

Værktøj / Værktøj til blindnitter

RL50-2 Nitteværktøj

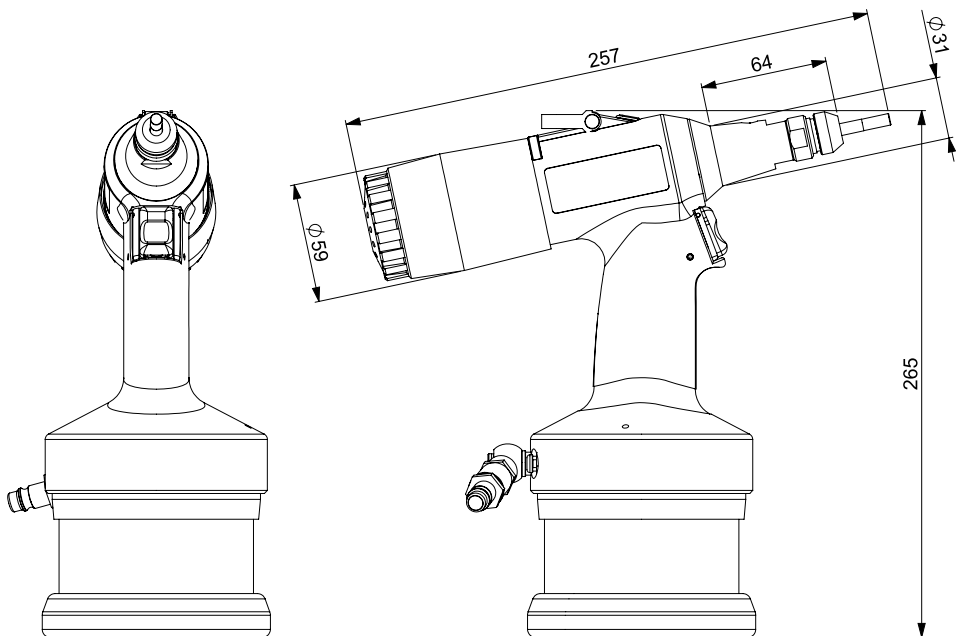
Driftsvejledning



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	11
11.	Forudsætninger for trykluft	12
12.	Opbevaring af maskine	13
13.	Oplysninger om transporten	13

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



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 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 blindnitemøtrikker

M3 til M10 (M12Alu) og blindnittebolte (M4 til M8).

3. Indsatsområde

Materiale	Blindnitemøtrikstørrelse						
	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	Blindniteskruestørrelse					
	M4	M5	M6	M8	M10	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 blindnitemøtrikker 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 trykluftforsyningen.
- Brug de anbefalede dorne/inderdorne og mundstykker til den pågældende nitemøtrik-/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 før at forhindre motorproblemer.

BEMÆRK

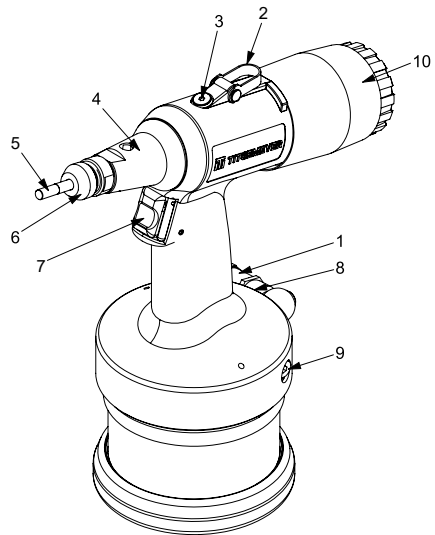
Producenten er ikke ansvarlig for skader, som kan henføres til ukorrekte reparationer eller brugen af eksterne reservedele.

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

7. Apparatets basisudstyr

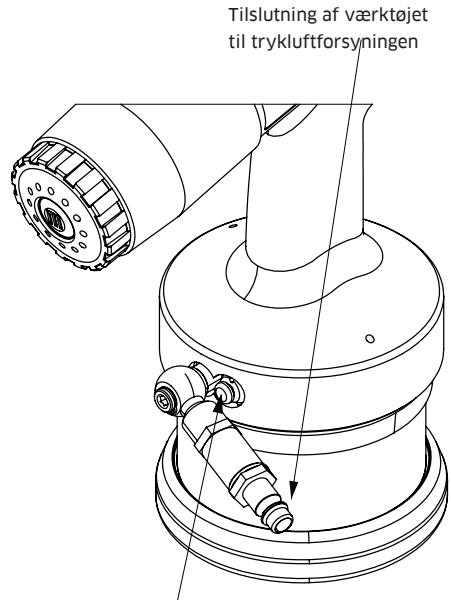
Værktøjet RL50-2's basisudstyr:

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



8. Ibrugtagning

- visuel inspektion: Ydre skader, tilstedeværelse af trykreduktionsventil
- Montering af korrekt gevinddorn og mundstykke (se kapitel Vedligeholdelse - afmontering og montering af gevinddorn og mundstykke)
- Kontrollér indstillingerne for maks. slaglængde og minimumskraft. Visuel inspektion af justeringsanordningerne. For at kontrollere slaglængdejusteringen skal bagdækslet fjernes.
- Tilslut værktøjet til luftforsyningen. **FORSIGTIG.** Når værktøjet tilsluttes luft, vil ventilsystemet blive aktivt. Dette indikeres ved at lave en lille bevægelse af stemplet og blæse ventilerne af.



9. Brug af værktøjet

Forsigtig

- Vi anbefaler, at du altid foretager en kombineret justering af slaglængde og kraft. Denne kombinerede indstilling forhindrer nittefejl, beskadigelse af nitteværktøjet, nitten og gør processen hurtigere og mindre luftforbrugende.
- Hvis en enkelt nitte bruges i materialer af forskellig tykkelse, skal nittekræften indstilles først. Indstil først kræften på materialet med den største tykkelse. Foretag derefter justeringen af arbejdslaget for materialet med den mindre tykkelse.
- Ved brug af nittemøtrikker M5 og mindre, eller til nitter af bløde materialer (aluminium, messing), skal arbejdslaget justeres som en prioritet. Justering af arbejdslaget er komplementært og hjælper med at fremskynde nittecyklusen, spare luft og forhindre uønskede fejl.

Trykker (8) (skru gevinddorn ud)

9.1 Nitteindstillinger med kraftprioritet

Før kraftjusteringsproceduren påbegyndes, skal:

slaglængdejusteringen er indstillet til maksimal slaglængde. Derfor skal slaglængdejusteringsmøtrikken drejes til stop, til den maksimale position (rotation mod uret).

Kraftjusteringen skal være indstillet til minimumskraft. Derfor skal skruen drejes til stop, til maksimal position (rotation mod uret).

1. Indstilling af kraft:

- Sæt skruenøglen på kraftjusteringsskruen. Drej kraftjusteringsskruen $\frac{1}{4}$ omgang til højre (med uret).
- Udfør en NITTEST (se Nittetest).
- Kontrollér nittens nitning - størrelse på lukkermundingen, nittens længde efter nitning, styrken af den nittede samling. Hvis samlingen opfylder kravene, er kraftjusteringen færdig. Hvis samlingen ikke opfylder kravene, skal du gentage proceduren og øge kraften trin for trin.
- Juster den nødvendige kraftindstilling ved at udføre justeringsproceduren ved at øge (eller mindske) nittekraften, indtil nitemøtrikken er deformeret til kravene, og den ideelle nitteindstilling er opnået.
Når du har indstillet den korrekte kraft, skal du justere slaglængden

2. Justering af slaglængde:

- Skru slaglængdejusteringsmøtrikken i til den mindst mulige slaglængde ved at dreje den mod højre med uret.
- Drej slaglængdejusteringsmøtrikken til venstre (mod uret) $\frac{1}{4}$ omgang (0,25 mm slaglængde).
- Udfør en RIVETEST.
- Kontrollér nitningen af nitten - størrelsen på lukkemule, længden af nitten efter nitning, styrken af den nittede samling. Hvis samlingen opfylder kravene, er justeringen af kraft og slaglængde færdig. Hvis samlingen ikke opfylder kravene, skal du gentage proceduren og øge slaglængden trin for trin.

9.2 Nitteindstilling med slagprioritet

Før proceduren for justering af slaglængden påbegyndes, skal:

Kraftjusteringen er indstillet til ca. 50% af den maksimale kraft. Dette opnås ved at dreje kraftjusteringsskruen til stop, til den maksimale position (rotation med uret) og derefter dreje skruen 3 omgange til venstre (mod uret).

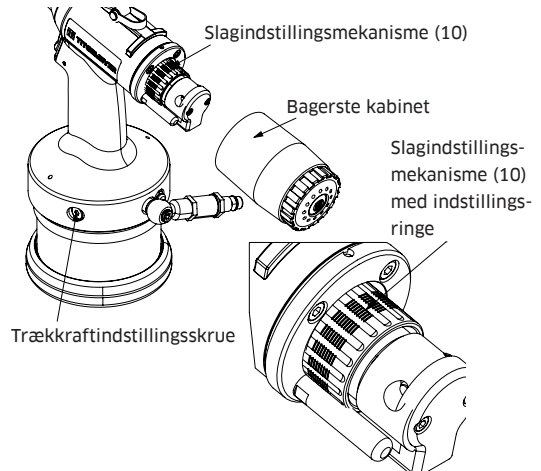
Slaglængdejusteringen er indstillet til minimumsslaglængde. Derfor skal slaglængdejusteringsmøtrikken drejes til stop, til maksimal position (med uret).

1. Justering af slaglængde:

- Drej slaglængdejusteringsmøtrikken til venstre (mod uret) ¼ omgang (0,25 mm slaglængde).
- Udfør en RIVETEST.
- Kontrollér nitningen af nitten - størrelsen af lukkemundingen, længden af nitten efter nitning, styrken af den nittede samling. Hvis samlingen opfylder kravene, er justeringen af slaglængden færdig. Hvis samlingen ikke opfylder kravene, skal du gentage proceduren og øge slaglængden trin for trin.
- Hvis du har indstillet den korrekte slaglængde, skal du justere kraften.

2. Indstilling af kraft:

- Sæt skruenøglen på kraftjusteringsskruen. Indstil kraftjusteringen til den mindste kraft. Skruen skal således drejes til stop, til maksimal position (rotation mod uret).
- Drej kraftjusteringsskruen ¼ omgang til højre (med uret).
- Udfør en RIVETEST.
- Kontrollér nitningen af nitten - størrelsen på skodeåbneren, længden af nitten efter nitning, styrken af den nittede samling. Hvis samlingen opfylder kravene, er kraftjusteringen færdig. Hvis samlingen ikke opfylder kravene, skal du gentage proceduren fra det andet trin og øge kraften trin for trin..

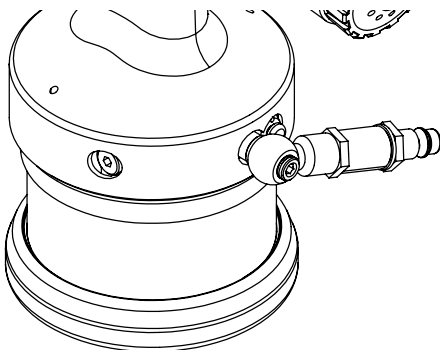


9.3 Test af nitning

- Drej nittemøtrikken på gevindstangen med hånden, FORSIGTIG stram ikke.
- Indsæt nitten i hullet i testmaterialet. Materialetykkelsen og hul diameteren skal matche kravene til den nitteforbindelse, der skal indstilles.
- Tryk på udløseren, og hold den inde. Indtil nitten er nittet, og dornen er drejet ud af møtrikken.
- Slip aftrækkeren.

9.4 Betjening af værktøj

- Tilslut værktøjet til luftforsyningen.
OBS! Når værktøjet tilsluttes luft, vil ventilsystemet blive aktiveret. Dette indikeres ved at lave en lille bevægelse af stemplet og blæse ventilerne af.
- Sæt møtriknaglen med gevind på gevinddornen, og tryk på dornen. Gevinddornen vil automatisk dreje til højre, og møtriknaglen vil blive drejet ind på dornen.
- Sæt møtriknaglen i hullet i materialet. **FORSIGTIG** Hold værktøjet, så gevinddornens akse er vinkelret på materialets overflade.
- Tryk på nitteudløseren, og hold den nede, indtil hele nittecyklussen er fuldført. Nitte nitten, dreje dornen ud af nitten



10. Brug i overensstemmelse med formålet

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


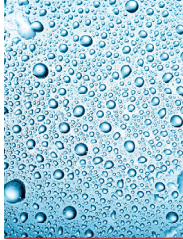

- Maskinen må kun anvendes i henhold til dens tekniske data. Desuden skal alle forskrifter, som refererer til brug, montering og tilslutning af maskinen samt til miljø- og arbejdsforhold, overholdes. Disse regler og betingelser såvel som informationer og brugen findes i den medfølgende dokumentation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

Trykluftforsyning

- Trykluftregulatoren skal være udstyret med et filter til at opfange snavspartikler og kondensat. Hvis der indsættes en trykluftregulator uden filter, skal det sikres, at trykluftten er fri for snavspartikler og/eller fugt.
- **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.

11. Forudsætninger for trykluft

ISO 8573-1

Trykluft-kvali- tetsklasse iht. ISO 8573-1	Faste partikler		Vand	Olie
				
	Maks. størrelse	Maks. koncentration	Maks. trykdugpunkt	Maks. koncentration
	μm	mg/m^3	$^{\circ}\text{C}$	mg/m^3
2	1	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 arbejdsikkerheden, 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 ekstrerte 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 Titgemeyer.

16. Inspektionsplan

Kontrolintervaller

- Dagligt / efter 50 nitninger
 - 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 næsestykke (6) og gevinddorn/indvendig gevinddorn (5) for mulig slitage eller tilsmudsning, rengør om nødvendigt og smør om nødvendigt (olie/plastfedt om muligt), eller udskift tilsmudsede/ beskadigede og slidte dele.

- Maskinen må ikke bruges ved åbenbare mangler.

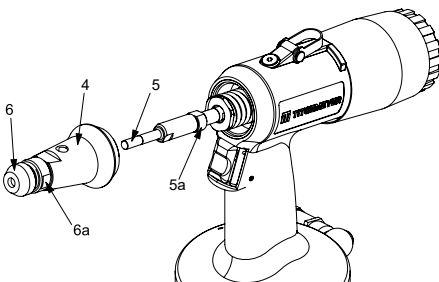
Ugentligt / efter 5000 nitninger

- 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!

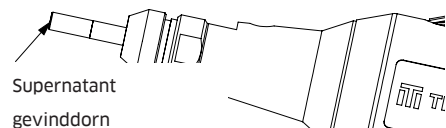
Nitteværktøjet skal rengøres og undersøges for mulige mekaniske skader inden den pågældende brug. For en længere opbevaring efter brug skal nitteværktøjet som det første rengøres. Herefter skal alle udvendige metaldele forsynes med et rustbeskyttelsesmiddel.



17. Inspektion og vedligeholdelse

Udskiftning af mundstykke

- Skil værktøjet fra trykluffforsyningen.
- 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 trykluftforsyningen.

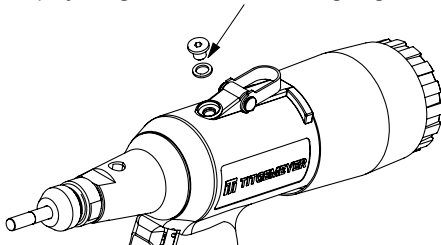
Indstilling af mundstykke

- 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.

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 trykluftforsyningen.
- Tag den forreste hylse (4) inkl. mundstykke (dele 6 og 6a) af.
- Løsn skruen øverst ved værktøjets 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 sprøjtetempleet flere gange. Hydraulikstempleet bevæger sig frem og tilbage.
- Fjern påfyldningsskruen, skru cylin-

Oliepåfyldningsskrue med USIT-tætningsring



derskruen og USIT-tætningsringen i igen. Herefter monteres den forreste hylse.

- Tør værktøjet af.
- Kør 20 prøvenitninger igennem uden nitte (funktionstest).

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 - blindnittemøtrik-Ø	M3 - M10 (M12 Alu)
Blindnittebolt-Ø	M4 - M8
Trækraft	10 - 21 kN / 6 bar
Slag	8,5 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	Mineralsk hydraulikolie i klasse VG 32 i henhold til ISO TC 28/SC4 med en viskositet på 32 mm ² /s ved 40 grader. C
Eksempel hydraulikolie:	OH-HM 32
Smøremiddel-standard	Plastfedt ISO 6743-9
Eksempel smøremiddel:	LV2EP
Smøreolie til luftmotorer	Interfon Lube PN32

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 (indspæn-

dingsbakker, 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 servicecenter.

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

ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE

Produktnavn: Nitteværktøj RL50-2

Katalognummer: 99-0303:TTA

Typenummer: 99030302012021

Nitteværktøjet RL50-2 arbejder med det hydro-pneumatiske højhastighedsprincip. Værktøjet er designet til præcis indstilling af blindnittede møtrikker og blindnittede skruer. Værktøjet er udstyret med et pneumatisk system til påspænding af nitemøtrikken til næsestykket og afspænding med forskellige intervaller, med mulighed for at justere trækraften og begrænse værktøjets slaglængde.

Producent:

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

Vi erklærer hermed, at produkterne er i overensstemmelse med følgende standarder og retningslinjer:

2006/42/ES, maskindirektivet

Navn	Dato og sted	Underskrift
Godkendt af Direktør Antonín Solfronk	In Písek 31.03.2021	

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