

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-dzwigniowa-2-4-6-4mm-330mm-schmith-sch11r01004-p-59454.html>

Nitownica dźwigniowa 2,4-6,4mm 330mm Schmith SCH11R01004

Cena brutto	66,12 zł
Cena netto	53,76 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SCH11R01004
Kod producenta	SCH11R01004
Kod EAN	5902004779058
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Nitownica dźwigniowa 2,4-6,4mm 330mm Schmith SCH11R01004

Ręczna nitownica dźwigniowa przeznaczona do montażu nitów zrywalnych wykonanych ze stali, aluminium oraz stali nierdzewnej. Obsługuje nity o średnicach od 2,4 mm do 6,4 mm w zależności od materiału trzpienia.

Długość narzędzia 330 mm
Zakres średnic nitów 2,4 - 6,4 mm
Typ mechanizmu Dźwigniowy
Model SCH11R01004

Charakterystyka techniczna

Mechanizm dźwigniowy

System dźwigniowy redukuje siłę potrzebną do zerwania trzpienia nitu. Umożliwia efektywną pracę z nitami o większych średnicach bez nadmiernego wysiłku fizycznego, co ma znaczenie przy powtarzalnych operacjach montażowych.

Zróżnicowany zakres średnic

Zakres obsługiwanych średnic zależy od materiału nitu: aluminium 2,4-6,4 mm, stal 2,4-4,8 mm, stal nierdzewna 2,4-4,8 mm. Różnice wynikają z odmiennej wytrzymałości materiałów na ścinanie.

Ergonomiczne uchwyty

Rękojeści pokryte antypoślizgową gumą zapewniają stabilny chwyt podczas pracy. Materiał absorbuje część wibracji powstających podczas zrywania trzpienia, redukując zmęczenie dłoni.

Pojemnik na trzpienie

Zintegrowany pojemnik zbiera zerwane prowadnice nitów bezpośrednio w narzędziu. Eliminuje konieczność częstego zbierania odpadów z miejsca pracy, co przyspiesza proces montażu.

Specyfikacja techniczna

Model	SCH11R01004
Producent	Schmith
Długość narzędzia	330 mm
Typ nitownicy	Dźwigniowa, ręczna
Średnica nitów aluminiowych	2,4 mm - 6,4 mm
Średnica nitów stalowych	2,4 mm - 4,8 mm
Średnica nitów ze stali nierdzewnej	2,4 mm - 4,8 mm
Materiał rękojeści	Guma antypoślizgowa
Pojemnik na trzpienie	Tak

Zastosowanie

- Montaż elementów konstrukcji stalowych i aluminiowych
- Łączenie blach w karoseriach pojazdów i przyczepach
- Instalacja paneli elewacyjnych i okładzin budowlanych
- Montaż elementów w przemyśle HVAC (wentylacja, klimatyzacja)
- Naprawy i modyfikacje w warsztatach mechanicznych
- Łączenie profili w konstrukcjach wystawienniczych
- Montaż obudów i osłon w maszynach przemysłowych

Dobór nitów do materiału

Aluminium (2,4-6,4 mm)

Nity aluminiowe charakteryzują się niższą wytrzymałością na ścinanie, co pozwala na stosowanie większych średnic przy tym samym mechanizmie. Stosowane głównie do łączenia elementów nieobciążonych lub lekkich konstrukcji.

Stal i stal nierdzewna (2,4-4,8 mm)

Nity stalowe i ze stali nierdzewnej wymagają większej siły do zerwania trzpienia, stąd ograniczenie maksymalnej średnicy do 4,8 mm. Używane w połączeniach wymagających wyższej wytrzymałości mechanicznej lub odporności na korozję.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy dobrać odpowiedni rozmiar głowicy do średnicy stosowanego nitu. Nit powinien być wprowadzony prostopadle do powierzchni łączonych elementów. Po użyciu zaleca się opróżnienie pojemnika na trzpienie oraz sprawdzenie stanu szczęk zaciskowych.

W przypadku intensywnej pracy warto okresowo smarować mechanizm przegubowy niewielką ilością oleju technicznego. Gumowe rękojeści należy chronić przed kontaktem z rozpuszczalnikami organicznymi, które mogą powodować ich degradację.

...