

Værktøj / Værktøj til blindnitter

RL50-2 Nitteværktøj

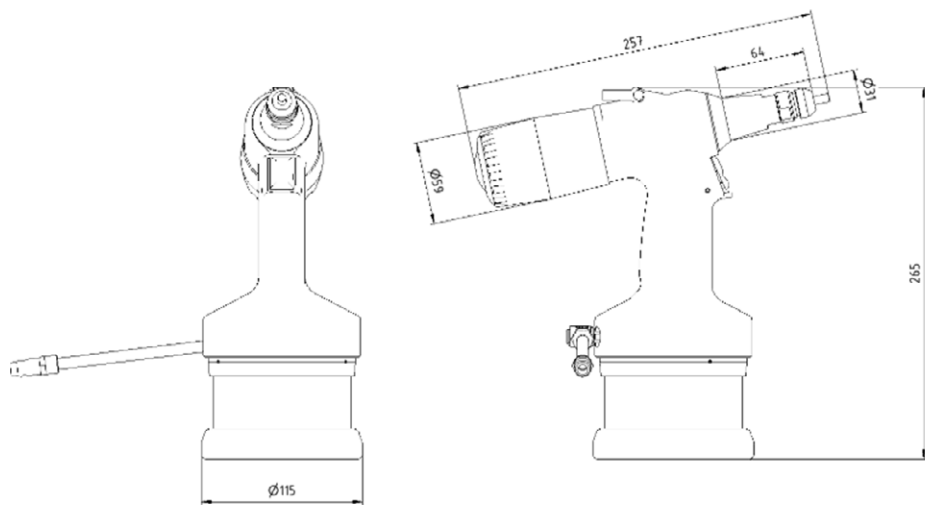
Driftsvejledning



Indhold

1.	Oplysninger vedrørende betjening	5
2.	Generel beskrivelse	5
3.	Indsatsområde	5
4.	Sundhed og sikkerhed på arbejdspladsen	6
5.	Sikkerhedsforanstaltninger	6
6.	Specifik sikkerhedsoplysning	6
7.	Apparatets basisudstyr	7
8.	Ibrugtagning af apparat	8
9.	Betjening af apparat	8
10.	Brug i overensstemmelse med formålet	10
11.	Forudsætninger for trykluft	12
12.	Opbevaring af maskine	12
13.	Oplysninger om transporten	12

14.	Krav til operatøren	12
15.	Ændringer af maskinen	13
16.	Inspektionsplan	13
17.	Inspektion og vedligeholdelse	14
18.	Problemdiagnose	16
19.	Tekniske data	16
20.	Bortskaffelse af maskine	16
21.	Garanti	16
22.	Leveringsomfang	17
23.	Sikkerhedspiktogrammer	18
24.	Overensstemmelseserklæring	20



1. Oplysninger vedrørende betjening

Læs driftsvejledningen nøje, inden du tager værktøjet i brug. En brug i overensstemmelse med formålet kan medføre fejlfunktioner ved værktøjet. Alle oplysninger og bemærkninger refererer til det her beskrevne værktøj og må kun benyttes i forbindelse med dets brug.

Enhver, som indstiller, betjener eller vedligeholder dette værktøj, skal forinden have læst nærværende driftsvejledning og følge anvisningerne heri. I særlige tilfælde kan sælgeren også tilbyde og gennemføre kurser.

For at sikre værktøjets upåklagelige drift skal samtlige fagtekniske og sikkerhedsrelevante foranstaltninger træffes.

2. Generel beskrivelse

Det pneumatisk-hydrauliske højhastigheds-nitteværktøj RL50-2 er konstrueret til at sætte blindnitter og blindnittebolte præcist.

Dens hydropneumatiske system styrer drejebevægelsen, hvormed nitten kan trækkes på eller fjernes fra dornen. For at opnå de bedst mulige resultater i forskellige brugssituationer, kan både trækstyrke og slag, såvel som kombinationer af disse to parametre, indstilles.

Det pneumatisk-hydraulisk drevne værktøj er til sætning af blindnittemøtrikker M3 til M10 (M12Alu) og blindnittebolte (M4 til M8).

3. Indsatsområde

Materiale	Blindnittemøtrikstørrelse						
	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Aluminium, messing	X ¹	X ¹	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²
Stål	X ¹	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²	
Rustfrit stål	X ¹	X ¹	X ¹	X ²	X ²	X ²	

Materiale	Blindnitteskruestørrelse						
	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M12
Aluminium, messing	X ¹	X ¹	X ¹	X ²			
Stål	X ¹	X ¹	X ²	X ²			
Rustfrit stål	X ¹	X ¹	X ²	X ²			

¹ Indstilling over slaget

² Indstilling slag, trækraft eller kombineret

Brugermanualen skal læses, inden dette værktøj tages i brug. De gældende sikkerhedsanvisninger skal overholdes.

4. Sundhed og sikkerhed på arbejdspladsen

De følgende oplysninger og direktiver refererer til det her beskrevne nitteværktøj og gælder for alle brugere.

De generelle oplysninger i dette kapitel vedrørende værktøjet og brugen af

dette kan udvides med yderligere sikkerhedsanvisninger på bestemte steder, der relaterer sig til den pågældende beskrevne genstand.

5. Sikkerhedsforanstaltninger

Grundlæggende sikkerhedsforanstaltninger for at undgå skader og kvæstelser.

En ukorrekt brug af værktøjet kan medføre personskade eller materiel skade. Bemærk altid de pågældende sikkerhedsoplysninger og træf de tilsvarende sikkerhedsforanstaltninger for at undgå skader. Værktøjet må kun vedligeholdes og repareres af fagpersonale.

6. Specifik sikkerhedsoplysning

Nitteværktøjet er kun beregnet til at sætte blindnittemøtrikker og -bolte. Kunden er eneansvarlig for enhver ændring, som foretages på nitteværktøjet.

OBS!

- Brug kun værktøjet, når du har læst og forstået betjeningsanvisningerne.
- Undlad at arbejde med værktøjet, hvis du er syg eller har indtaget medicin eller alkohol.
- Brug ikke værktøjet, hvis der mangler dele eller der er synlige mekaniske skader.
- Ret aldrig nitteværktøjet på personer og brug det kun i kontakt med et emne.
- Brug kun værktøjet ved arbejdstemperaturer over 5 °C og maks. 45 °C.
- Indgangslufttrykket på 7 bar må ikke overskrides.
- Ved trykforhold på over 7 bar skal der anvendes anordninger til at mindske trykket.
- Brug kun armaturer og slanger, som er konstrueret til et tilladt arbejdsstryk på 10 bar (trykluft).
- Inden du foretager nogen som helst indstillinger eller udskifter dele, skal nitteværktøjet skilles fra tryklufforsyningen.
- Brug de anbefalede dorne/inderdorne og mundstykker til den pågældende nittemøtrik-/nitteboltdiameter.
- Brug altid det foreskrevne beskyttelsestøj.
- Hvis værktøjet ikke bruges, skal det adskilles fra tryklufforsyningen.
- Benyt kun værktøjet til at forarbejde nitter.
- Brug ikke værktøjet uden forreste mundstykke med monteret dorn/inderdorn (5).
- Løft aldrig nitteværktøjet i tryklufflangen.
- Brug kun værktøjet med monteret lukkekappe (10).
- Tryklufften skal tilføres olie for at forhindre motorproblemer.

BEMÆRK

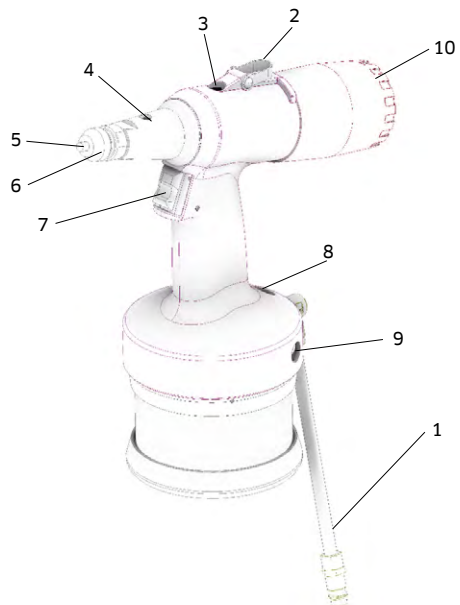
Producenten er ikke ansvarlig for skader, som kan henføres til ukorrekte reparationer eller brugen af eksterne reservedele.

Garantien bortfalder, hvis værktøjet og/eller tætningerne bliver beskadiget under en reparation.

7. Apparatets basisudstyr

Værktøjet RL50-2's basisudstyr:

1. Tryklufttilslutning
2. Isætningsøje
3. Oliepåfyldningsskrue
4. Forreste hylse
5. Gevinddorn/indergevinddorn
6. Mundstykke
7. Trykker (sætte nitte)
8. Trykker (skru gevinddorn ud)
9. Trækkraftindstillingsskrue
10. Slagindstillingsmøtrik (under lukkekappen)



8. Ibrugtagning af apparat

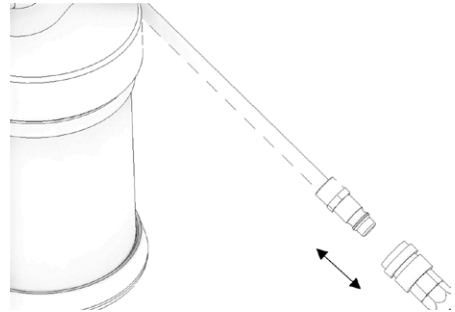
Inden hver arbejdsstart skal nitteværktøjet kontrolleres visuelt

- for synlige skader
- for olieudslip.

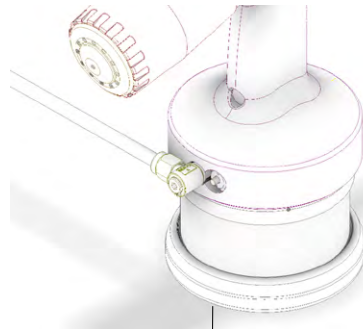
Kør 20 prøvenitninger igennem uden nitte (funktionstest).

9. Betjening af apparat

- Gennemfør en funktionstest efter kontrollen eller inden første brug (ibrugtagning).
- Tilslut værktøjet til trykluftforsyningen. (6-7 bar)
- Den integrerede sikkerhedsudluftning udløses ved for højt indgangstryk for at forebygge skader på apparatet. I det pågældende tilfælde skal indgangstrykket korrigeres.
- Kontrollér, om hurtigkoblingerne er monteret korrekt. Det må ikke kunne høres nogen sive lyd (luft).
- Skub blindnitemøtrikken på gevinddornen. Denne begynder automatisk at rotere, indtil blindnitemøtrikken sidder helt på dornen.
- Sæt altid apparatet på i ret vinkel (90 °) i forhold til emneoverfladen.
- Aktivér trykkeren (7) og hold den nede: Nitteværktøjet udfører en trækbevægelse. Efter nitteprocessen bevæger nitteværktøjet sig automatisk tilbage til grundstillingen, og blindnitemøtrikken drejes automatisk af dornen.
- Hvis blindnitemøtrikken af en eller anden grund skal fjernes fra dornen, så aktivér trykkeren (8) for at fjerne nitten: Så drejes blindnitemøtrikken af gevinddornen.



Tilslutning af værktøjet til trykluftforsyningen



Trykker (8) (skru gevinddorn ud)

9.1 Indstillingsmuligheder: Indstilling af slag-/trækraft

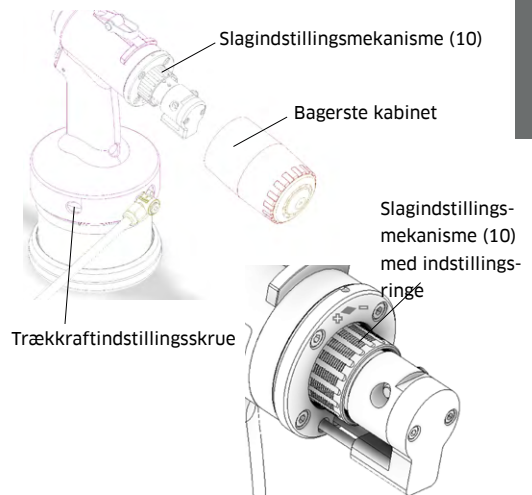
- Værktøjets slag- og trækraft, herunder forskellige kombinationer af begge parametre, kan forindstilles individuelt.
- Hvis nitteværktøjet skal bruges til forskellige klemmetykkelser, uden at

være nødt til at ændre værktøjsindstillingerne, findes muligheden "Indstilling af trækraft".

- Muligheden "Indstilling af slag" egner sig mere til mindre diametre (blindnittemøtrik M3, M4 eller M5), eller når nitter skal sættes fra bløde materialer.
- Slagindstillingen er også praktisk, hvis du kun arbejder med en klemmetrykkel-se.
- Se de følgende forklaringer, hvis du ønsker at indstille begge parametre trækraft og slag.

9.2 Indstilling af slag

- For at aktivere slagindstillingsmekanismen skal trækraftindstillingsskruen (9) først indstilles til den højeste værdi. Drej i den forbindelse trækraftindstillingsskruen (9) med uret indtil anslaget (maks. trækraft).
- Fjern lukkekappen (10).
- Indstil slaget ved at dreje på slagindstillingsmøtrikken (11): Slaget gøres mindre ved at dreje med uret, og større ved at dreje mod uret.
- Slaget øges/formindskes med ca. 0,08 mm pr. delstreg på indstillingsmøtrikken (11).
- Slaget er markeret med 1-mm-afstande på indstillingsmøtrikken.

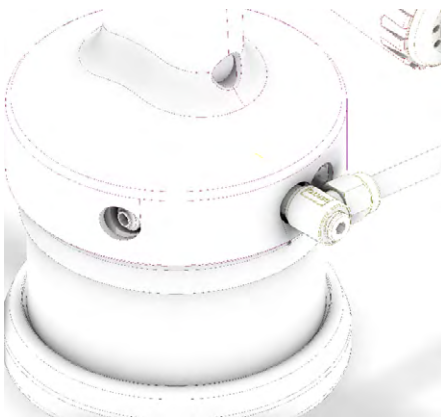


9.3 Indstilling af trækraft

- Inden trækraften kan ændres skal slagindstillingsmøtrikken (11) stilles til den højeste værdi (drej mod uret).
- Stil først trækraften på apparatet til den nederste værdi ved at dreje trækraftindstillingsskruen (9) mod uret indtil anslaget.
- Herefter sættes blindnittemøtrikken/-bolten på med hånden.
- Udfør en prøvenitning. Møtrikken bør ikke blive deformeret. Blindnittemøtrikken/-bolten bør automatisk

dreje sig af dornen/inderdornen, når processen er slut.

- Drej trækraftindstillingsskruen (9) med uret for at øge trækraften.
- Efter ændringen af kraften betjenes trykkeren mindst 5 gange, inden den næste nitte sættes.
- Kontrollér resultatet for den nye indstilling, og gentag evt. hele processen, hvor trækraften gradvist øges, hvis det er nødvendigt.
- Tilpas trækraften ved at dreje med uret (+) eller mod uret (-), og udfør en prøvenitning, indtil den perfekte indstilling er opnået, og blindnittemøtrikkerne/-boltene formes som ønsket.



Kombination af slag og trækraftindstilling

Kombinationen af begge funktioner er især en fordel, hvis der er opnået et høj trækraft og gevinddornen og nittemøtrikkens indergevind samtidig skal beskyttes.

Kombinationen anbefales også ifm. blindnittemøtrikker/-bolte med små diametre eller af bløde materialer.

- Indstil først et slag, som beskrevet under "Indstilling af slag".
- Indstil herefter trækraft ved at dreje trækraftindstillingsskruen (9) (med uret: mere trækraft, mod uret: mindre trækraft), indtil du når det punkt, hvor du opnår en passende trækraft til en perfekt nitteprocedure.

10. Brug i overensstemmelse med formålet

Følgende forudsætninger skal være opfyldt, for at de relevante sikkerhedsforskrifter overholdes og nitteværktøjet fungerer korrekt:

- Maskinen må kun anvendes i henhold til dens tekniske data. Desuden skal alle forskrifter, som refererer til brug, montering og tilslutning af maskinen samt til miljø- og arbejdsforhold, overholdes. Disse regler og betingelser såvel som informationer og brugen fin-

des i den medfølgende dokumentation til apparatet i drifts- og vedligeholdelsesanvisningerne.

- Maskinen må kun bruges i henhold til de gængse nationale forskrifter og under de betingelser, som er specificeret for maskinen. Man bør især være opmærksom på specifikationerne og mulige farer ifm. brug.
- Overhold alle foranstaltninger, som er nødvendige for vedligeholdelsen af værktøjet, herunder forskrifterne vedrørende transport og opbevaring, vedligeholdelse og eftersyn.
- Anvend altid sikkerhedslynkoblinger, hvis trykluftslangen skal være permanent tilsluttet til trykluftkilden.
- Nitteværktøjet skal altid sættes på den emneoverflade, der skal nittes, i en ret vinkel (90 °).
- Vi anbefaler brug af automatisk smøring til trykluftsystemet. Hvis det ikke er muligt at indsætte automatisk smøring, skal systemet smøres manuelt med 3 dråber olie hver arbejdstime. Ellers kan trykluftmotoren køre fast. Det er ikke muligt at reklamere over en motor, der er kørt fast.
- Afstanden mellem trykluftregulator og nitteværktøj må maks. være 3 m.
- Den anvendte forsyningsledning skal være olie- og væskebestandig og egnet til driftsbetingelserne.
- Trykluftslangens inderdiameter må ikke være mindre end 6 mm.
- Den maksimale trækraft er afhængig af, at det maksimale indgangstryk overholdes.

Trykluftforsyning

- Det tilladte indgangstryk på 6-7 bar må hverken over- eller underskrides for at værktøjet skal fungere korrekt. Såfremt det er nødvendigt, skal der bruges en egnet trykreduktionsventil. Hvis det korrekte tryk ikke overholdes, er der fare for person- og materielle skader.
- Trykluftregulatoren skal være udstyret med et filter til at opfange snavspartikler og kondensat. Hvis der indsættes en trykluftregulator uden filter, skal det sikres, at trykluft er fri for snavspartikler og/eller fugt.

11. Forudsætninger for trykluft

ISO 8573-1

Trykluft-kvalitetsklasse iht. ISO 8573-1	Faste partikler	Vand	Olie
			
	Maks. størrelse	Maks. trykdugpunkt	Maks. koncentration
	Maks. koncentration		
	μm	$^{\circ}\text{C}$	mg/m^3
2	1	-40	0.1

Bemærk: Den angivne maksimale koncentration refererer til 1 bar absolut, +20 °C og 60 % relativ luftfugtighed. Jo mere trykket overstiger lufttrykket, jo højere er også de enkelte koncentrationer.

12. Opbevaring af maskine

Efter første brug

Hvis du ikke fortsætter med at bruge nitteværktøjet med det samme, skal det opbevares tørt og støvfrit i den originale emballage.

Efter længere tids opbevaring

Efter længere tids opbevaring (ca. 3 år) skal hydraulikolien skiftes inden næste brug. Hydraulikolien må kun skiftes af fagpersonale i henhold til driftsvejledningen. Hvis det er nødvendigt, kan du få faglig rådgivning hos et Titgemeyer-servicecenter.

13. Oplysninger om transporten

Nitteværktøjet leveres komplet monteret. Det skal håndteres forsigtigt. Værktøjet indeholder hydraulikolie.

14. Krav til operatøren

Planlægnings-, monterings-, installations-, ibrugtagings-, vedligeholdelsesarbejde og reparationer må kun udføres af fagpersonale og skal kontrolleres af sagkyndige. Producenten kan efter aftale gennemføre kurser.

De personer, som er ansvarlige for arbejdssikkerheden, skal sikre følgende:

- Sikkerhedsrelevant arbejde udføres kun af fagpersonale.
- Personalet skal hhv. være kvalificeret til det pågældende arbejde (kursus, uddannelse, erfaring) og være fortroligt med de relevante standarder, specifikationer, forskrifter vedrørende ulykkesforebyggelse og systemegenskaber. Det er ufravigeligt, at fagpersonalet er i stand til rettidigt at konstatere mulige risici og undgå dem.

15. Ændringer af maskinen

Konstruktionsmæssige ændringer ved værktøjet, som kunne have en negativ effekt på sikkerheden, må aldrig foretages uden producentens samtykke. En ukorrekt reparation og brugen af eksterne reservedele anses for at være en ukorrekt konstruktionsmæssig ændring af værktøjet. I disse tilfælde garanterer producenten ikke længere for værktøjets korrekte funktion, og garantien ophører. Garantien gælder heller ikke for værktøjer med beskadigede tætninger.

Fare for personskade på grund af ukorrekt betjening!

Arbejdet med denne maskine er sikkert, hvis du har læst og forstået og overholder reglerne i denne manual. Operatøren

skal holde sig til de i nærværende manual beskrevne procedurer. Vedligeholdelses- og reparationsarbejde, som ikke er beskrevet i denne manual, skal udføres af kvalificeret fagpersonale, som er trænet af TTA.

16. Inspektionsplan

Kontrolintervaller

- Dagligt
 - Kontrollér olieudslip
 - Kontrollér uventet luftudsivning
 - Kontrollér, at maskiner fungerer korrekt og giver gode nitteresultater
 - Kontrollér, at nittemekanismen er korrekt indstillet og sidder godt fast
 - Kontrollér mundstykke (6) og gevinddorn/indergevinddorn (5) for evt. slitage eller snavs, rengør i givet fald eller udskift slidte dele.
 - Maskinen må ikke bruges ved åbenbare mangler.

Ugentligt / efter 5000 nitninger

- Kontrollér mundstykke (6) og gevinddorn/indergevinddorn (5) for evt. slitage eller snavs, rengør i givet fald eller udskift slidte dele.
- Fyld om nødvendigt olie på.
- Komplet inspektion af fagpersonale (eller producenten) en gang årligt eller efter hver 500.000 nitninger.
- Omfattende inspektion og vedligeholdelse af nittemekanismen

- Kontrollér alle dele for slitage, og udskift evt.
- Skift olie

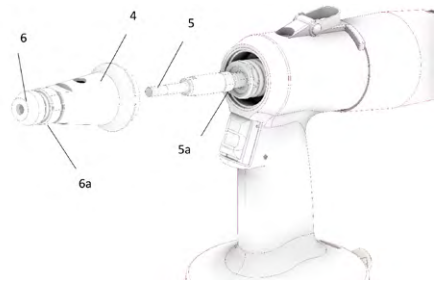
Der må ikke bruges skarpe rengøringsmidler eller antændelige væsker til at rengøre værktøjet med!

Nitteværktøjet skal rengøres og undersøges for mulige mekaniske skader inden den pågældende brug. For en længere opbevaring efter brug skal nitteværktøjet som det første rengøres. Herefter skal alle udvendige metaldele forsynes med et rustbeskyttelsesmiddel.

17. Inspektion og vedligeholdelse

Udskiftning af mundstykke

- Skil værktøjet fra trykluftforsyningen.
- Udskift mundstykket (6) og forreste hylse (4) vha. en sekskantnøgle SW20.
- Hvis der sættes et større mundstykke (6) på, skal der anvendes en passende gevinddorn/indergevinddorn (5). Udskift den vha. to sekskantnøgler SW10.



Udskiftning af nittedorn

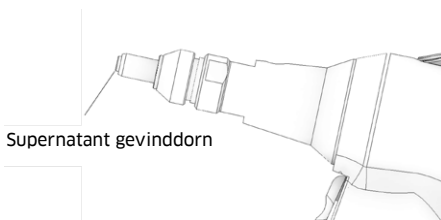
- Skil værktøjet fra trykluftforsyningen.
- Tag mundstykket (6) og kontramøtrikken (6a) af den forreste hylse (4) vha. to sekskantnøgler SW20.
- Løsn den forreste hylse med en sekskantnøgle SW20.
- Udskift dornen (5) vha. to sekskantnøgler SW10, og fastgør den med sikringsmøtrikken (5a).
- Monter de øvrige dele i den omvendte rækkefølge som beskrevet herover.
- Sørg for, at alle dele er sikrede med fastspændte kontramøtrikker.

- Mundstykket (6) skal nu indstilles korrekt (se "Indstilling af mundstykke").
- Tilslut værktøjet til tryklufforsyningen.

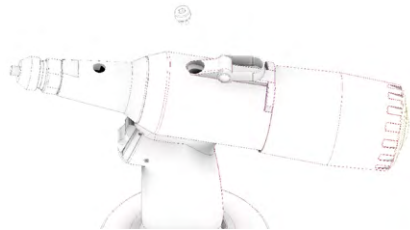
Indstilling af mundstykke

- Mundstykke skal tilpasses til blindnitemøtrikkens længde, således at værktøjet leverer de korrekte resultater.
- Korrekt indstilling: Mindst dornens (5) gevind stikker ud af blindnitemøtrikken foran.
- Drej mundstykket (6) i den pågældende retning for at ændre dets position.
- Mundstykket (6) sikres på den forreste hylse (4) med kontramøtrikken (6a) og vha. to sekskantnøgler SW20.

- håndtag ved hjælp af sekskantnøgle SW4.
- Fyld oliesprøjten med den anbefalede hydraulikolie (se "Tekniske data"), og sæt den på messingpåfyldningsskruen. Drej herefter begge dele sammen ind i den frie åbning på værktøjet.
- Tryk hydraulikolien ind i værktøjet ved at aktivere sprøjtetempet flere gange. Hydraulikstempet bevæger sig frem og tilbage.
- Fjern påfyldningsskruen, skru cylinderskruen og USIT-tætningsringen i igen. Herefter monteres den forreste hylse.
- Tør værktøjet af.
- Kør 20 prøvenitninger igennem uden nitte (funktionstest).



Oliepåfyldningsskrue med USIT-tætningsring



Efterfyldning af olie

- Ved reduktion af slaglængden skal der fyldes olie efter i løbet af nitningen.
- Ved påfyldningen skal du sørge for, at der ikke trænger snavs ind i hydrauliksystemet.
- Skil værktøjet fra tryklufforsyningen.
- Tag den forreste hylse (4) inkl. mundstykke (dele 6 og 6a) af.
- Løsn skruen øverst ved værktøjets

18. Problemdiagnose

Operatøren skal sikre følgende:

- Vedligeholdelsespersonalet kan omgående være på stedet når som helst.
- I tilfælde af en fejlfunktion af nitteværktøjet og det dermed forbundne

system kan vedligeholdelsespersonalet afhjælpe fejlen.

- Eventuelle fejlfunktioner undersøges af det pågældende fagpersonale; mulige fejl afhjælpes, og på den måde optimeres værktøjets drift således, at lignende defekter ikke optræder igen.

19. Tekniske data

Samlet vægt (alt efter model)	1,99 kg
Mål (H x L)	265 x 265 mm
Arbejdsområde - blindnitemøtrik-Ø	M3 - M10 (M12 Alu)
Blindnittebolt-Ø	M4 - M8
Trækkraft	10 - 21 kN / 6 bar
Slag	9 mm
Nittecyklusvarighed	0,9 s
Trykluftforbrug/nitte	2,6 l [ANR]
Driftstryk	6 bar, maks. 7 bar
Støjniveau	89 dB bei 6 bar
Tryklufttilslutning	6 mm (G 1/4")
Hydraulikoliestandard	ISO HN 32
Eksempel hydraulikolie:	OH-HM 32
Smøremiddel-standard	ISO XCCHB-2
Eksempel smøremiddel:	LV2EP

20. Bortskaffelse af maskine

Bortskaf nitteværktøjet iht. de gældende EU-direktiver. Kontrollér, at der er hydraulikolie i værktøjet. I så fald skal dette aftappes og bortskaffes på miljøvenlig vis.

21. Garanti

Titgemeyer GmbH & Co. & KG yder 12 måneders garanti fra købsdatoen på deres maskiner. Denne garantiydelse omfatter ikke reservedele (indspændingsbakker, mundstykker, spændehylser osv.)

Titgemeyer GmbH & Co. KG sikrer, at alle værktøjer produceres omhyggeligt, og at der ikke optræder materialedefekter eller andre produktionsfejl i løbet af det første (1.) år ved korrekt brug. Garantiydelsen er kun sikret for førstegangskøber og ved korrekt brug af maskinen.

Følgende er udelukket fra garantien: (1) Almindelig slitage. Regelmæssig vedligeholdelse, reparationer og udskiftede reservedele er ikke omfattet af garantien. (2) Ikke-tiltænkt brug. Defekter eller skader, der skyldes forkert drift, opbevaring brug eller misbrug, ulykker eller manglende pleje er ikke dækket af garantien. (3) Ikke tilladt vedligeholdelse eller ændringer. Garantien omfatter ikke defekter eller skader som følge af service, testindstillinger, installationer, vedligeholdelsesarbejde, ændringer eller ombygninger af enhver art, der er udført af andre personer end medarbejdere fra Titgemeyer GmbH & Co. KG eller deres autoriserede servicecentre.

Hvis der opstår en fejl på din maskine, som er dækket af garantien, så send den omgående til den nærmeste fabrik eller Titgemeyer GmbH & Co. KG's servicecentrum.

Titgemeyer GmbH & Co. KG vil herefter, såfremt der er tale om en anerkendt materiale- eller producentfejl, gratis udskifte de defekte dele og sende maskinen tilbage til dig. Dette er vores

eneste forpligtelse i forbindelse med denne garanti. Titgemeyer GmbH & Co. KG hæftet under ingen omstændigheder for følgeskader eller særlige skader, der muligvis er opstået ved køb eller brug af maskinen

22. Leveringsomfang

- 1 x nitteværktøj RL50-2
- 1 x dorn M5
- 1 x dorn M6
- 1 x dorn M8
- 1 x dorn M10
- 1 x mundstykke M5
- 1 x mundstykke M6
- 1 x mundstykke M8
- 1 x mundstykke M10
- 1 x sekskantnøgle str. 4
- 1 x oliesprøjte
- 1 x påfyldningsskrue

23. Sikkerhedspiktogrammer



Brug beskyttelsesbriller



Brug beskytteshandsker



Brug høreværn



Tools & Automation

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Produktbetegnelse: Nitteværktøj RL 50-2

Katalognr.: 99-0303: TTA

typenummer: 99030302012021

Det pneumatisk-hydrauliske højhastigheds-nitteværktøj RL50-2 er konstrueret til at sætte blindnitter og blindnitter præcist. Dens pneumatisk-hydrauliske system styrer drejebælgelsen, hvormed nitten kan trækkes på eller fjernes fra dornen. For at opnå de bedst mulige resultater i forskellige brugssituationer, kan både trækstyrke og slag, såvel som kombinationer af disse to parametre, indstilles.

Det pneumatisk-hydraulisk drevne værktøj er til sætning af blindnittermøtrikker (M5 til M12) og blindnitter (M4 til M8).

Producent:

Titgemeyer Tools & Automation spol. s.r.o.

U Vodárny 1506

CZ 397 01 Písek

IČ 60647761

Tel: + 420 382 206 711

info@rivetec.cz

tta-sales@titgemeyer.com

Hermed erklærer vi, at disse produkter opfylder

de følgende standarder og direktiver:

2006/42/ES, maskindirektivet

Navn	Dato og sted	Underskrift
Bekræftet af direktøren Antonín Solfronk	Písek, 31.3.2021	

1 / 1

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