 Poznań

Zenon Świątek

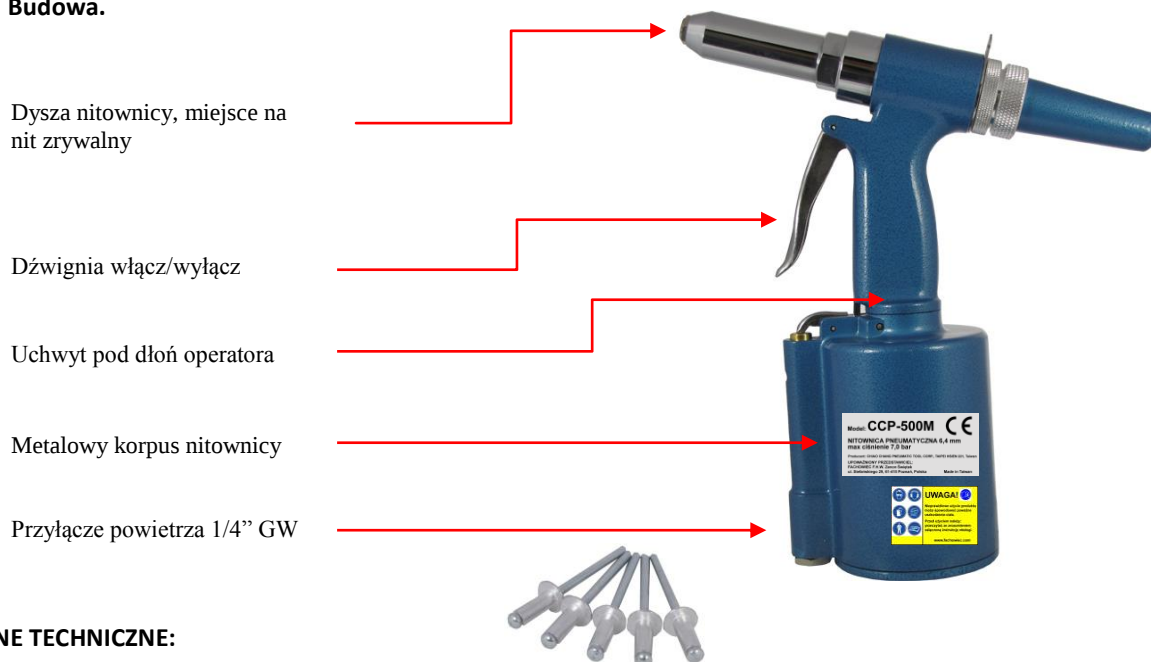
Poznań, 11.06.2010
Miejsce i data wystawienia:

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.



DANE TECHNICZNE:

Model	CCP-500M
Numer katalogowy	NF400
Średnice nitów	2,4 – 6,4 mm (stal)
Siła ciągu	1405 kg
Ciśnienie robocze bar	6.2 bar – 7,0 bar (90 – 100 psi)
Zużycie powietrza	2 l/cykl
Wibracje (bez obciążenia)	<2,5 m/s ²
Hałas	96 dB
Masa	1,95 kg
Uchwyt pod montaż balansera	Tak

Wymagane elementy przygotowania powietrza:

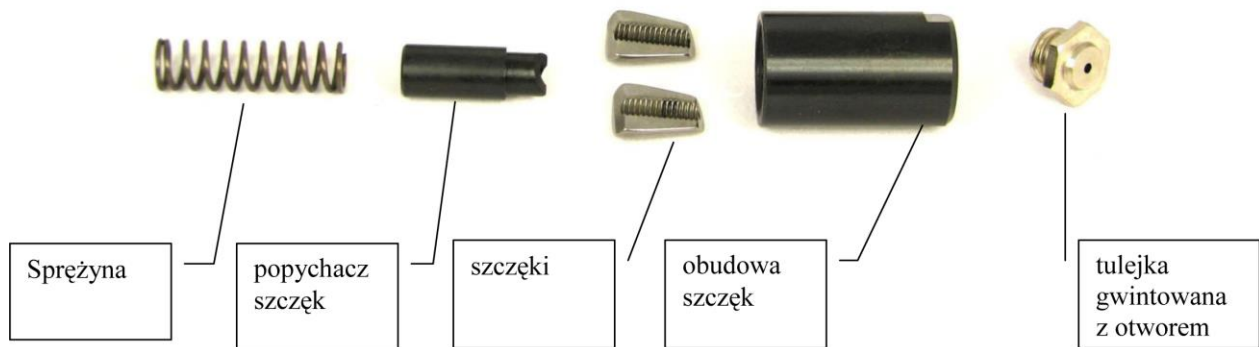
- Osuszacz powietrza
- Filtr powietrza o poziomie filtracji minimum 40 mikronów
- Reduktor ciśnienia
- Naolejacz

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)
- „B” do nitów 5,6mm)
- „A” do nitów 6,4mm)

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 węży 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 nauszniki 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

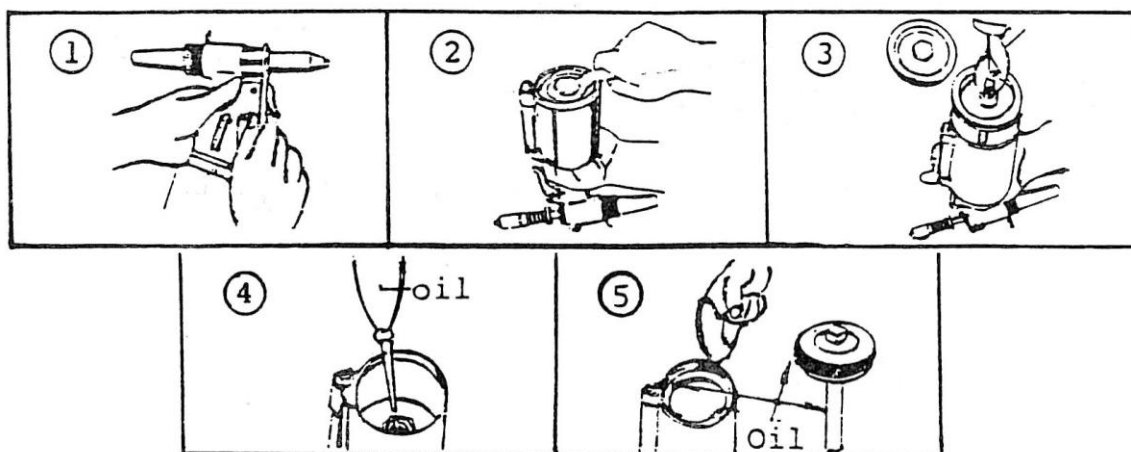
**W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do funkcjonowania urządzenia należy skontaktować się z najbliższym dystrybutorem lub punktem serwisowym firmy
Fachowiec pod nr telefonu: (61) 6618152**

6. PRACE KONSERWACYJNE (TYLKO DLA WYKWALIFIKOWANEGO 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.

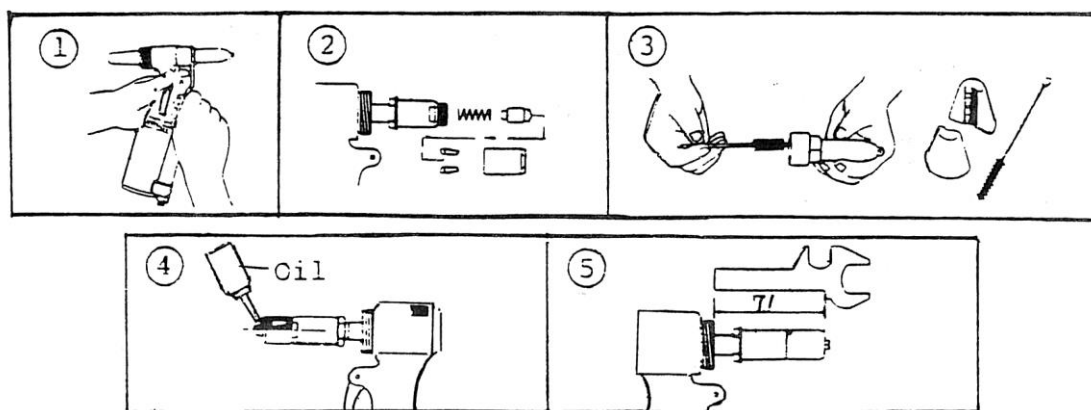
Uzupełnianie oleju hydraulicznego w zespole tłoczącym:

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 zdemontować 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 pokryw (rys.5).
8. Złożyć nitownicę, wykonując procedurę demontażu w odwrotnej kolejności.

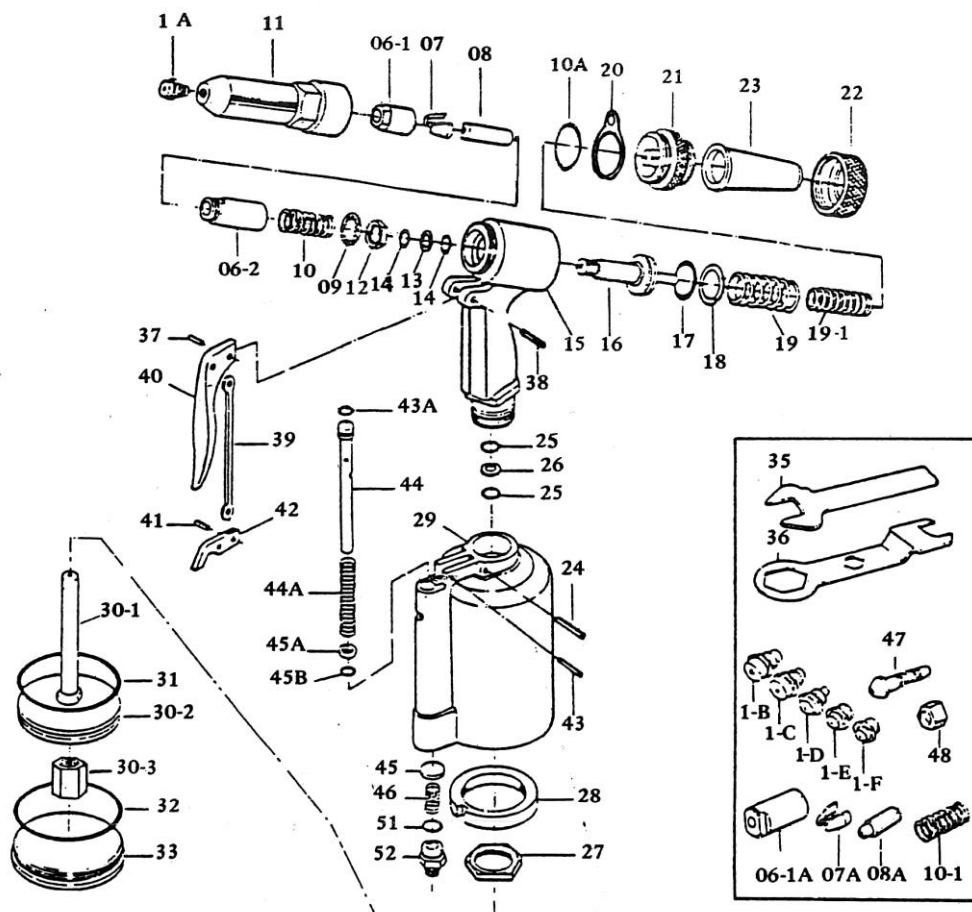


Czyszczenie i konserwacja głowicy nitownicy:

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.



Part List Model No:CCP-500M



PART	DESCRIPTION	PART NO.	DESCRIPTION
1A	Nosepiece(1/4")	27	Frame Lock Nut
1B	Nosepiece(7/32")	28	Rubber Cushion
1C	Nosepiece(3/16")	29	Air Cylinder (φ 91× 128.5mm)
1D	Nosepiece(5/32")	30-1	Air Piston Stem(φ 16× 130mm)
1E	Nosepiece(1/8")	30-2	Air Piston
1F	Nosepiece(3/32")		
06-1	Jaw Case Front Tart For(1/4",7/32,3/16")	30-3	Air Piston Lock Nut
06-1A	Jaw Case Front Tart For(5/32",1/8",3/32")	31	Air Piston O Ring
06-2	Jaw Case End Tart	32	Cylinder O Ring
07	Jaw For(1/4",7/32",3/16")12m/m	33	Cylinder Cap
07A	Jaw For(5/32",1/8",3/32,3/16")8m/m	35	Spanner Gauge
08	Jaw Pusher For(1/4",7/32,3/16")		
08A	Jaw Pusher For(5/32,1/8",3/32)		
09	case Washer Ring	36	Spanner
10	Jaw Pusher Spring For(1/4",7/32",3/16")	37	Trigger Pin
10-1	Jaw Pusher Spring For(5/32,1/8",3/32)	38	Connector (φ 3× 22mm)
10A	Frame Cap O Ring	39	Trigger Rod
11	Frame Head	40	Trigger
12	Case Lock Nut		
13	Back Up Ring	41	Connector
14	Back Up O Ring	42	Trigger Lever
15	Frame	43	Lever Pin(φ 3× 18mm)
16	Oil Piston	43A	Valve Pusher O Ring
17	Oil Piston O Ring	44	Valve Pusher(φ 12× 99mm)
18	Back Up Ring	44A	Valve Spring
19	Return Spring Large	45	Valve
19-1	Return Spring Small	45A	Valve Collar
20	Hanging Clip	45B	Collar O Ring
21	Frame Cap	46	Valve Spring(Bottom)
22	Frame Cap Nut	47	Inlet Bushing
23	Safety Cap	48	Inlet Bushing Nut
24	Setting Serew Pin	51	Valve Cap O Ring
25	Back Up O Ring	52	Valve Cap
26	Back Up Ring		



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

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting or typing. There are no margins, text, or other markings on the page.