

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

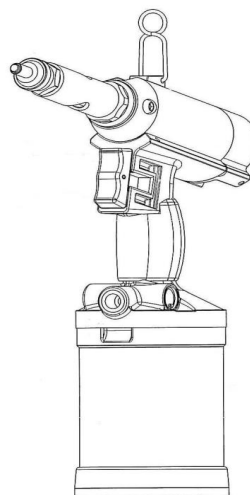
Należy stosować środki ochrony słuchu



INSTRUKCJA ORYGINALNA

INSTRUKCJA OBSŁUGI I UŻYTKOWANIA NARZĘDZI PNEUMATYCZNYCH NITOWNICA DO NITONAKRĘTEK

MODEL: CCP-25B



Upoważniony przedstawiciel:

FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świętek
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



25B/CCP/2015

Upoważniony przedstawiciel	Nazwa i adres FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świętek, 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 do nitonakrętek	
Typ/model:	CCP-25B	
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrze	Maksymalne ciśnienie robocze: 6,7 bar (95 psi)
	Nitonakrętki: M3-M12	Maksymalny skok: 7 [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 Świętek.

www.fachowiec.com

Zenon Świętek
Poznań, 11.06.2015
Miejsce i data wystawienia:

SPIS TREŚCI

Dane techniczne	3
Ogólny opis urządzenia	4
Zasady bezpieczeństwa	5
Konserwacja urządzenia	10
Nieprawidłowe funkcjonowanie	11
Katalog części zamiennych	12

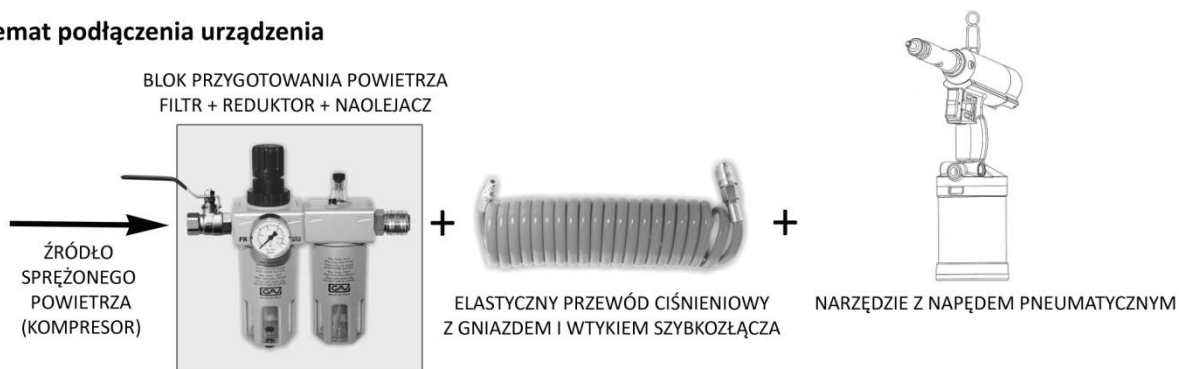
Lista ilustracji

1. *Widok ogólny*
2. *Widok szczegółowy mechanizmu skrętno-zrywającego*
3. *Działanie spustu górnego i dolnego*
4. *Wlew oleju do głowicy*
5. *Wykaz części zamiennych*

DANE TECHNICZNE

Model	CCP-25B
Numer katalogowy	NF 401
Rozmiary	278,1mm/317mm/985mm
Siła ciągu	2176 kg
Hałas	80 – 92 dB
Wibracje (obciążona)	<2,5 m/s ²
Waga	2,5 kg
Przyłącze	¼"
Ciśnienie robocze	5,8 - 6,7 bar
Pobór powietrza na 1 cykl	2,1 l.
Zapotrzebowanie powietrza	180 l/min.
Max. skok	7 mm
Rozmiary gwintów	M3,M4,M5,M6,M8,M10,M12

Schemat podłączenia urządzenia



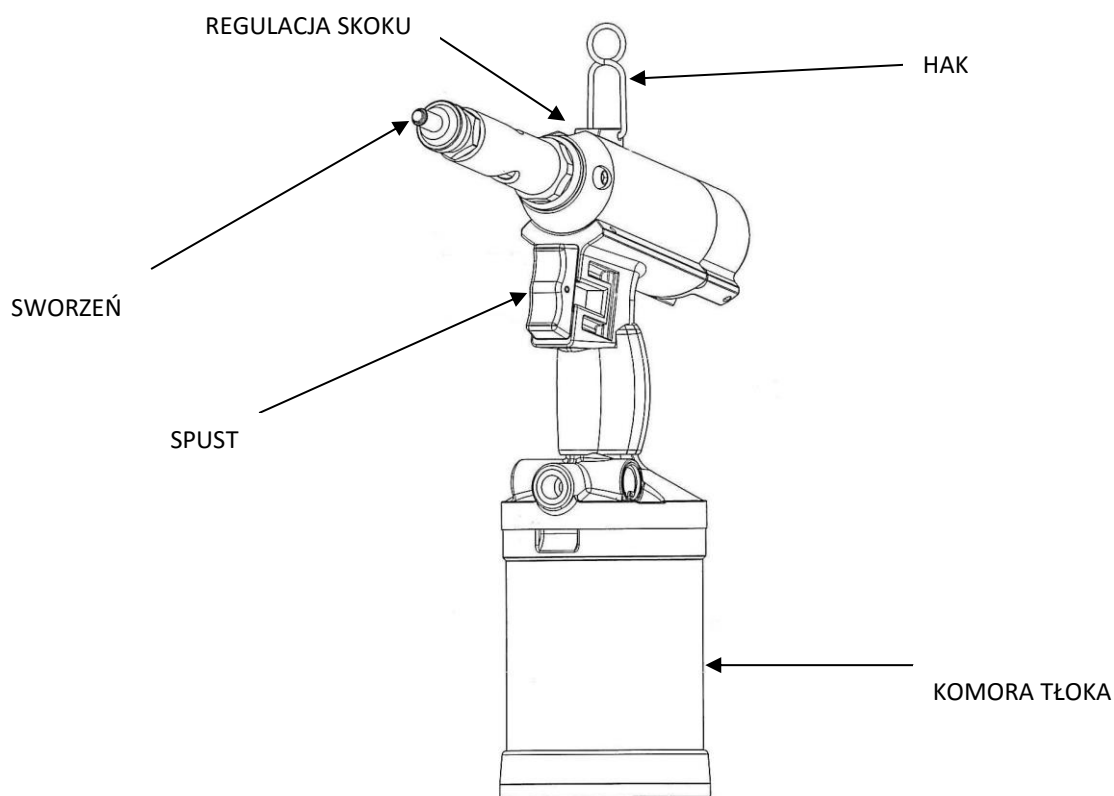
UWAGA !

Użytkowanie urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem lub zaleceniami zawartymi w niniejszej instrukcji może spowodować śmierć bądź poważne uszkodzenia ciała.

OGÓLNY OPIS URZĄDZENIA

Nitownica do nitonakrętek model CCP-25B FC przedstawiona na poniższym rysunku jest pneumatycznym urządzeniem przeznaczonym do montażu przy użyciu nitonakrętek. Jej budowa zapewnia długoterminową, wydajną i sprawną pracę wolną od usterek technicznych.

Rys. 1



ZALETY URZĄDZENIA

- zastosowania profesjonalne i przemysłowe
- duży skok mechanizmu zrywającego
- wydajność, duża moc oraz cicha praca
- automatycznie uruchamiana w chwili docięnięcia gniazda do otworu montażowego
- łatwość konserwacji i obsługi

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

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

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.
- Rozłącz 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,
- Dotykane 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.

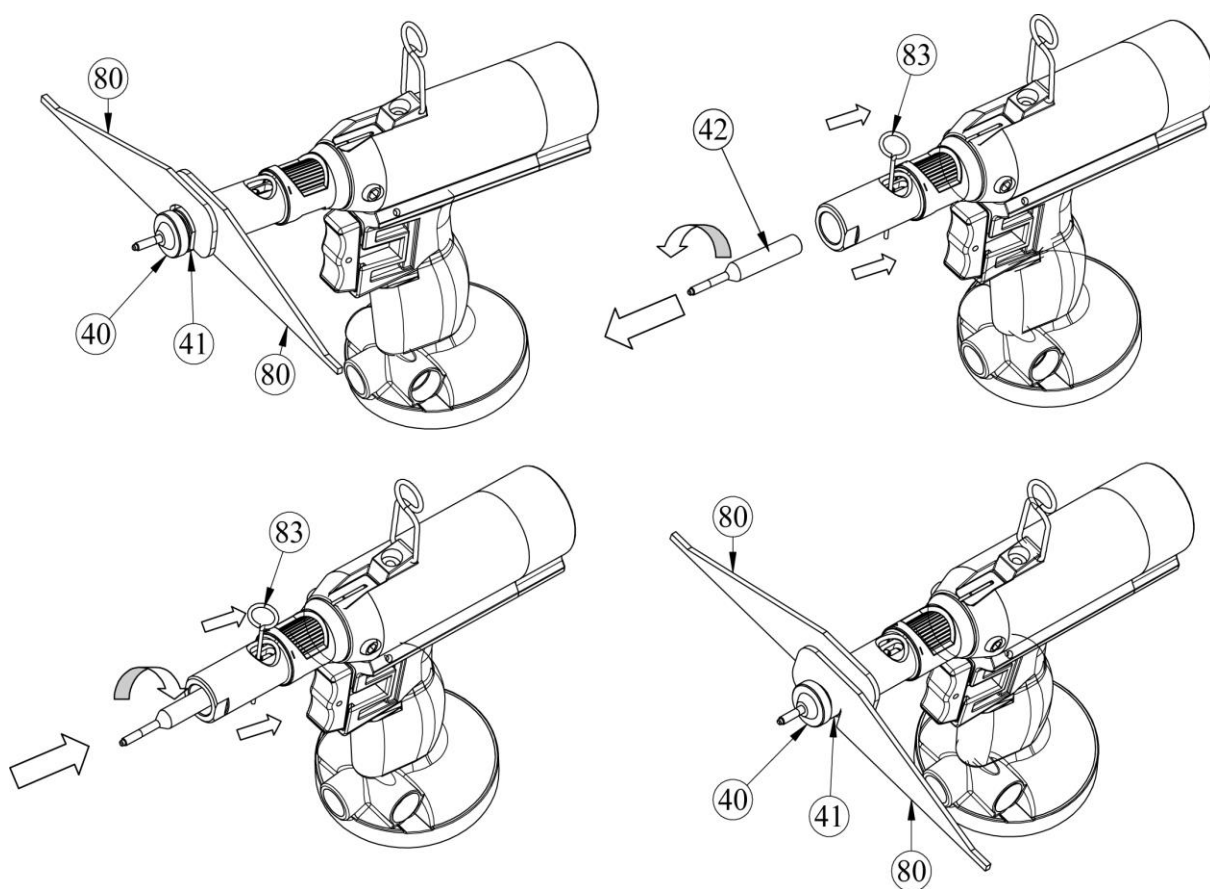
- Naprawy narzędzi pneumatycznych powinny być przeprowadzane w warsztatach serwisowych, przez wykwalifikowany personel.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

A. Przygotowanie urządzenia do pracy.

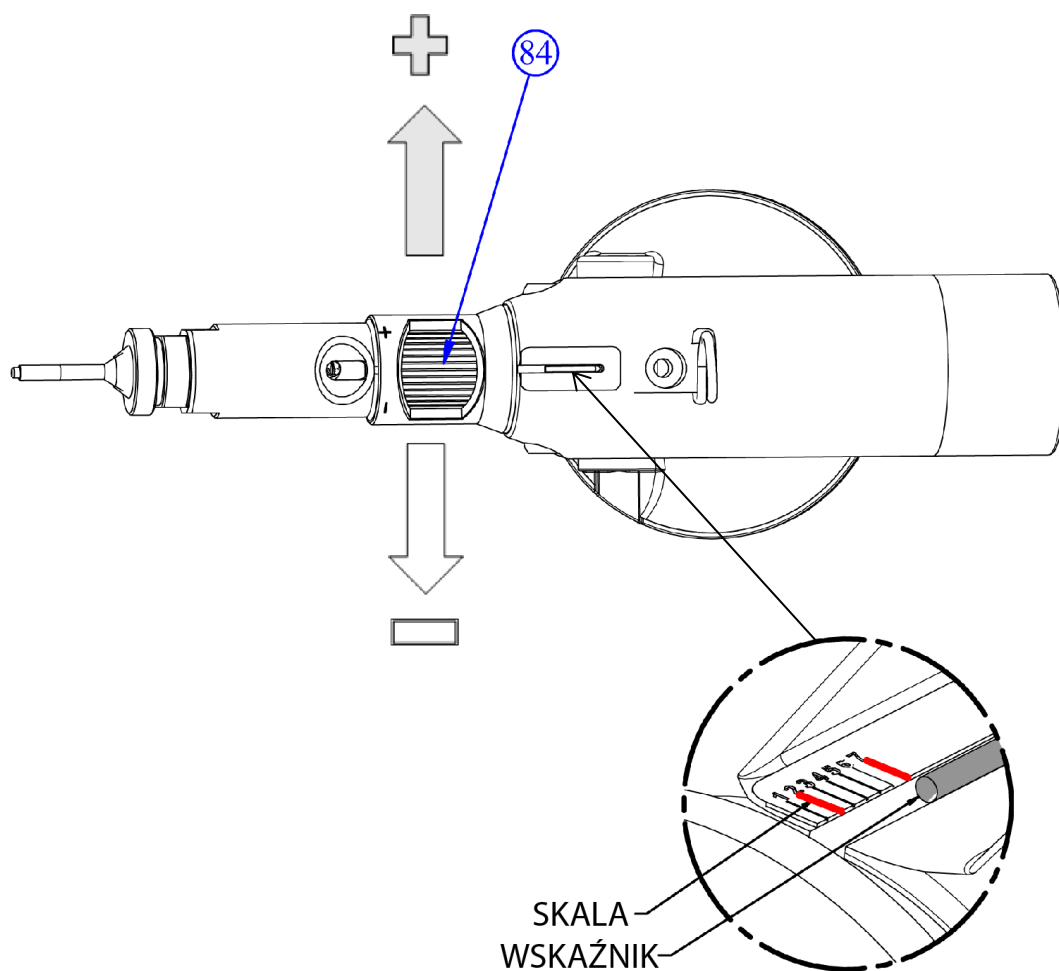
1. Montaż/wymiana zespołu sprzęgłowo-gwintowego w głowicy
 - a. za pomocą kluczy załączonych do zestawu odkręcić nakrętkę (40).
 - b. w otwór w środkowej części mechanizmu sprzęgłowego włożyć zawleczkę blokującą (83) i odciągnąć palcami maksymalnie do tyłu - w tym samym czasie drugą ręką odkręcić sworzeń (42)
 - c. wkręcić do oporu nowy sworzeń i zwolnić zawleczkę, obrócić sworzeń w celu kontroli poprawności zabezpieczenia
 - d. dokręcić nakrętkę zabezpieczającą kluczami

Rys. 2 Widok szczegółowy głowicy



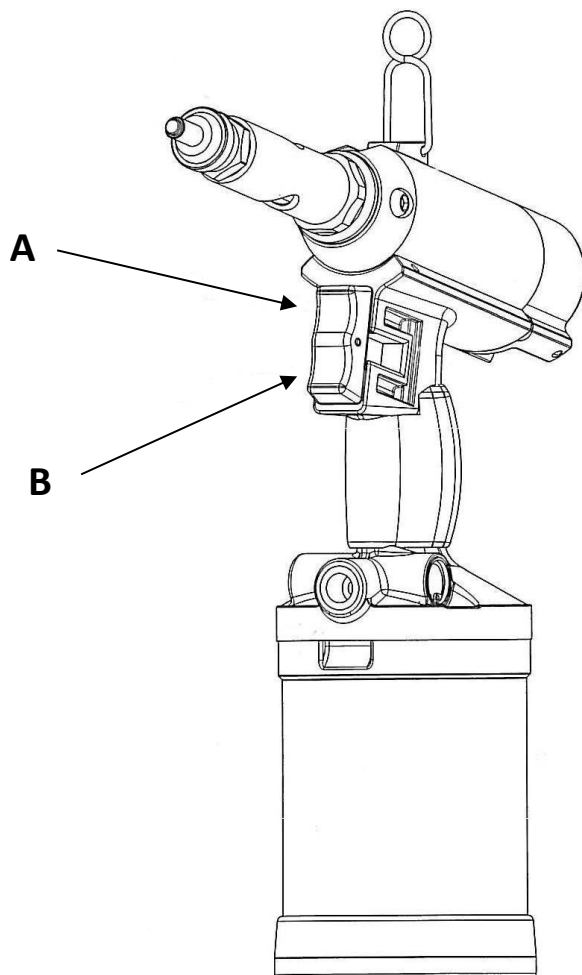
2. Regulacja skoku

- Kręcąc pokrętle mechanizmu regulacyjnego (84), ustawić wymagany skok zgodnie z podziałką na wskaźniku.
- Obrót w kierunku + zwiększa skok, a w kierunku – zmniejsza go.



B. Praca z użyciem nitownicy

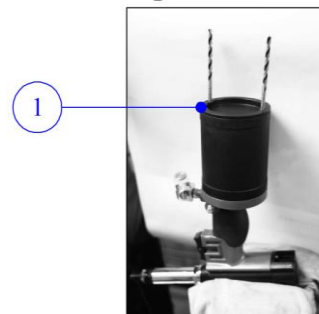
1. Dopychając sworzeń do gniazda nitownica automatycznie rozpocznie wkręcanie do momentu w którym powstanie opór.
2. Po przyciśnięciu spustu A nitownica zaciągnie nit zgodnie z ustawionym skokiem.
3. Po przyciśnięciu spustu B mechanizm wykręci sworzeń z gniazda nitu.



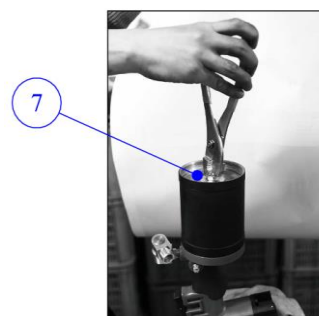
KONSERWACJA URZĄDZENIA

Jedyną czynnością jaką należy wykonywać przy okresowej obsłudze nitownicy do nitonakrętek jest uzupełnianie poziomu oleju w układzie hydraulicznym silnika głowicy. W tym celu należy :

1. Ustawić nitownicę w pozycji pionowej, do góry dnem i zamocować w taki sposób aby uniemożliwić jej przewrócenie. Następnie przy użyciu odpowiedniego klucza, odkręcić pokrywę tłoka (część #1).



2. Wyjąć tłok i tłoczysko (części #7A i #14).



3. Uzupełnić olej do momentu pokazania się go w otworze olejowym (prawidłowy poziom oleju to 1,cm poniżej powierzchni otworu olejowego). W celu poprawnego funkcjonowania urządzenia producent zaleca stosowanie oleju zgodnego z normą SAE 10.



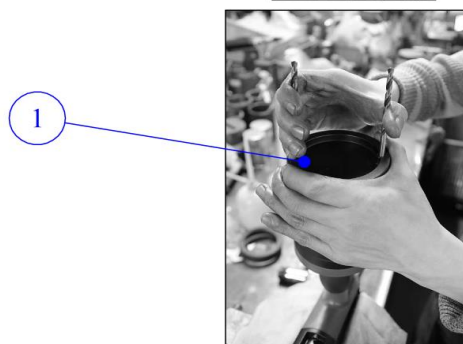
4. Nasmarować wszystkie o-ring przy użyciu smaru maszynowego. Następnie wsunąć tłok i tłoczysko (części #7A i #14).

Po tym powrócić do czynności nr 2 i sprawdzić poziom oleju wg zaleceń z pkt. 2.

W razie potrzeby powtórzyć czynności od 3 do 4.



5. Zamontować i dokręcić pokrywę tłoka (część #1).



NIEPRAWIDŁOWE FUNKCJONOWANIE

OSTRZEŻENIE !

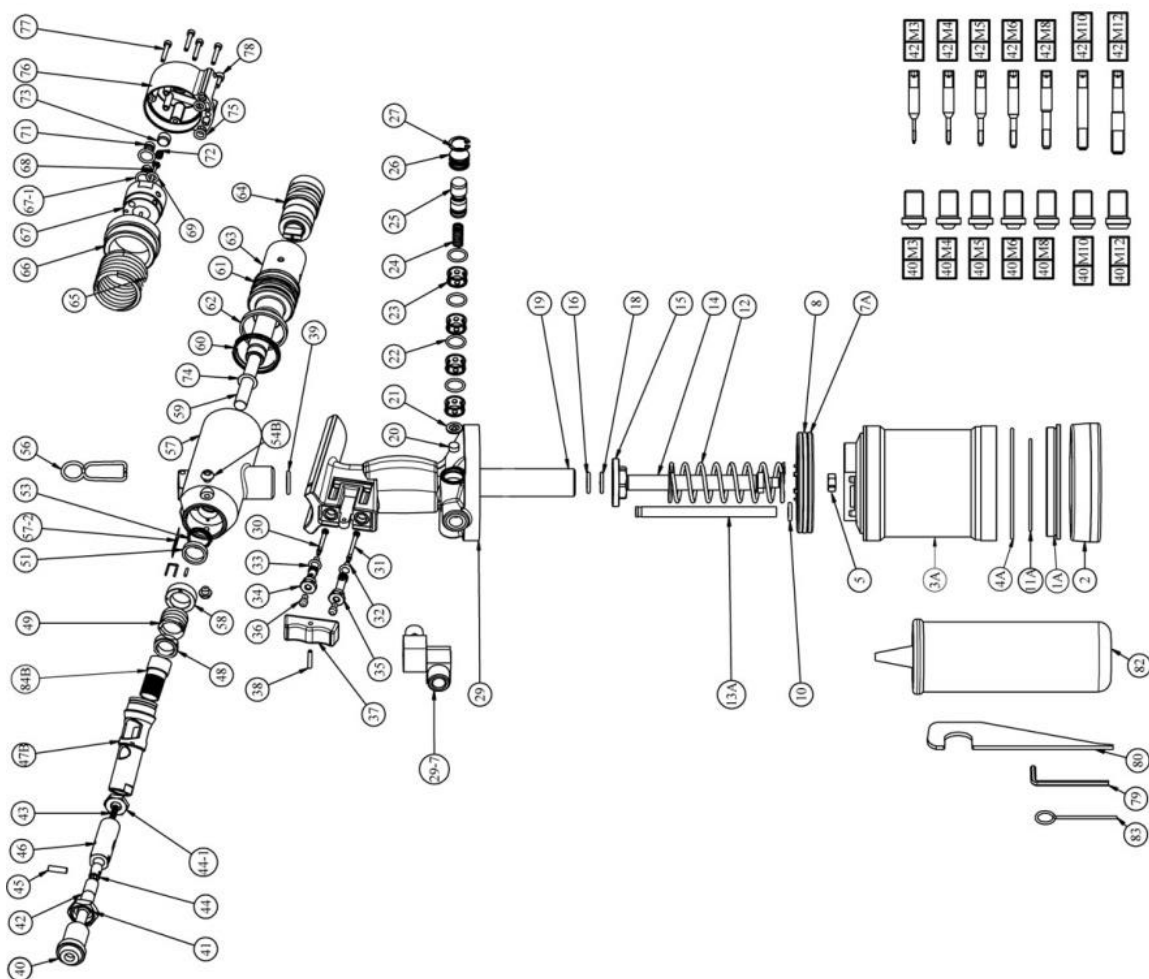
W przypadku powstania którejkolwiek z poniżej opisanych sytuacji należy natychmiast przerwać pracę. Wszelkie naprawy muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych specjalistów z autoryzowanego serwisu.

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
Wyciek powietrza z części 76	Uszkodzenie obudowy	Wymiana
Spust nie reaguje po przyciśnięciu	Zbyt niskie ciśnienie w układzie	Zwiększenie ciśnienia w układzie zasilającym
Słabnący silnik pneumatyczny	Poluzowane części 44 i 48	Dokręcenie podzespołów i regulacja szczeliny 2.5~3,5mm

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

KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Part No	Project	Qty	Part No	Project	Qty
1A	CYLINDER CAP	1	44	ANVIL CLUTCH	1
2	RUBBER BOTTOM	1	44-1	NUT	1
3A	AIR CYLINDER BODY	1	45	SPRING-PIN	1
4A	RUBBER CUSHION	1	46	ADAPTER II	1
5	NUT	1	47B	FRAME HEAD	1
7A	AIR PISTON	1	48	STOPPER	1
8	ORING	1	49	SPRING	1
10	ORING	1	51	WEAR-RING	1
11A	ORING	1	53	OIL SEAL	1
12	SPRING	1	54B	SOCKET SCREW	2
13A	TUBE	1	56	HOOK	1
14	ROD	1	57	OIL CYLINDER	1
15	STEM NUT	1	57-2	SCALE TAG	1
16	OIL SEAL	1	58	ADJUSTMENT NUT	1
18	Positioning ring	1	59	TORSION BAR	1
19	STEM	1	60	OIL SEAL	1
20	MUFFLER	1	61	ORING	1
21	PAD	1	62	ORING	1
22	ORING	4	63	OIL PISTON	1
23	CAGE	4	64	AIR MOTOR ASSY.(SEE FIG.7)	1
24	SPRING	1	65	SPRING	1
25	VALVE	1	66	EXTENDER	1
26	VALVE CAP	1	67	CAP BODY	1
27	RETAINING RING	1	67-1	ORING	2
29	HANDLE	1	68	NEEDLE	1
29-7	INLET ADAPTER	1	69	ORING	1
30	TRIGGER UI	1	71	ORING DEPRESSOR	2
31	VALVE PISTON	1	72	SPRING	1
32	ORING	4	73	SOCKET SET SCREW	1
33	ORING	2	74	WEAR WASHER	1
34	TRIGGER INSERT	1	75	ORING	2
35	TRIGGER INSERT	1	76	HANDLE CAP	1
36	TRIGGER HEAD	2	77	SOCKET SCREW	4
37	TRIGGER	1	78	SOCKET SCREW	1
38	PIN	1	79	HEX WRENCH	1
39	ORING	1	80	SPANNER	2
40	ANVIL	1	82	OIL CAN	1
41	LOCK NUT	1	83	EYE LEVER	1
42	TIE-ROD	1	84B	STROKE ADJUSTMENT KNOB	1
43	SPRING	1			



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