Dane aktualne na dzień: 18-05-2026 09:23

Link do produktu: https://xl-narzedzia.pl/nitownica-dzwigniowa-2-4-6-4mm-yt-36095-yato-p-1549.html

Nitownica dźwigniowa 2,4-6,4mm YT-36095 YATO

Cena brutto	**69,56 zł**
Cena netto	**56,55 zł**
Dostępność	**Dostępny od ręki**
Czas wysyłki	**natychmiast**
Numer katalogowy	**YT-36095**
Kod producenta	**YT-36095**
Kod EAN	**5906083360954**
Producent	**YATO**
Długość [mm]	**380**
Rozmiar [mm]	**2.4,3.2,4.0,4.8,6.4**
Materiał	**CrMo**
Ilość [szt.]	**1**
Waga [kg]	**1.4**
Jednostka	**SZT**
Kolor	**czarny**

Opis produktu

Nitownica dźwigniowa 2,4-6,4mm YT-36095 YATO

Nitownica dźwigniowa do montażu nitów zrywanych w zakresie średnic 2,4-6,4 mm. Narzędzie warsztatowe z mechanizmem dźwigniowym, przeznaczone do łączenia blach, profili i elementów konstrukcyjnych metodą nitowania na zimno.

Zakres średnic nitów 2,4 - 6,4 mm

Typ mechanizmu Dźwigniowy

Model YT-36095

Producent YATO

Charakterystyka nitownicy dźwigniowej

Zakres pracy 2,4-6,4 mm

Nitownica obsługuje cztery standardowe średnice nitów: 2,4 mm, 3,2 mm, 4,8 mm i 6,4 mm. Zakres ten obejmuje najpopularniejsze rozmiary stosowane w pracach montażowych, warsztatowych i naprawczych. Możliwość pracy z różnymi średnicami eliminuje konieczność posiadania osobnych narzędzi.

Mechanizm dźwigniowy

Konstrukcja dźwigniowa przekłada siłę nacisku ręki na siłę zrywającą trzpień nitu. Mechanizm ten zapewnia odpowiedni stosunek przełożenia, umożliwiając skuteczne nitowanie bez nadmiernego wysiłku fizycznego. Dźwignia redukuje obciążenie dłoni podczas wielokrotnego użycia.

Pojemnik na zerwane trzpienie

Zintegrowany pojemnik gromadzi trzpienie nitów po ich zerwaniu. Rozwiązanie to zapobiega rozrzucaniu odpadów w miejscu pracy i ułatwia utrzymanie porządku. Pojemnik można opróżnić po zakończeniu pracy lub w trakcie, gdy się zapełni.

Konstrukcja warsztatowa

Nitownica wykonana z materiałów odpornych na obciążenia mechaniczne występujące podczas procesu nitowania. Wytrzymała konstrukcja korpusu i mechanizmu zapewnia stabilność pracy i długotrwałą eksploatację w warunkach warsztatowych.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-36095
Producent	YATO
Zakres średnic nitów	2,4 mm, 3,2 mm, 4,8 mm, 6,4 mm
Typ mechanizmu	Dźwigniowy
Wyposażenie dodatkowe	Pojemnik na trzpienie
Zastosowanie	Nity zrywane (pull-type rivets)

Zastosowanie nitownicy dźwigniowej

- Montaż blach w konstrukcjach stalowych i aluminiowych

- Łączenie profili w budownictwie i przemyśle
- Naprawa karoserii i elementów nadwozia pojazdów
- Montaż paneli, osłon i elementów wykończeniowych
- Prace warsztatowe przy naprawie sprzętu i maszyn
- Łączenie elementów w konstrukcjach lekkich
- Montaż elementów w instalacjach przemysłowych
- Prace montażowe w stolarstwie metalowym

Nitowanie dźwigniowe — zasada działania

Nitownica dźwigniowa działa na zasadzie mechanicznego zerwania trzpienia nitu po jego osadzeniu w otworze. Proces nitowania przebiega w kilku etapach: założenie nitu do otworu w łączonych materiałach, wprowadzenie trzpienia do szczęk nitownicy, ściśnięcie dźwigni powodujące naciągnięcie trzpienia i utworzenie zamka z drugiej strony materiału, a następnie zerwanie trzpienia w miejscu nacięcia.

Zakres średnic 2,4-6,4 mm obejmuje rozmiary stosowane przy różnej grubości łączonych materiałów. Średnice 2,4-3,2 mm stosuje się przy blachach cienkich (do 3 mm łącznej grubości), średnice 4,8 mm przy blachach średniej grubości (3-6 mm), a średnica 6,4 mm przy blachach grubszych i konstrukcjach wymagających większej wytrzymałości połączenia.

Dobór średnicy nitu

Średnicę nitu dobiera się w zależności od grubości łączonych materiałów i wymaganej wytrzymałości połączenia. Długość nitu powinna przekraczać łączną grubość materiałów o wartość potrzebną do utworzenia zamka — zazwyczaj 1,5-krotność średnicy nitu. Zbyt krótki nit nie utworzy prawidłowego zamka, zbyt długi może się wygiąć podczas montażu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan szczęk chwytających trzpień oraz mechanizmu dźwigni. Zużyte szczęki mogą powodować ślizganie się trzpienia i nieprawidłowe nitowanie. Podczas pracy nitownicę należy ustawiać prostopadle do powierzchni łączonych materiałów — skośne ustawienie może prowadzić do nierównomiernego zamknięcia nitu.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić nitownicę z pyłu metalowego i ewentualnych zanieczyszczeń. Mechanizm dźwigni i szczęki można okresowo nasmarować smarem technicznym, co wydłuży żywotność narzędzia. Pojemnik na trzpienie należy regularnie opróżniać, aby nie ograniczał swobody pracy mechanizmu.

Środki ochrony osobistej

Podczas nitowania zaleca się stosowanie okularów ochronnych — trzpienie po zerwaniu mogą odbijać się i stanowić zagrożenie dla oczu. W przypadku pracy przy większej liczbie nitów warto używać rękawic roboczych, które chronią dłonie przed otarciami i zmniejszają obciążenie podczas wielokrotnego ściskania dźwigni.

Produkty powiązane

Do pracy z nitownicą dźwigniową potrzebne są nity zrywane w odpowiednich średnicach (2,4 mm, 3,2 mm, 4,8 mm, 6,4 mm).

Nity dostępne są w różnych materiałach: aluminiowe, stalowe, nierdzewne — dobór materiału zależy od typu łączonych elementów i warunków eksploatacji. Do wykonania otworów pod nity niezbędne są wiertła w średnicach nieznacznie większych od średnicy nitu (zazwyczaj +0,1-0,2 mm).