

2015

Przed użyciem należy przeczytać dokładnie i ze zrozumieniem instrukcję obsługi.

Należy stosować środki ochrony oczu i twarzy.

Należy stosować środki ochrony dłoni.

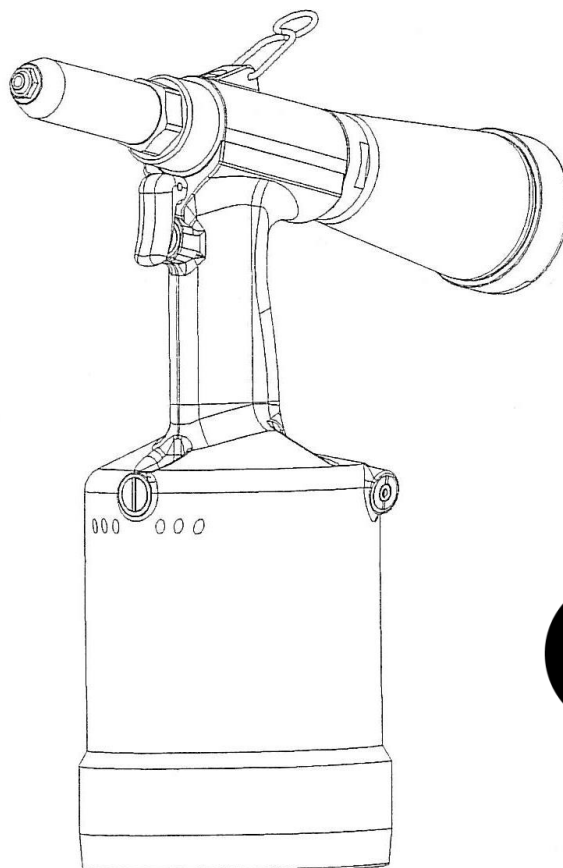
Należy stosować ochronny kombinezon roboczy

Należy stosować środki ochrony słuchu



INSTRUKCJA ORYGINALNA

**INSTRUKCJA OBSŁUGI I UŻYTKOWANIA NARZĘDZI
PNEUMATYCZNYCH
NITOWNICA PNEUMATYCZNA Z ODCIĄGIEM 6,4 mm
MODEL: CCP-3800**



Wyprodukowano dla:

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

Sprzedaż Hurtowa,

Detaliczna, Serwis.

ul. Grunwaldzka 390,
tel. 061 66 18 159,
fax 061 66 18 156

www.fachowiec.com



SPIS TREŚCI

Dane techniczne	3
Ogólny opis urządzenia	4
Zasady bezpieczeństwa	5
Instrukcja obsługi	7
Nieprawidłowe funkcjonowanie	9
Katalog części zamiennych	10
Deklaracja zgodności	11

Lista ilustracji

1. *Widok ogólny*
2. *Widok szczegółowy - Wymiana końcówki i szczęk nitownicy*
3. *Obsługa nitownicy*
4. *Wykaz części zamiennych*

DANE TECHNICZNE

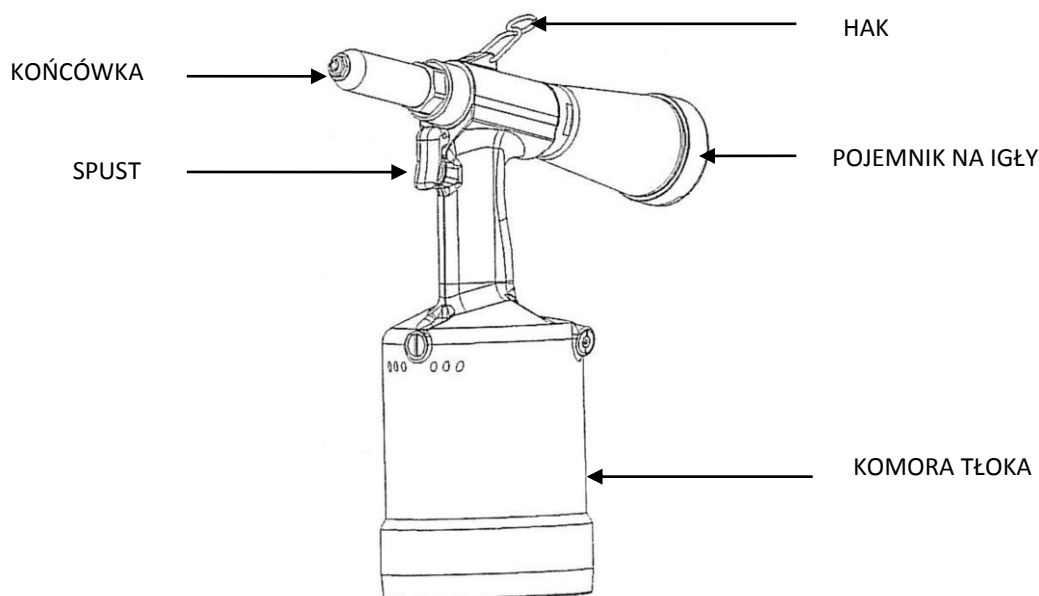
Model	CCP-3800
Numer katalogowy	NF 480
Rozmiary	317mm/326mm/105mm
Siła ciągu	1723 kg
Hałas	83-96 dB
Wibracje (obciążona)	$<2,5\text{m/s}^2$
Waga	1,94 kg
Przyłącze	¼" w
Ciśnienie robocze	5,8 - 6,7 bar
Pobór powietrza na 1 cykl	3,8 l.
Max. skok	25 mm
Rozmiary nitów	4,8-6,4

UWAGA !

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

OGÓLNY OPIS URZĄDZENIA

Nitownica model CCP-3800 przedstawiona na poniższym rysunku jest profesjonalnym, pneumatycznym urządzeniem przeznaczonym do montażu przy użyciu nitów zrywalnych. Jej budowa zapewnia długoterminową, wydajną i sprawną pracę wolną od usterek technicznych.



Rys. 1 Widok ogólny

ZALETY URZĄDZENIA

- zastosowania profesjonalne i przemysłowe
- duży skok mechanizmu zrywającego
- wydajność, duża moc oraz cicha praca
- łatwość konserwacji i obsługi

Schemat podłączenia urządzenia



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 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.

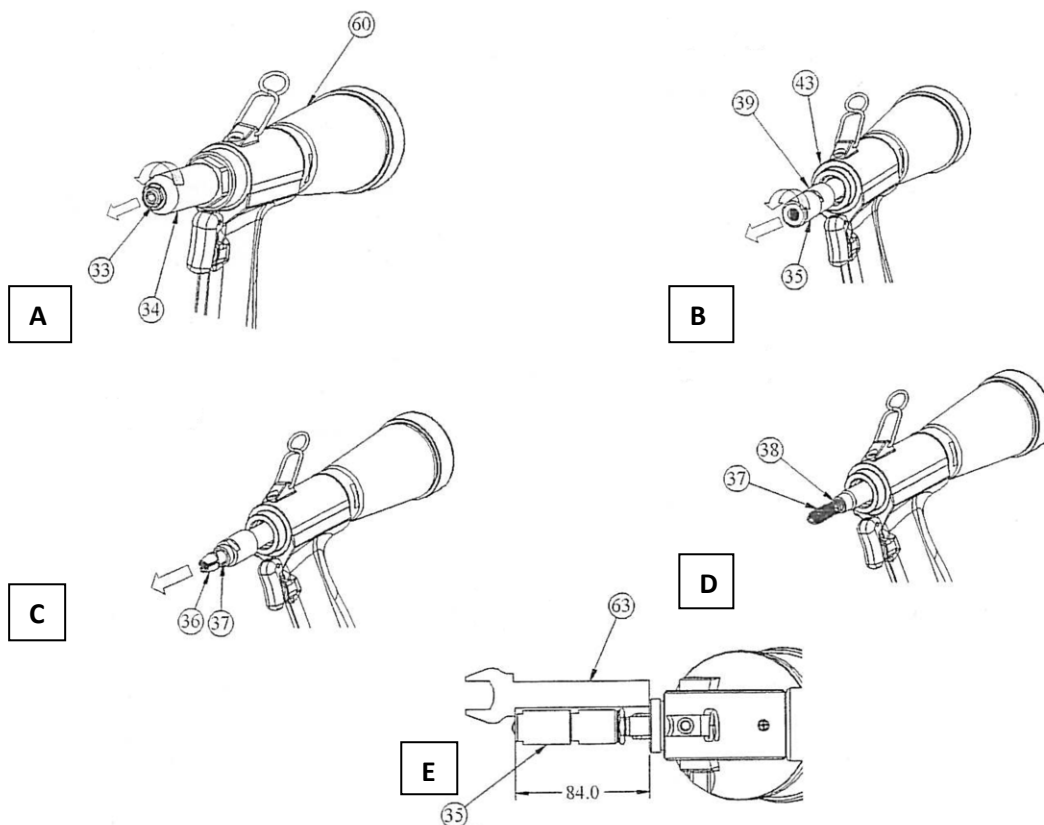
- Naprawy narzędzi pneumatycznych powinny być przeprowadzane w warsztatach serwisowych, przez wykwalifikowany personel.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

A. Przygotowanie urządzenia do pracy.

1. Montaż/wymiana końcówki, szczęk i popychacza.

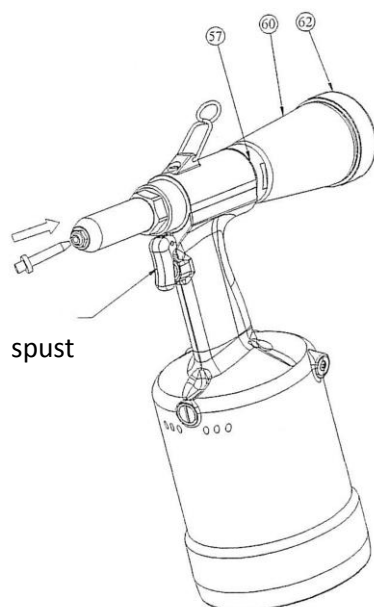
- Odkręcić i zdjąć końcówkę nitownicy (część nr 33-2 na rysunku 2 i 5) następnie wkręcić pożądaną końcówkę w zależności od grubości stosowanych szczęk i nitów (części nr 33-3, 33-4),
- Odkręcić i zdjąć osłonę główną szczęk (część nr 34 na rysunku 2 i 5) z korpusu cylindra (część nr 43 na rysunku 2 i 5) następnie odkręcić i zdjąć obudowę przednią szczęk (część nr 35 na rysunku 2 i 5) z gniazda popychacza (część nr 39 na rysunku 2 i 5),
- Złożyć obudowę szczęk wraz z wybranymi szczękami i wyregulować odległość przy pomocy klucza (część nr 63 - rysunek „e”),
- Zamontować obudowę szczęk i po wyregulowaniu odległości zabezpieczyć nakrętką kontruującą (część nr 38 na rysunku 2).



Rys. 2 Widok szczegółowy – wymiana końcówki, szczęk oraz popychacza.

B. Obsługa nitownicy

- a. Podłączyć nitownicę do instalacji sprężonego powietrza.
- b. Upewnić się, czy poprawnie dokręcono pojemnik na igły.
- c. Włożyć nit w końcówkę nitownicy, następnie przycisnąć spust do połowy (nie należy przyciskać spustu do końca). Wsunąć nit do otworu montażowego i docisnąć spust do końca.
- d. Zwolnić spust do połowy (nie należy zwalniać spustu do końca). Po zerwaniu główki nitu zwolnić spust do końca – w tym momencie nastąpi zassanie igły do pojemnika.
- e. Po zapełnieniu pojemnika igłami należy go odkręcić i opróżnić.
- f. Po opróżnieniu pojemnika należy go przykręcić i przystąpić do pracy zgodnie z dotychczasowym trybem.



Rys. 3 Obsługa nitownicy

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.

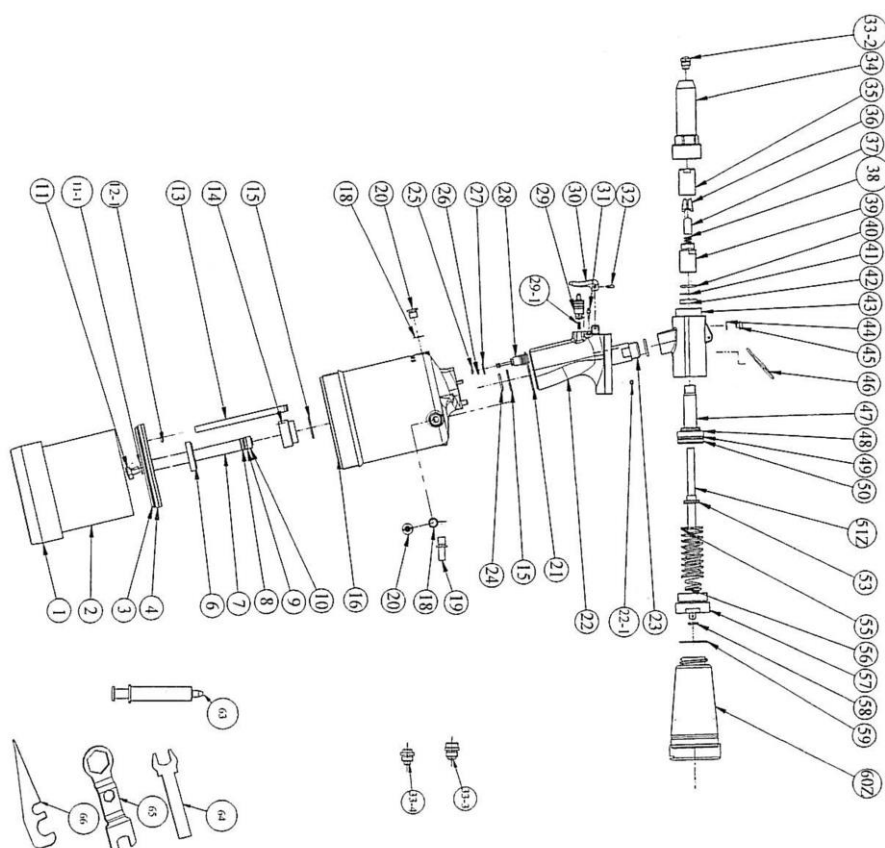
USTERKA	PRZYCZYNA	POSTĘPOWANIE
Zacięcie nitu	- Źle dobrany rozmiar nitu - Igła nitu utknęła w części zrywającej głowicy	- Zmiana wielkości nitu wymaga jednoczesnej wymiany końcówki szczęk oraz szczęk - Rozkręcić i usunąć pozostałą igłę z głowicy
Wyciek powietrza	Uszkodzone uszczelniacze, poluzowane śruby	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
Słabnący silnik pneumatyczny	- Poluzowana podstawa nitownicy - Jeden z zaworów sterujących uległ uszkodzeniu - Zbyt niskie ciśnienie zasilania	- Dokręcenie podzespołów - Wymiana części 25,26,27 lub 28 - zwiększenie ciśnienia zasilania do 6,3 bar

ZALECENIA PRODUCENTA

1. Wyczyścić i naoliwić części 34 do 39 po każdym 500 cyklach.
2. Wymienić części 35 do 39 po każdym 2000 cyklach w przypadku używania nitów stalowych.
3. Części 60 (pojemnik na igły) powinien być opróżniany po każdorazowym zerwaniu 35 nitów.

W przypadku gdyby urządzenie emitowało nietypowy dźwięk lub wibracje, przerwać pracę z urządzeniem i zgłosić się do punktu serwisowego. Nr telefonu do punktu serwisowego firmy Fachowiec: (61) 6618152

KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH



PN	ITEM	QTY	PN	ITEM	QTY
1	BOTTOM	1	33-2	Nosepiece(14") Ø6.4	1
2	38 LINER	1	33-3	Nosepiece(7/32")Ø5.5	1
3	AIR PISTON	1	33-4	Nosepiece(3/16")Ø4.8	1
4	ORING	1	34	FRAME HEAD	1
6	Crash Washer	1	35	JAW HOUSING	1
7	AIR PISTON ROD	1	36	JAW	2
8	ORING P11	1	37	JAW PUSHER	1
9	WEAR RING	1	38	SPRING	1
10	OIL SEAL	1	39	JAW HOUSING COUPLER	1
11	HEXAGON SCREW	1	40	ORING	1
11-1	WASHER	1	41	WEAR RING	1
12-1	TUBE SEAL	1	42	OIL SEAL	1
13	TUBE	1	43	OIL CYLINDER BODY	1
14	STEM NUT	1	44	M6 SEAL WASHER	1
15	GASKET	2	45	HEXAGON SCREW	1
16	AIR CYLINDERBODY	1	46	HOOK	1
18	ORING	3	47	OIL PISTON ROD	1
19	INLET ADAPTER	1	48	OIL SEAL	1
20	PLUG	3	49	WEAR RING	1
21	NECK GASKET	1	50	ORING	1
22	HANDLE BODY	1	51Z	Stem & Tub Assembly	1
22-1	O-RING	1	53	ORING	1
23	STEM	1	55	SPRING	1
24	O RING	2	56	SPRING	1
25	ORING	1	57	FRAME CAP NUT	1
26	ORING	1	58	ORING	1
27	ORING	1	59	ORING	1
28	CONTROL VALVE	1	60Z	MANDREL BOTTLE	1
29	TRIGGER VALVE	1	63	PRIMING PUMP	1
29-1	SPRING	1	64	SPANNER GAUGE	1
30	TRIGGER	1	65	SPANNER	1
31	ADJUSTABLE SCREW	1	66	SPANNER	1
32	TRIGGER PIN	1			

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



3800/CCP/2011

Nazwa i adres

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

oświadcza, że wyrób:

Nazwa	Nitownica pneumatyczna z odciągami 6,4 mm
Typ/model:	CCP-3800
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrze Maksymalne ciśnienie robocze: 6,7 bar (95 psi) Maksymalny skok: 25 mm

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

EN 792-1:2001+A1:2008

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:

2006/42/WE Dyrektywa maszynowa

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem 

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, 11.06.2011

Miejsce i data wystawienia:

www.fachowiec.com



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