

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-dzwigniowa-czolowa-70210-vorel-p-1255.html>

Nitownica dźwigniowa-czołowa 70210 VOREL



Cena brutto	27,11 zł
Cena netto	22,04 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	70210
Kod producenta	70210
Kod EAN	5906083702105
Producent	Vorel
Kolor	czerwony
Długość [mm]	400
Jednostka	SZT
Ilość [szt.]	1
Waga [kg]	0.896
Rozmiar [mm]	3.4,4.0,4.8

Opis produktu

Nitownica dźwigniowa-czołowa VOREL 70210

Nitownica dźwigniowa do montażu nitów zrywanych w materiałach metalowych. Narzędzie obsługuje nity aluminiowe, stalowe i ze stali nierdzewnej w trzech średnicach, umożliwiając trwałe połączenia blach i profili.

Typ Dźwigniowa-czołowa

Średnice nitów 3,2 / 4,0 / 4,8 mm

Materiały nitów Al, stal, stal nierdzewna

Model 70210

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja dźwigniowa-czołowa

Mechanizm dźwigniowy zapewnia efektywne przełożenie siły nacisku, umożliwiając nitowanie bez nadmiernego wysiłku. Układ czołowy ułatwia dostęp do trudno dostępnych miejsc montażowych.

Zakres średnic nitów 3,2-4,8 mm

Obsługa trzech standardowych średnic nitów pokrywa większość zastosowań warsztatowych. Wymiana głowic pod różne średnice odbywa się bez użycia dodatkowych narzędzi.

Kompatybilność materiałowa

Narzędzie pracuje z nitami aluminiowymi (najłatwiejsze w montażu), stalowymi (uniwersalne połączenia) oraz ze stali nierdzewnej (środowiska wilgotne, korozyjne).

Ergonomiczne rękojeści

Gumowa okładzina antypoślizgowa zwiększa pewność chwytu podczas intensywnej pracy. Profilowanie rękojeści redukuje zmęczenie dłoni przy seriach montażowych.

Specyfikacja techniczna

Marka	VOREL
Model	70210
Typ nitownicy	Dźwigniowa-czołowa
Obsługiwane średnice nitów	3,2 mm, 4,0 mm, 4,8 mm
Materiały nitów	Aluminium, stal, stal nierdzewna
Wykończenie rękojeści	Gumowa okładzina antypoślizgowa

Zastosowanie nitownicy dźwigniowej

- Montaż elementów karoserii samochodowych – naprawa progów, błotników, paneli bocznych
- Łączenie blach w instalacjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Montaż profili aluminiowych w konstrukcjach lekkich
- Naprawa sprzętu gospodarstwa domowego – pralki, lodówki, obudowy metalowe
- Budowa i naprawa przyczep, lawet, kontenerów transportowych
- Montaż osłon i paneli w maszynach przemysłowych
- Prace blacharskie w warsztatach mechanicznych
- Projekty DIY wymagające trwałych połączeń metalowych

Dobór średnicy nitu do zastosowania

Nity 3,2 mm stosuje się do blach o grubości do 1,5 mm (obudowy, panele ozdobne). Średnica 4,0 mm sprawdza się przy blachach 1,5-3 mm (elementy nośne, konstrukcje). Nity 4,8 mm przeznaczone są do blach powyżej 3 mm oraz połączeń wymagających zwiększonej wytrzymałości.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy dobrać odpowiednią głowicę do średnicy nitu i zamontować ją w gnieździe nitownicy. Materiał łączony wymaga uprzedniego nawiercenia otworów o średnicy nieznacznie większej od trzpienia nitu. Nit wprowadza się do otworu, a następnie umieszcza trzpień w uchwycie nitownicy. Ściśnięcie rękojeści powoduje zaciskanie tulei nitu i zrywanie trzpienia w momencie osiągnięcia odpowiedniego nacisku.

Po zakończeniu pracy warto oczyścić mechanizm z pozostałości trzpieni i ewentualnych zanieczyszczeń. Ruchome części można okresowo smarować olejem maszynowym, co zapewnia płynność działania i wydłuża żywotność narzędzia. Przechowywanie w suchym miejscu chroni przed korozją elementów metalowych.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z nitami przydatne są: zestawy nitów w różnych średnicach i materiałach, wiertła do metalu (HSS lub kobaltowe) do przygotowania otworów montażowych, szczypce do usuwania uszkodzonych nitów, a także środki do konserwacji narzędzi ręcznych.

...