

Nýtovací technika / Nářadí pro usazování trhacích nýtů

RL100-2 Nýtovací nástroj

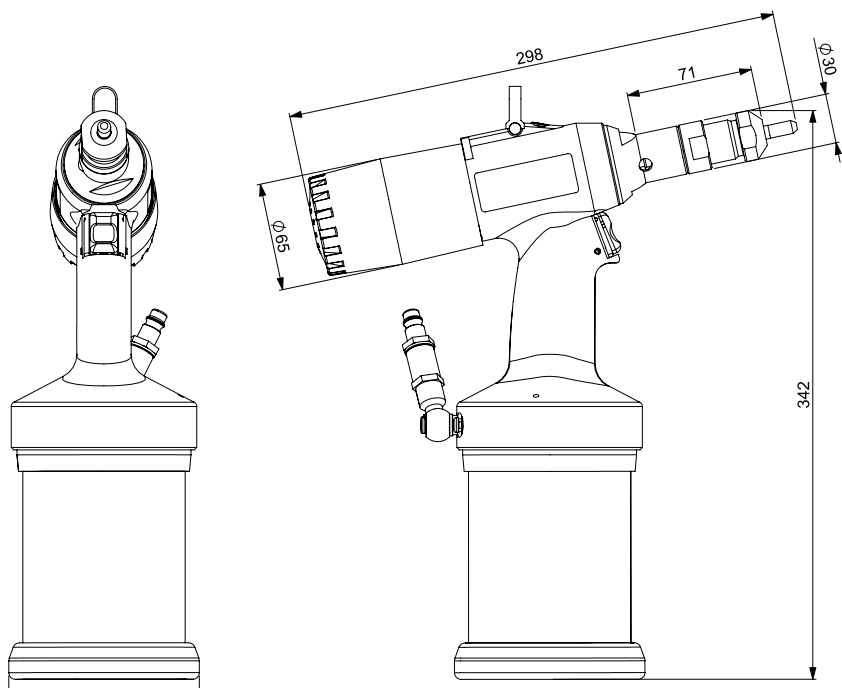
Návod k obsluze



Obsah

1.	Instrukce k návodu	5
2.	Obecný popis	5
3.	Rozsah použití	5
4.	Bezpečnost práce a ochrana zdraví	6
5.	Bezpečnostní opatření	6
6.	Zvláštní bezpečnostní upozornění	6
7.	Popis základního vybavení	7
8.	Uvedení do provozu	8
9.	Používání náradí	8
10.	Správné používání	12
11.	Požadavky na úpravu stlačeného vzduchu	13
12.	Uložení nýtovacího zřízení	13
13.	Pokyny pro přepravu	14

14.	Požadavky na obsluhu	14
15.	Úpravy zařízení	14
16.	Plán kontrol	15
17.	Servis a údržba	16
18.	Opatření k odstraňování problémů	17
19.	Technické parametry	18
20.	Likvidace nýtovacího nářadí	18
21.	Záruka	18
22.	Obsah balení	19
23.	Seznam bezpečnostních piktogramů	20
24.	ES Prohlášení o shodě	21



1. Instrukce k návodu

Před použitím si pozorně přečtete návod k použití. Nesprávné zacházení může způsobit nesprávnou funkci zařízení.

Veškeré údaje a instrukce se vztahují ke specifickému zařízení a smějí být užívány pouze pro účel provozování zařízení. S návodem se musí seznámit a řídit se jeho pokyny všechny osoby, které zařízení nastavují, provozují nebo udržují. Na požádání lze toto školení organizovat s prodejcem nářadí.

Je nutné dodržovat profesionální a bezpečnostní opatření pro správné fungování zařízení.

2. Obecný popis

Nýtovací nástroj RL50-2 pracuje na vysokorychlostním hydro-pneumatickém principu. Nástroj je určen pro přesné usazování nýtovacích matic a nýtovacích šroubů, je vybaveno pneumatickým systémem pro natočení/vytočení nýtu na/z náustku v jakékoli poloze, s možností seřízení tažné síly a omezení zdvihu nářadí. Nýtování pomocí tohoto nástroje je možné nastavit tažnou sílu, zdvih a kombinaci obojího a vytvořit tak nejlepší podmínky pro nýtování.

Vysokorychlostní pneumaticko-hydraulický nástroj je určen k nýtování maticových nýtů od M3 do M12 a nýtovacích šroubů od M4 do M8.

3. Rozsah použití

Materiál	Velikost nýtovacích matic					
	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Hliník, mosaz	X ¹	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ^{2,3}
Ocel	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²	X ^{2,3}
Nerez	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²	X ^{2,3}

Materiál	Velikost nýtovacích šroubů					
	M6	M8	M10	M12	M14	M16
Hliník, mosaz	X ¹	X ¹	X ¹			
Ocel	X ¹	X ¹	X ²			
Nerez	X ¹	X ¹	X ²			

¹ Se seřizováním zdvihu

² Se seřizováním síly/zdvihu či kombinací obojího

³ Zpracování nýtovacích matic M16 je třeba zkontrolovat případ od případu

Před použitím tohoto pracovního nářadí je nutno prostudovat návod k obsluze. Věnujte pozornost bezpečnostním předpisům.

4. Bezpečnost práce a ochrana zdraví

Následující instrukce a směrnice se týkají nýtovací pistole popsané v tomto návodu k obsluze a údržbě a platí pro všechny skupiny uživatelů.

Dodatečně k obecným instrukcím v této kapitole, která se týká celého dokumentu a všech postupů používání nýtovacího systému, mohou některé části tohoto dokumentu obsahovat další bezpečnostní pokyny specifické pro popisovanou záležitost.

5. Bezpečnostní opatření

Základní bezpečnostní opatření k zabránění škodám a zraněním.

Nesprávné používání zařízení může vést ke zranění nebo ke škodě na majetku. Pro prevenci škod proto vždy dodržujte příslušné bezpečnostní instrukce bezpečnostní opatření. Údržbu a opravy zařízení smí provádět pouze kvalifikovaný personál.

6. Zvláštní bezpečnostní upozornění

Nýtovací přístroj je určen výhradně pro usazování maticových nýtů a nýtovacích šroubů. Za každou změnu na nýtovacím zařízení je zodpovědný výlučně zákazník! Náradí musí být použito pouze pro určené specifikované účely.

POZOR!

- Používejte přístroj až poté, co jste byli seznámeni s obsluhou a přečetli jste si návod k obsluze.
- Nepoužívejte nástroj, jste-li pod vlivem drog, alkoholu.
- Nepoužívejte přístroj v případě, pokud je přístroj neúplný a má viditelné mechanické vady.
- Nikdy nemiřte nýtovací pistolí na osoby a nenýtujte bez materiálu.
- Nýtovací zařízení používejte jen při pracovní teplotě nad 5°C a maximálně 45°C.
- Nikdy nesmí být překračován maximální povolený vstupní tlak 7 bar.
- V případě, že poskytovaný tlak vzduchu překročí maximum 7 barů, použijte vhodné zařízení ke snížení.
- Používejte výlučně armatury a hadice pro pracovní tlak 10 bar u pneumatiky.
- Při seřizování nebo výměně dílů odpojte od přístroje přívod tlakového vzduchu
- Používejte pro nýtovací matice a nýtovací šrouby různých průměrů vždy příslušně doporučený závitový trn/ vnitřní závitový trn a náustek.

- Používejte vždy osobní ochranný oděv.
- Nepoužívané nářadí nesmí být ponecháváno zapojeno na přívodní tlakový vzduch.
- Používejte nářadí pouze k nýtování.
- Nikdy nepoužívejte nářadí s přimontovaným závitovým/vnitřním závitovým trnem (5) bez náústku.
- Zařízení nesmí být nošeno, ani zvedáno za přívodní hadici.
- Nepoužívejte nářadí bez nasazeného zadního krytu (10).
- Používejte stlačený vzduch obohacený o olej nebo olejem ručně přimazávejte, jinak hrozí problémy s motorem.

POZNÁMKA

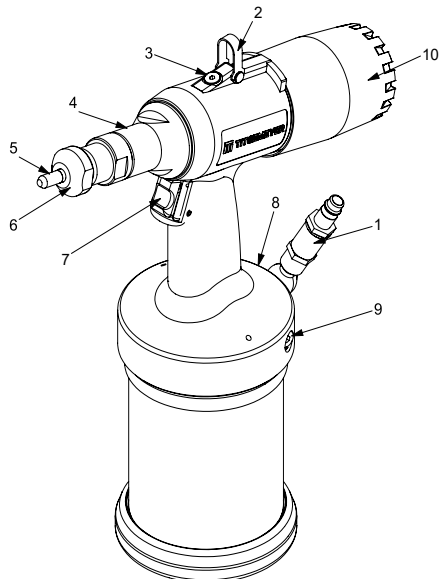
Výrobce nenese žádnou odpovědnost za škody vzniklé v důsledku nesprávné opravy nebo použití náhradních dílů z jiných zdrojů.

Záruka je neplatná pokud je provedena jakákoli oprava nebo úprava na nýtovacím nářadí a vede k poškození nýtovacího nástroje.

7. Popis základního vybavení

Popis nýtovacího zařízení RL 100-2:

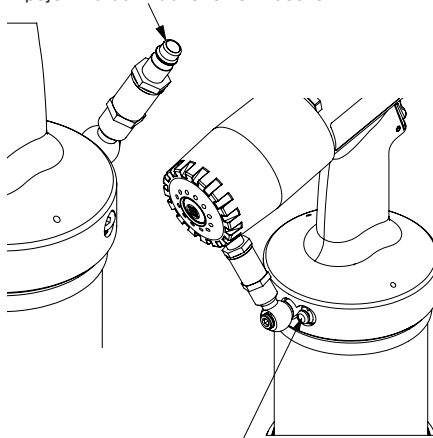
1. Vzduchový přípoj
2. Závěs
3. Šroub k doplnění oleje
4. Hubice
5. Závitový trn/vnitřní závitový trn
6. Náústek
7. Tlačítko nýtování
8. Tlačítko zpětného chodu
9. Seřizovač síly
10. Matice na seřizování zdvihu (pod krytem)



8. Uvedení do provozu

- Vizuální kontrola: Vnější poškození, Přítomnost redukčního ventilu
- Montáž správného závitového trnu a náustku (viz kapitola údržba – demontáž a montáž závitového trnu a náustku)
- Kontrola nastavení max zdvihu a minimální síly. Vizuální kontrola seřizovačů. Pro kontrolu nastavení zdvihu je nutné demontovat zadní kryt.
- Připojte nářadí k přívodu vzduchu. **POZOR.** Při připojení na vzduch dojde k aktivaci ventilového systému. Což se projeví provedením malého pohybu pístu a odfouknutím ventilů.

Připojení nářadí k tlakovému vzduchu



Tlačítko zpětného chodu (8)

9. Používání nářadí

Upozornění

- Doporučujeme vždy provést kombinované nastavení zdvihu i síly. Toto kombinované nastavení předchází vzniku chyb při nýtování, poškození nýtovacího nářadí, nýtu a proces je rychlejší a spotřeba vzduchu nižší.
- Pokud je používán jeden nýt do materiálů různé tloušťky, je nutné nastavit přednostně nýtovací sílu. Sílu nastavujte nejdříve na materiál s větší tloušťkou. Poté pro materiál s menší tloušťkou proveďte nastavení pracovního zdvihu.
- Při použití nýtovacích matic M5 a menší, nebo u nýtů z měkkých materiálů (hliník, mosaz) je nutné prioritně nastavit pracovní zdvih. Nastavení pracovní síly je doplňkové a pomáhá ve zrychlení cyklu nýtování, úspoře vzduchu a zabránění vzniku nežádoucích chyb.

9.1 Nastavení nýtování s předností síly

Před zahájením postupu nastavení síly musí být

- Seřizovač zdvihu nastaven na maximální zdvih. Tedy matice seřizovače zdvihu musí být vytočena na doraz, na maximální polohu (otáčení proti směru hodinových ručiček).
- Seřizovač síly musí být nastaven na minimální sílu. Tedy šroub musí být vytočen na doraz, na maximální polohu (otáčení proti směru hodinových ručiček).

1. Nastavení síly

- Nasadte klíč na šroub seřizovače síly. Šroubem seřizovače síly otočte o $\frac{1}{4}$ otáčky doprava (ve směru hodinových ručiček).
- Proveďte TEST nýtování. (viz test nýtování)
- Zkontrolujte zanýtování nýtu - velikost závěrné muldy, délka nýtu po zanýtování, pevnost nýtovaného spoje. Pokud spoj odpovídá požadavkům je nastavení síly ukončeno. Pokud spoj neodpovídá požadavkům opakujte postup, přičemž krok za krokem zvyšujete sílu.
- Upravte nastavení požadované síly provedením nastavovacího postupu zvýšením (popřípadě snížením) nýtovací síly, dokud se nýtovací matice nedeformuje podle požadavků a nedosáhne se ideálního nastavení nýtovaného spoje.
- Pokud máte nastavenou správnou sílu, nastavte zdvih.

2. Nastavení zdvihu

- Zašroubujte matici seřizovače zdvihu na co nejmenší zdvih, otáčením doprava (po směru hodinových ručiček).
- Otočte seřizovací maticí zdvihu doleva (proti směru hodinových ručiček) o $\frac{1}{4}$ otáčky (0,25mm zdvihu)
- Proveďte TEST nýtování.
- Zkontrolujte zanýtování nýtu - velikost závěrné muldy, délka nýtu po zanýtování, pevnost nýtovaného spoje. Pokud spoj odpovídá požadavkům je nastavení síly a zdvihu ukončeno. Pokud spoj neodpovídá požadavkům opakujte postup, přičemž krok za krokem zvyšujete zdvih.

9.2 Nastavení nýtování s předností zdvihu

Před zahájením postupu nastavení zdvihu musí být

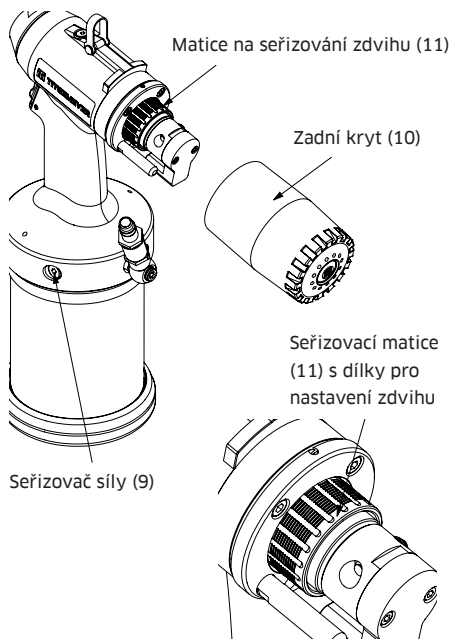
- Seřizovač síly nastaven na cca 50% maximální síly. Toho dosáhneme tím, že šroub seřizování síly zatočíme na doraz, na maximální polohu (otáčení po směru hodinových ručiček) a následně provedeme šroubem 3 otáčky doleva (proti směru hodinových ručiček).
- Seřizovač zdvihu nastaven na minimální zdvih. Tedy matice seřizovače zdvihu musí být zatočena na doraz, na maximální polohu (po směru hodinových ručiček).

1. Nastavení zdvihu

- Otočte seřizovací maticí zdvihu doleva (proti směru hodinových ručiček) o $\frac{1}{4}$ otáčky (0,25mm zdvihu)
- Proveďte TEST nýtování.
- Zkontrolujte zanýtování nýtu - velikost závěrné muldy, délka nýtu po zanýtování, pevnost nýtovaného spoje. Pokud spoj odpovídá požadavkům je nastavení zdvihu ukončeno. Pokud spoj neodpovídá požadavkům opakujte postup, přičemž krok za krokem zvyšujete zdvih.
- Pokud máte nastaven správný zdvih, nastavte sílu.

2. Nastavení síly

- Nasadte klíč na šroub seřizovače síly. Seřizovač síly nastavte na minimální sílu. Tedy šroub musí být vytočen na doraz, na maximální polohu (otáčení proti směru hodinových ručiček).
- Šroubem seřizovače síly otočte o $\frac{1}{4}$ otáčky doprava (ve směru hodinových ručiček).
- Proveďte TEST nýtování.
- Zkontrolujte zanýtování nýtu - velikost závěrné muldy, délka nýtu po zanýtování, pevnost nýtovaného spoje. Pokud spoj odpovídá požadavkům je nastavení síly ukončeno. Pokud spoj neodpovídá požadavkům opakujte postup od druhého kroku, přičemž krok za krokem zvyšujete sílu.

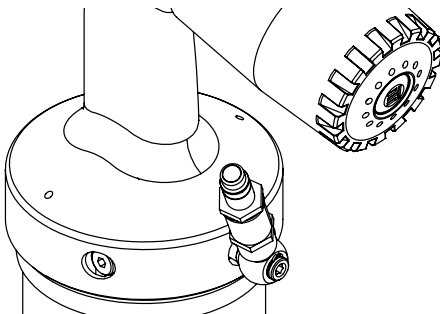


9.3 TEST nýtování

- Natočte ručně nýtovací matici na závitový trn, POZOR neutahovat.
- Zastrčte nýt do otvoru testovacího materiálu. Tloušťka materiálu a průměr otvoru by měly odpovídat požadavkům nastavovaného nýtového spoje.
- Zmáčkněte spoušť a držte. Dokud nedojde k zanýtování a vytočení trnu z matice.
- Uvolněte spoušť.

9.4 Obsluha nářadí

- Připojte nářadí k přívodu vzduchu. POZOR. Při připojení na vzduch dojde k aktivaci ventilového systému. Což se projeví provedením malého pohybu pístu a odfouknutím ventilů.
- Přiložte závit maticového nýtu k závitovému trnu a zatlačte na trn. Závitový trn se automaticky roztocí doprava a provede se natočení maticového nýtu na trn.
- Zasuňte maticový nýt do otvoru v materiálu. POZOR držte nářadí tak aby osa závitového trnu byla kolmá k povrchu materiálu.
- Stiskněte a držte spoušť nýtování tak dlouho dokud neproběhne celý cyklus nýtování. Zanýtování nýtu, vytočení trnu z nýtu.



10. Správné používání

Pro zajištění, že jsou dodržována relevantní bezpečnostní opatření a nýtovací pistole správně funguje, je nutné aby:


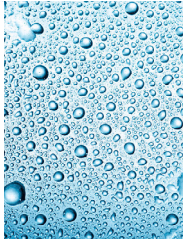

- Systém byl užíván v souladu s technickými daty a specifikacemi týkající se použití, montáže, zapojení, ochrany životního prostředí a dodržování předepsaných pracovních podmínek. Tyto předpisy a podmínky spolu s informacemi o používání přístroje jsou uvedeny v dodané dokumentaci a v pokynech pro provozování a údržbu obsažených v návodu k obsluze.
- Uživatelé jednali v souladu s místními systémově specifickými podmínkami a věnovali patřičnou pozornost provozním nebezpečím a specifikacím
- Byla poskytnuta všechna opatření požadovaná pro údržbu zařízení, např. dopravu a skladování, jakož i požadavky na údržbu a pravidelnou kontrolu.
- Pro trvalé připojení ke zdroje stlačeného vzduchu použijte pouze bezpečnostní rychlospojku
- Vždy nastavte nýtovací zařízení do pravého úhlu (90°) v místě, kde má být nýtováno.

Přívod stlačeného vzduchu

- Tlakový regulátor musí být vybavený filtrační jednotkou pro separaci nečistot a kondenzátu z přiváděného vzduchu. V případě, kdy nelze použít regulátor s filtrační jednotkou, je nutno zajistit, aby přívodní tlakový vzduch nemohl nečistoty a kondenzát obsahovat.
- **Doporučujeme používat v systému stlačeného vzduchu automatickou jednotku mazání. Pokud nelze použít automatická jednotka přimazávání vzduchu, musí být zařízení mazáno 3 kapkami oleje manuálně v intervalu každou hodinu provozu, v případě nedodržení hrozí zadření pneumatického motoru. Zadření motoru není důvod k uznání reklamace.**
- Délka mezi regulátorem přívodního tlaku vzduchu a nářadím nesmí přesáhnout 3m
- Přívodní vedení musí být odolné vůči olejům a provozním podmínkám použití.
- Pneumatické hadice musí mít minimální vnitřní průměr 6mm
- Maximální dosažitelná síla je závislá na velikosti vstupního tlaku.

11. Požadavky na úpravu stlačeného vzduchu

ISO 8573-1

Třídy kvality vzduchu dle ISO 8573-1	Pevné částice	Voda	Olej
			
	Maximální velikost μm	Maximální koncentrace mg/m^3	Nejvyšší tlakový rosný bod TRB $^{\circ}\text{C}$
2	1	1	-40
			Maximální koncentrace mg/m^3
			0.1

Poznámka: uvedené maximální koncentrace jsou vztaženy k 1 bar abs., +20°C a 60 % relativní vlhkosti. Při tlaku vyšším, než je tlak atmosférický, jsou jednotlivé koncentrace úměrně vyšší.

12. Uložení nýtovacího zřízení

Po prvním použití.

Pokud nýtovací nástroj nepoužíváte okamžitě, uložte jej do originálního obalu a uložte do suchého bezprašného prostředí.

Po dlouhodobém skladování.

Po dlouhodobém skladování vyměňte před dalším použitím (přibližně 3 roky) hydraulický olej. Výměnu hydraulického oleje smí provádět pouze vyškolený odborník pomocí návodu k obsluze. V případě potřeby můžete kontaktovat servisní středisko Titgemeyer a požádat o profesionální servis.

13. Pokyny pro přepravu

Zařízení je dodáváno kompletně smontované. Je nutná s ním zacházet jako se zařízením v režimu křehké. Součástí výrobku je hydraulický olej.

14. Požadavky na obsluhu

Veškeré plánování, montáže, instalace, uvádění do provozu, údržbu a opravy musí být prováděny pouze patřičně vyškoleným personálem a kontrolovány technickými odborníky. Školení může být po dohodě poskytnuto výrobcem.

Osoby odpovědné za bezpečnost práce musí zajistit, že:

- Veškeré práce týkající se bezpečnosti jsou vykonávány pouze kvalifikovaným personálem.
- Tyto osoby musí být kvalifikovány na základě jejich odbornosti (školení, vzdělání, zkušenosti) nebo znalostí relevantních standardů, specifikací, předpisů pro předcházení nehodám a vlastností systému. Zásadní je, že takové osoby musí být schopně včas identifikovat a vyvarovat se potenciálních rizik.

15. Úpravy zařízení

Bez souhlasu výrobce nesmí být prováděny na zařízení žádné úpravy konstrukčního charakteru, které by mohly negativně ovlivnit bezpečnost nářadí. Neodborně prováděné opravy a použití nesprávných náhradních dílů jsou považovány za zásah do konstrukce zařízení, v těchto případech nemůže výrobce garantovat správnou funkci zařízení ani poskytovat na výrobek záruku.

Nebezpečí poranění při nesprávném zacházení!

Tato práce by neměla být pro provozovatele nebezpečnější, pokud postupuje podle předpisů. Provozovatel může provádět pouze zde uvedené operace. Údržba a servisní práce, které nejsou popsány v tomto návodu k obsluze, mohou provádět pouze vyškolení odborníci na základě instrukcí Titgemeyer, jakékoliv jiné zásahy ruší záruční lhůtu.

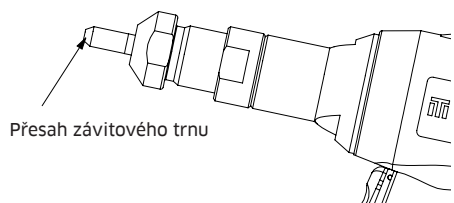
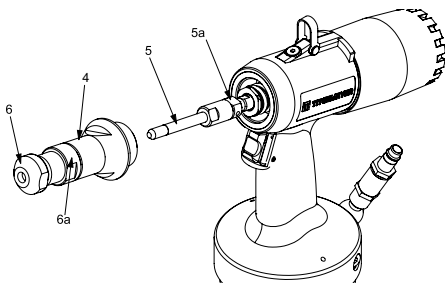
16. Plán kontrol

Intervaly servisních zásahů

- Denní údržba / po 50 nýtech kontrolovat
 - Kontrola úniků oleje
 - Kontrola úniku vzduchu
 - Zkontrolujte, zda nástroj funguje správně a proveďte správný proces nastavení
 - Kontrola správnosti usazení a dotažení nýtovacího mechanismu
 - Zkontrolujte opotřebení a stav náustku (6) a závitového trnu/ vnitřního závitového trnu (5), vyčistěte nebo vyměňte zničené nebo opotřebované díly.
 - Při zjištění jakýchkoli náznaků závady neprodleně přestaňte náradí používat.
- Týdenní údržba/ po 5000 cyklech
 - Kontrola náustku (6) a závitového trnu/vnitřního závitového trnu (5), vyčištění, výměna poškozených nebo opotřebovaných částí
 - Doplnění olejové náplně, jestliže je potřeba
- Kompletní údržba prováděná pověřenou osobou (případně výrobcem) 1 ročně/ 500 000cyklů
 - Kompletní kontrola všech mechanismů zařízení
 - Kontrola a výměna opotřebovaných částí
 - Výměna olejové náplně

Nepoužívejte žádné vysoce aktivní čisticí prostředky nebo hořlavé kapaliny pro čištění!

Nýtovací nástroj musí být vyčištěn a zkontrolován na mechanické závady jako na příslušný typ aplikace. Poté co byl nýtovací nástroj vyčištěn a má být uložen na delší dobu, lehce namažte veškeré kovové vnější součásti antikorozním přípravkem.



17. Servis a údržba

Výměna náustku

- Odpojte nářadí od stlačeného vzduchu
- Vyměňte náustek (6) a přední hubici (4) při použití šestihranného klíče velikosti 27 mm a 30mm
- Pokud měníte náustek (6) za jiný rozměr, musíte také vyměnit závitový trn/ vnitřní závitový trn (5) pomocí dvou šestihranných klíčů velikosti 13 mm

Výměna trnu / vnitřního závitového trnu

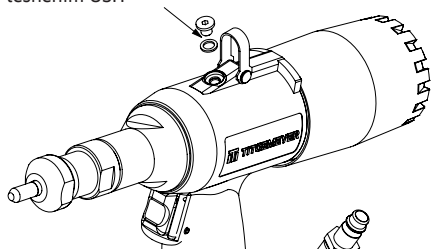
- Odpojte nářadí od stlačeného vzduchu
- Demontujte náustek (6) a kontramatici (6a) z přední hubice (4) pomocí dvou šestihranných klíčů velikosti 27 mm
- Demontujte přední hubici (4) pomocí šestihranného klíče velikosti 30 mm
- Vyměňte trn (5) pomocí 2 šestihranných klíčů velikosti 13 mm a utáhněte pojistnou maticí (5a).

- Nástroj smontujte opačným způsobem, než je popsáno výše
- Ujistěte se, že součásti jsou zajištěny utaženými kontramaticemi
- Poté je třeba upravit náustek (6) (viz kapitola „Nastavení náustku“).
- Připojte nářadí ke stlačenému vzduchu

Nastavení náustku

- Pro správné použití nářadí je třeba náustek (6) seřídít podle délky nýtovací matice
- Správné nastavení: závitový trn (5) vyčnívá z přední části nýtovací matice alespoň 1 závit
- Nastavte polohu náustku (6) otáčením v požadovaném směru
- Zajistěte náustek zajišťovací maticí (6a) k přední hubici (4) pomocí dvou šestihranných klíčů velikosti 27 mm a 30 mm

Šroub otvoru pro doplňování oleje s kruhovým těsněním USIT



Doplňování oleje

- Provádí se při zmenšení pracovního zdvihu, u přístroje nedochází k zanýtvování
- Během doplňování oleje zabraňte vniknutí nečistot do hydraulického systému
- Odpojte pistoli od tlakového vzduchu
- Sejměte přední hubici (4) s náustkem (6 and 6a)
- Vyšroubujte imbusovým klíčem č. 4 doplňovací šroub na vrchní straně náradí
- Naplňte injekční stříkačku doporučeným hydraulickým olejem (kapitola 19. Technické parametry), připojte ji k mosaznému adaptéru a našroubujte adaptér na výstup
- Zatlačte hydraulický olej do nástroje a několikrát zmáčkněte píst stříkačky. Při mačkání vidíte, že se hydraulický píst pohybuje dopředu a dozadu.
- Odšroubujte adaptér, namontujte šroub s USIT kroužkem, nasadte přední hubici
- Očistěte nástroj od rozlitého oleje
- Odzkoušejte náradí - 20x zanýtujte bez nýtu

18. Opatření k odstraňování problémů

Provozovatel musí zajistit, že:

- Personál údržby je možné upozornit okamžitě a kdykoliv
- Personál údržby je kvalifikován, aby správně reagoval na selhání nýtovací pistole a selhání souvisejících systémů.
- Selhání jsou analyzována kvalifikovaným personálem, poruchy opraveny a provoz optimalizován tak, aby se předešlo podobným selháním v budoucnosti.

19. Technické parametry

Hmotnost	2,64 kg
Rozměry	298 x 342 mm
Velikost nýtů	M 6 - M16
Velikost nýtovacích šroubů	15-36 kN / 6 baru
Trhací síla	12 mm
Zdvih	0,9 s
Rychlost nýtovacího cyklu	5,8 l
Spotřeba vzduchu na 1 nýt	89 dB @ 6 baru
Hladina hluku	0,6 l
Pracovní tlak	6 bar, max. 7 bar
Vzduchový přípoj	6 mm (G 1/4")
Norma hydraulického oleje	Minerální hydraulický olej třídy VG 32 dle ISO TC 28/SC4 s viskozitou 32mm ² /s při 40st. C
Příklad hydraulického oleje	OH-HM 32
Norma maziva	Plastické mazivo ISO 6743-9
Příklad maziva	LV2EP
Mazací olej pro pneumatické motory	Interfon Lube PN32

20. Likvidace nýtovacího nářadí

Likvidujte zařízení dle směrnic platných pro EU. Zkontrolujte, zda je hydraulický olej uvnitř nýtovacího nástroje. Vyměňte jej a zlikvidujte ekologicky šetrným způsobem.

21. Záruka

Titgemeyer GmbH & Co. KG poskytuje 12měsíční záruku od data nákupu. Záruka se nevztahuje na spotřební materiál (čelisti, náustky, trny atd.).

Titgemeyer GmbH & Co. KG zaručuje, že veškeré nářadí bylo pečlivě vyrobeno a že po dobu jednoho (1) roku bude při běžném používání a servisu bez vad materiálu a zpracování. Tato záruka se vztahuje na prvního kupujícího nástroje pouze pro předepsané použití.

Vyloučení ze záruky: Běžné opotřebení. Pravidelná údržba, opravy a náhradní díly v důsledku běžného opotřebení jsou vyloučeny ze záruky. Zneužívání a nesprávné zacházení. Ze záruky jsou vyloučeny vady nebo škody, které jsou důsledkem nesprávné obsluhy, skladování, nesprávného použití, fyzické poškození z nedbalosti. Neoprávněný servis nebo úpravy. Ze záruky jsou vyloučeny vady nebo škody způsobené servisem, zkušebními nastavováními, instalací, údržbou, změnami nebo úpravami jakýmkoli jiným způsobem než

společností Titgemeyer GmbH & Co. KG nebo jejími autorizovanými servisními středisky.

Pokud tento nástroj nespĺňuje požadavky na záruku, neprodleně jej vraťte do našeho servisního střediska Titgemeyer GmbH & Co. KG nebo nejbližšího autorizovaného servisního střediska.

Titgemeyer GmbH & Co. KG poté bezplatně vymění jakoukoli část nebo součásti, u kterých zjistíme, že jsou vadné z důvodu vadného materiálu nebo zpracování, a vrátí nástroj opravený. To představuje náš jediný závazek vyplývající z této záruky. Společnost Titgemeyer GmbH & Co.

22. Obsah balení

- 1x Nýtovací nářadí RL100-2
- 1 x Náustek M8
- 1 x Náustek M10
- 1 x Náustek M12
- 1 x Závitový trn M8
- 1x Závitový trn M10
- 1 x Závitový trn M12
- 1 x Imbusový klíč č. 3
- 1 x Imbusový klíč č. 4
- 1 x Injekční stříkačka
- 1 x Adaptér

23. Seznam bezpečnostních piktogramů



Používej ochranné brýle



Používej ochranné rukavice



Používej chrániče sluchu



Tools & Automation

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Název produktu: Nýtovací nářadí RL100-2

Katalogové číslo: 99-0306:TTA

Číslo typu: 99030602012021

Nářadí RL50-2 pracuje na vysokorychlostním hydropneumatickém principu. Je určeno pro přesné usazování maticových nýtů a nýtovacích šroubů, je vybaveno pneumatickým systémem pro natočení/vytočení nýtu na/z náustku v jakékoli poloze, s možností seřízení tažné síly a omezení zdvihu nářadí.

Výrobce:

Titgemeyer Tools & Automation spol. s r.o.

U Vodárny 1506

CZ-397 01 Písek

IČ 60647761

Tel: + 420 732 657 208

TTA-sales@titgemeyer.com

Prohlašujeme, že výše uvedený výrobek odpovídá následujícím normám a směrnicím:

2006/42/ES Směrnice o strojních zařízeních

Jméno a funkce	Místo a datum	Podpis
Schválil Antonín Solfronk Ředitel společnosti	V Písku 31.3.2021	

Titgemeyer Tools & Automation spol s.r.o.

U Vodárny 1506

39701 Písek

Tschechien

T + 420 382 206 711

E tta-sales@titgemeyer.com

W titgemeyer.com