

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-dwupołożeniowa-70160-vorel-p-1202.html>

Nitownica dwupołożeniowa 70160 VOREL

Cena brutto	16,40 zł
Cena netto	13,33 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	70160
Kod producenta	70160
Kod EAN	5906083701603
Producent	Vorel
Rozmiar [mm]	2.4,3.2,4.0,4.8
Ilość [szt.]	1
Waga [kg]	0.792
Jednostka	SZT
Kolor	czarny
Długość [mm]	250

Opis produktu

Nitownica dwupołożeniowa VOREL 70160

Ręczne narzędzie do łączenia materiałów za pomocą nitów zrywanych. Konstrukcja dwupołożeniowa umożliwia pracę w standardowym oraz wydłużonym trybie, co zwiększa zakres zastosowań w trudno dostępnych miejscach.

Obsługiwane średnice nitów 2.4 / 3.2 / 4.0 / 4.8 mm

Materiały nitów Aluminium, stal, stal nierdzewna

Typ mechanizmu Dwupołożeniowy

Model 70160

Charakterystyka techniczna nitownicy

Mechanizm dwupołożeniowy

Narzędzie można ustawić w dwóch konfiguracjach roboczych. Standardowe położenie zapewnia maksymalną siłę docisku przy nitowaniu materiałów grubszych. Wydłużone położenie zwiększa zasięg narzędzia o kilkadziesiąt milimetrów, umożliwiając pracę w głębokich zagłębieniach i przy krawędziach elementów.

Kompatybilność z nitami

Nitownica obsługuje cztery popularne średnice nitów: 2.4 mm, 3.2 mm, 4.0 mm oraz 4.8 mm. Każda średnica odpowiada określonej grubości łączonych materiałów. Narzędzie współpracuje z nitami aluminiowymi (najlepsze połączenia), stalowymi (standardowa wytrzymałość) oraz ze stali nierdzewnej (środowiska wilgotne, korozyjne).

Ergonomia rękojeści

Rękojeści pokryte antypoślizgową gumową okładziną zapobiegają wyślizgiwaniu się narzędzia podczas pracy. Profil ramion dostosowany do anatomii dłoni redukuje zmęczenie przy wielokrotnym nitowaniu. Materiał okładziny absorbuje część siły potrzebnej do zerwania trzpienia nitu.

Wymiana końcówek roboczych

Zestaw zawiera końcówki dostosowane do każdej z czterech obsługiwanych średnic. Wymiana końcówki odbywa się bez użycia dodatkowych narzędzi. Każda końcówka ma oznaczenie odpowiadające średnicy nitu, co eliminuje błędy przy doborze.

Specyfikacja techniczna

Producent	VOREL
Model	70160
Typ nitownicy	Ręczna dwupołożeniowa
Obsługiwane średnice nitów	2.4 mm, 3.2 mm, 4.0 mm, 4.8 mm
Materiały nitów	Aluminium, stal, stal nierdzewna
Materiał rękojeści	Guma antypoślizgowa
Liczba pozycji roboczych	2 (standardowa, wydłużona)

Zastosowanie nitownicy ręcznej

- Łączenie blach karoseryjnych w naprawach blacharskich pojazdów
- Montaż elementów wykończeniowych w zabudowach warsztatowych
- Łączenie profili aluminiowych w konstrukcjach lekkich

-
- Mocowanie elementów plastikowych do podłoży metalowych
 - Naprawa obudów sprzętu AGD i elektronarzędzi
 - Montaż osłon, paneli i elementów dekoracyjnych
 - Prace modelarskie wymagające trwałych połączeń
 - Łączenie elementów w konstrukcjach mebli metalowych

Dobór średnicy nitu do materiału

Zasada doboru średnicy

Średnica nitu zależy od grubości łączonych materiałów. Nit 2.4 mm stosuje się przy łączeniu blach o grubości do 2 mm. Nit 3.2 mm sprawdza się przy materiałach o grubości 2-4 mm. Średnica 4.0 mm odpowiada grubościom 4-6 mm, a nit 4.8 mm używa się przy materiałach powyżej 6 mm łącznej grubości. Zbyt cienki nit nie zapewni wytrzymałości połączenia, zbyt gruby może uszkodzić materiał.

Różnice między materiałami nitów

Nity aluminiowe charakteryzują się najmniejszą masą i odpornością na korozję atmosferyczną, stosowane w konstrukcjach nieobciążonych. Nity stalowe zapewniają większą wytrzymałość mechaniczną, używane w połączeniach obciążonych siłami ścinającymi. Nity ze stali nierdzewnej łączą odporność korozyjną z wytrzymałością, stosowane w środowiskach wilgotnych i chemicznie agresywnych.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem nitowania należy wybrać odpowiednią końcówkę roboczą zgodną ze średnicą używanego nitu. Otwór w łączonych materiałach musi być nieznacznie większy od średnicy korpusu nitu – zazwyczaj o 0.1-0.2 mm. Po włożeniu nitu w otwór trzpień umieszcza się w głowicy nitownicy i ścisła ramiona do momentu zerwania trzpienia.

Po zakończeniu pracy zaleca się usunięcie zerwanych trzpieni z wnętrza narzędzia poprzez otwarcie mechanizmu zrzutowego lub odkręcenie głowicy. Okresowo należy smarować przegub i mechanizm zaciskowy smarem technicznym. Gumowe okładziny czyści się wilgotną szmatką bez użycia rozpuszczalników, które mogą uszkodzić materiał.

Narzędzie należy przechowywać w suchym miejscu. Długotrwałe narażenie na wilgoć może prowadzić do korozji mechanizmu zaciskowego, co obniża skuteczność zrywania trzpieni. Końcówki robocze przechowuje się w dedykowanym pojemniku, aby uniknąć ich zagubienia.

Produkty powiązane

Do pracy z nitownicą zaleca się posiadanie zestawu nitów w różnych średnicach i materiałach, wiertarki z zestawem wiertel do metalu oraz przyrządu do usuwania nitów w przypadku konieczności demontażu połączenia. Przydatny może być także znacznik do metalu do oznaczania punktów nitowania.

