PL

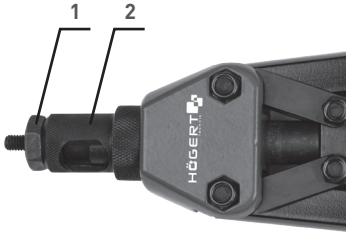
INSTRUKCJA OBSŁUGI
NITOWNICA RĘCZNA DO NITONAKRĘTEK
HT2C181

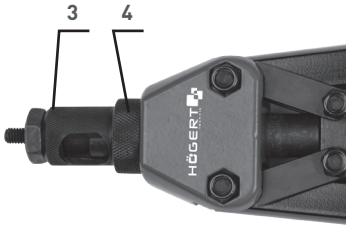
NITOWNICA PRZYSTOSOWANA JEST DO PRACY Z NITONAKRĘTKAMI ALUMINIOWYMI, STALOWYMI ORAZ NIERDZEWNYMI W ZAKRESIE OD M3 DO M10.

Kompletny zestaw zawiera:

- nitownicę do nitonakrętek,
- zestaw trzpieni w rozmiarach od M3 do M10,
- klucz płaski do regulacji nitownicy.

Przed przystąpieniem do pracy należy upewnić się czy urządzenie nie jest uszkodzone oraz wszystkie elementy są właściwie zamontowane, szczególnie czy trzpień na nitownicy jest zgodny z rozmiarem nitonakrętki.





ZMIANA TRZPIENIA

W celu zmiany trzpienia nitonakrętki należy odkręcić nakrętkę mocującą nr 1, a następnie poprzez zsunięcie nasadki pierścieniowej nr 2 odkręcić trzpień. Montaż odpowiedniego trzpienia należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności. Mocowana nitonakrętka powinna być nakręcona na trzpień na całej swojej długości.

USTAWIENIE NITOWNICY REGULACJA SKOKU)

Dobór właściwej nitonakrętki przeprowadza się na podstawie grubości materiału do którego będzie ona mocowana.

Należy zwrócić uwagę, aby przewidywany zakres zaciskania (dostosowany do grubości materiału) nie został przekroczony lub też zaniżony.

W CELU REGULACJI PRZESUWU, należy otworzyć ramiona nitownicy oraz nakręcić nitonakrętkę na całej długości trzpienia nitownicy. Następnie zamknąć ramiona do momentu wyczucia oporu stawianego przez nitonakrętkę. W tym momencie regulujemy przesuw nitownicy za pomocą pierścienia regulacyjnego nr 3, po wcześniejszym poluzowaniu nakrętki kontrującej nr 4, skręcając lub odkręcając do wymaganego poziomu skoku. Pełen obrót równy jest 1,0 mm przesuwowi.

ZE WZGLĘDU NA ROZMIAR NITONAKRĘTKI NALEŻY USTAWIĆ NASTĘPUJĄCY PRZESUW NITOWNICY:

ŚREDNICA GWINTU	SKOK
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

WAGA: Regulację przesuwu dokonywać zawsze przy otwartych ramionach nitownicy.

NALEŻY WYKONAĆ PRÓBNE NITOWANIE W CELU SPRAWDZENIA POPRAWNOŚCI USTAWIEŃ:

- zbyt słabo zamocowana nitonakrętka -za mały przesuw urządzenia,
- zerwanie gwintu nitonakrętki lub trzpienia - zbyt duży przesuw.

EN

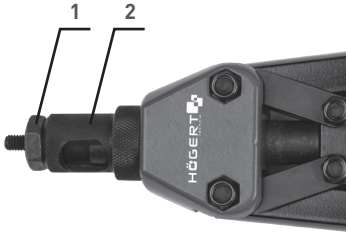
USER MANUAL
SCREW NUT GUN
HT2C181

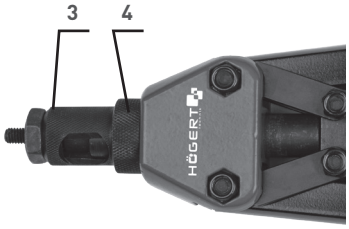
THE RIVETER IS SUITABLE FOR WORKING WITH ALUMINUM, STEEL AND STAINLESS STEEL RIVET NUTS IN THE RANGE FROM M3 TO M10.

The complete set includes:

- a riveter for rivet nuts,
- a set of mandrels in sizes from M3 to M10,
- a flat wrench for adjusting the riveter.

Before starting work, make sure that the device is not damaged and that all elements are properly assembled, especially that the mandrel on the riveter is compatible with the size of the rivet nut.





CHANGING THE MANDREL
To change the rivet nut mandrel, unscrew the No. 1 mounting nut and then unscrew the mandrel by sliding off the No. 2 ring attachment.
The assembly of the appropriate mandrel should be carried out in reverse order.
The rivet nut being mounted should be screwed onto the mandrel along its entire length.

RIVETER SETTING (STROKE ADJUSTMENT)
The selection of the correct rivet nut is based on the thickness of the material to which it will be attached.
It should be ensured that the expected clamping range (adapted to the material thickness) is not exceeded or underestimated.

TO ADJUST THE TRACTION, open the rivet gun arms and screw the rivet nut along the entire length of the rivet gun mandrel. Then close the arms until resistance from the rivet nut is felt. At this point, adjust the rivet gun stroke using adjustment ring no. 3, after previously loosening lock nut no. 4, by tightening or unscrewing to the required stroke level. A full turn is equal to 1.0 mm of stroke.

DUE TO THE SIZE OF THE RIVET NUT, THE FOLLOWING RIVETER TRAVEL SHOULD BE SET:

THREAD DIAMETER	STROKE
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

WEIGHT: Always adjust the feed with the riveter arms open.

A TRIMMING SHOULD BE PERFORMED TO CHECK THE CORRECTNESS OF THE SETTINGS:
- rivet nut not fastened enough - too small feed of the device,
- rivet nut or mandrel thread broken - too large feed.

Högert Technik GmbH Pariser Platz 6a 10117 Berlin Deutschland
Adres producenta/ Adresse des Herstellers/ Manufacturer's Address/ Адрес производителя
GTV Poland S.A., ul. Przejazdowa 21, 05-800 Pruszków

DE

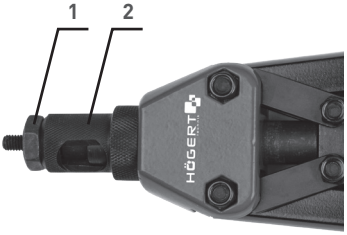
BENUTZERHANDBUCH NIETMASCHINEN FÜR NIETMUTTERN HT2C181

DIE NIETERZANGE IST FÜR DIE ARBEIT MIT NIETMUTTERN AUS ALUMINIUM, STAHL UND EDELSTAHL IM BEREICH VON M3 BIS M10 GEEIGNET.

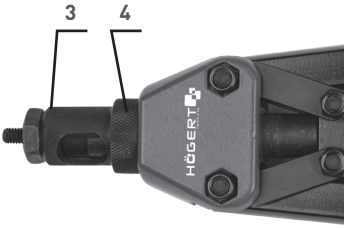
Das komplette Set beinhaltet:

- eine Nieterzange für Nietmuttern,
- einen Satz Dorne in den Größen von M3 bis M10,
- einen flachen Schraubenschlüssel zum Einstellen der Nieterzange.

Stellen Sie vor Arbeitsbeginn sicher, dass das Gerät nicht beschädigt ist und dass alle Elemente ordnungsgemäß zusammengebaut sind, insbesondere dass der Dorn an der Nieterzange mit der Größe der Nietmutter kompatibel ist.



WECHSEL DES DORNS
Zum Wechseln des Nietmutterndorns wird die Befestigungsmutter Nr. 1 abgeschraubt und anschließend der Dorn durch Abziehen des Ringaufsatzes Nr. 2 abgeschraubt.
Die Montage des entsprechenden Dorns erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
Die zu montierende Nietmutter wird über die gesamte Länge auf den Dorn geschraubt.



NIETGERÄTEINSTELLUNG (HUBEINSTELLUNG)
Die Auswahl der richtigen Nietmutter richtet sich nach der Materialstärke, an der sie befestigt werden soll.
Es ist darauf zu achten, dass der zu erwartende Spannbereich (angepasst an die Materialstärke) nicht über- oder unterschätzt wird.

ZUM EINSTELLEN DES ZUGS werden die Nietpistolenarme geöffnet und die Nietmutter über die gesamte Länge des Nietpistolendorns aufgeschraubt. Anschließend werden die Arme geschlossen, bis ein Widerstand der Nietmutter zu spüren ist. An dieser Stelle wird der Nietpistolenhub mit dem Einstellring Nr. 3, nach vorherigem Lösen der Kontermutter Nr. 4, durch Anziehen oder Abschrauben auf das gewünschte Hubniveau eingestellt. Eine volle Umdrehung entspricht 1,0 mm Hub.

AUFGRUND DER GRÖßE DER NIETMUTTER SOLLTE FOLGENDER NIETWEG EINGESTELLT WERDEN:

GEWINDEDURCHMESSER	SCHLAGANFALL
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

GEWICHT: Den Vorschub immer bei geöffneten Nietarm einstellen.

UM DIE RICHTIGKEIT DER EINSTELLUNGEN ZU ÜBERPRÜFEN, SOLLTE EIN TRIMMEN DURCHGEFÜHRT WERDEN:
- Nietmutter nicht fest genug angezogen – zu kleiner Vorschub des Gerätes,
- Nietmutter- oder Dorngewinde gebrochen – zu großer Vorschub.

RU

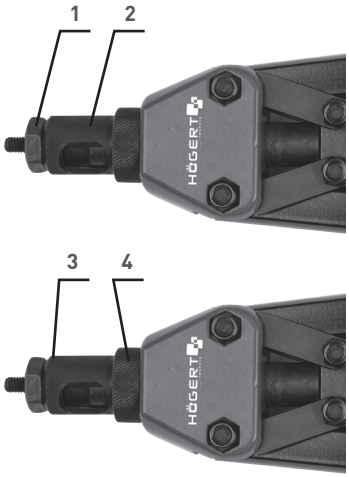
РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ЗАКЛЕПОЧНИК РУЧНОЙ ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ ЗАКЛЕПОК HT2C181

ЗАКЛЕПОЧНИК ПОДХОДИТ ДЛЯ РАБОТЫ С ЗАКЛЕПОЧНЫМИ ГАЙКАМИ ИЗ АЛЮМИНИЯ, СТАЛИ И НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ В ДИАПАЗОНЕ ОТ М3 ДО М10.

Полный комплект включает в себя:

- заклепочник для заклепок-гаек,
- комплект оправок размерами от М3 до М10,
- плоский ключ для регулировки заклепочника.

Перед началом работы убедитесь, что устройство не повреждено и все элементы правильно собраны, особенно, что оправка на заклепочнике совместима с размером заклепки-гайки.



ЗАМЕНА ОПРАВКИ

Чтобы заменить оправку заклепки-гайки, отвинтите монтажную гайку № 1, а затем отвинтите оправку, сдвинув кольцевое приспособление № 2.
Сборку соответствующей оправки следует производить в обратном порядке.
Монтируемую заклепку-гайку следует навинтить на оправку по всей ее длине.

НАСТРОЙКА ЗАКЛЕПОЧНИКА (РЕГУЛИРОВКА ХОДА)

Выбор правильной заклепки-гайки зависит от толщины материала, к которому она будет прикреплена. Необходимо следить за тем, чтобы ожидаемый диапазон зажима (адаптированный к толщине материала) не был превышен или занижен.

ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ТЯГИ откройте рычаги заклепочного пистолета и закрутите заклепочную гайку по всей длине оправки заклепочного пистолета. Затем закройте рычаги до тех пор, пока не почувствуете сопротивление заклепки. На этом этапе отрегулируйте ход заклепочного пистолета с помощью регулировочного кольца №. 3, предварительно ослабив контргайку №. 4, затянув или открутив до необходимого уровня хода. Полный оборот равен 1,0 мм хода.

ИЗ-ЗА РАЗМЕРА ЗАКЛЕПОЧНОЙ ГАЙКИ НЕОБХОДИМО УСТАНОВИТЬ СЛЕДУЮЩУЮ ПУТЬ ЗАКЛЕПКИ:

ДИАМЕТР РЕЗЬБЫ	ГЛАДИТЬ
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

ВЕС: Всегда регулируйте подачу при открытых рычагах заклепочника.

ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПРАВИЛЬНОСТИ НАСТРОЕК НЕОБХОДИМО ПРОВЕДИТЬ ПОДСТРОЙКУ:

- заклепка-гайка недостаточно затянута – слишком маленькая подача устройства,
- Сломалась заклепочная гайка или резьба оправки – слишком большая подача

Högert Technik GmbH Pariser Platz 6a 10117 Berlin Deutschland
Adres producenta/ Adresse des Herstellers/ Manufacturer's Address/ Адрес производителя
GTV Poland S.A., ul. Przejazdowa 21, 05-800 Pruszków

LT

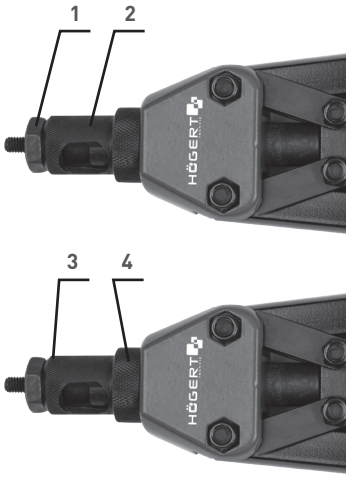
NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
RANKINIS KNIEDIKLIS SRIEGINĖMS KNIEDĖMS HT2C181

KNIEDIKLIS PRITAIKYTAS DIRBTI SU ALIUMINIO, PLIENO IR NERŪDIJANČIO PLIENO SRIEGINĖMIS KNIEDĖMIS NUO M3 IKI M10.

Pilną komplektą sudaro:

- kniediklis srieginėms kniedėms,
- kniedžių rinkinys nuo M3 do M10 dydžių,
- veržliaraktis kniedikliui reguliuoti, plokščias.

Prieš pradėdami dirbti, įsitikinkite, kad įrenginys nepažeistas ir ar visi elementai yra tinkamai sumontuoti, ypač ar kniedės įtvaras atitinka kniedės veržlės dydį.



ŠERDIES/VELENO KEITIMAS
Norėdami pakeisti kniediklio veleną, atsukite veržlę Nr. 1, o po to nustumdami žiedinį dangtelį Nr. 2 atsukite įtvarą. Įdėkite atitinkamą kaištį atvirkštine tvarka. Pritvirtinta kniedės veržlė turi būti prisukama ant šerdies per visą jo ilgį.

KNIEDIKLIO DARBO EIGOS NUSTATYMAI IR REGULIAVIMAS
Tinkamos kniedės pasirinkimas priklauso nuo medžiagos, prie kurios ji bus tvirtinama, storio.

Reikėtų pažymėti, kad numatomas suspaudimo diapazonas (pritaikytas prie medžiagos storio) neturi būti viršytas arba per mažas.

DARBO EIGAI REGULIUOTI, atidarykite kniediklio svirtis ir priveržkite kniedės veržlę per visą kniediklio šerdies ilgį. Tada uždarykite svirtis, kol pajusite kniedės veržlės pasipriešinimą. Tuo momentu reguliavimo žiedu Nr.3 reguliuojame kniedės eigą, atsukę kontraveržlę Nr.4, pasukus arba atsukę iki reikiamo eigos lygio. Vienas pilnas apsisukimas yra lygus 1,0 mm darbo eigos diapazonui.

PRIKLAUSOMAI NUO KNIEDĖS DYDŽIO NUSTATYKITE ŠĮ KNIEDĖS DARBO DIAPAZONĄ:

SRIEGIŲ SKERSMUO	DARBO DIAPAZONAS
M3	2,0 mm
M4	2,0 mm
M5	2,5 mm
M6	3,0 mm
M8	3,5 mm
M10	4,0 mm

PASTABA: eigos reguliavimas visada turi būti atliekamas esant atviroms kniediklio svirtims.

PRAŠOME PADARYTI BANDOMĄJĄ KNIEDĘ, KAD PATIKRINTI NUSTATYMŲ TEISINGUMĄ:

- per laisvai pritvirtinta kniedės veržlė – nepakankamas darbo eigos diapazonas,
- nutrūkus kniedės veržlės ar įtvaro sriegiui – per didelė eiga.

Högert Technik GmbH Pariser Platz 6a 10117 Berlin Deutschland
Adres producenta/ Adresse des Herstellers/ Manufacturer's Address/ Адрес производителя
GTV Poland S.A., ul. Przejazdowa 21, 05-800 Pruszków

Högert Technik GmbH Pariser Platz 6a 10117 Berlin Deutschland
Adres producenta/ Adresse des Herstellers/ Manufacturer's Address/ Адрес производителя
GTV Poland S.A., ul. Przejazdowa 21, 05-800 Pruszków