

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-dzwigniowa-uniwiersalna-3-w-1-yt-36091-yato-p-26427.html>

## NITOWNICA DŹWIGNIOWA UNIWERSALNA 3 W 1 YT-36091 YATO

Cena brutto	<b>166,86 zł</b>
Cena netto	<b>135,66 zł</b>
Dostępność	<b>Dostępny od ręki</b>
Czas wysyłki	<b>natychmiast</b>
Numer katalogowy	<b>YT-36091</b>
Kod producenta	<b>YT-36091</b>
Kod EAN	<b>5906083068416</b>
Producent	<b>YATO</b>

### Opis produktu

#### Nitownica dźwigniowa uniwersalna 3 w 1 YT-36091 YATO

Nitownica dźwigniowa łącząca funkcje nitownicy standardowej, nitownicy do nitonakrętek oraz obcinacza do blach. Wyposażona w główce do nitów o średnicy 2.4-6.4 mm oraz do nitonakrętek M3-M10, wykonane z hartowanej stali chromowo-molibdenowej CrMo.

Typ narzędzia 3 w 1: nitownica / nitonakrętki / obcinacz

Zakres nitów 2.4 - 6.4 mm

Zakres nitonakrętek M3 - M10

Materiał głowic Stal CrMo hartowana

### Charakterystyka techniczna nitownicy dźwigniowej

#### Konstrukcja 3 w 1

Połączenie trzech funkcji w jednym narzędziu eliminuje konieczność posiadania osobnych urządzeń. Nitownica standardowa służy do montażu nitów zrywanych, funkcja nitonakrętek pozwala na instalację gwintowanych elementów mocujących w cienkich blachach, a obcinacz umożliwia cięcie profili i blach bez użycia dodatkowych narzędzi.

## Głowice z hartowanej stali CrMo

Stal chromowo-molibdenowa po hartowaniu charakteryzuje się zwiększoną twardością i odpornością na ścieranie. Proces hartowania zmniejsza ryzyko odkształceń podczas intensywnej pracy, co przekłada się na precyzję nitowania i dłuższą żywotność głowic roboczych.

## Zakres średnic nitów 2.4-6.4 mm

Pięć wymiennych głowic (2.4, 3.2, 4.0, 4.8, 6.4 mm) umożliwia pracę z najpopularniejszymi średnicami nitów zrywanych. Mniejsze średnice stosuje się do łączenia cienkich blach (do 1.5 mm), większe do konstrukcji wymagających mocniejszego połączenia lub grubszych materiałów.

## Zakres nitonakrętek M3-M10

Sześć głowic gwintowanych pozwala na montaż nitonakrętek w zakresie od M3 do M10. Nitonakrętki tworzą trwałe gwinty w materiałach, w których niemożliwe jest wykonanie standardowego gwintowania – szczególnie w cienkich blachach aluminiowych i stalowych, gdzie tradycyjne nakrętki nie zapewniają wystarczającej wytrzymałości.

## Specyfikacja techniczna

Model	YT-36091
Producent	YATO
Typ mechanizmu	Dźwigniowy ręczny
Funkcje	Nitowanie, nitowanie nakrętek, obcinanie blach
Głowice do nitów	2.4 mm, 3.2 mm, 4.0 mm, 4.8 mm, 6.4 mm
Głowice do nitonakrętek	M3, M4, M5, M6, M8, M10
Materiał głowic	Stal chromowo-molibdenowa CrMo hartowana
Typy obcinaków	Okrągły, kwadratowy

## Zastosowanie nitownicy uniwersalnej

- Montaż i naprawa elementów karoserii samochodowych – łączenie paneli, progów, nadkoli
- Instalacja nitonakrętek w profilach aluminiowych i blachach ocynkowanych
- Łączenie blach w konstrukcjach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Montaż osłon i obudów w maszynach i urządzeniach przemysłowych
- Obcinanie profili kwadratowych i okrągłych o małych przekrojach
- Prace blacharskie przy produkcji obudów elektronicznych
- Mocowanie elementów w konstrukcjach stalowych i aluminiowych
- Naprawy sprzętu gospodarczego i narzędzi ogrodniczych

---

## Użytkowanie i konserwacja

---

### **Wymiana głowic roboczych**

Przed wymianą głowicy należy zwolnić mechanizm dźwigniowy i upewnić się, że narzędzie nie jest pod napięciem. Głowice należy dokręcać momentem zapewniającym stabilność, ale bez nadmiernego docisku, który mógłby uszkodzić gwinty. Regularna kontrola stanu gwintów wydłuża żywotność narzędzia.

### **Dobór średnicy nitu do grubości materiału**

Średnica nitu powinna odpowiadać łącznej grubości nitowanych blach. Dla materiałów o grubości do 3 mm stosuje się nity 3.2-4.0 mm, dla 3-5 mm – nity 4.8 mm, a dla konstrukcji powyżej 5 mm – nity 6.4 mm. Zbyt cienki nit nie zapewni odpowiedniej wytrzymałości połączenia, zbyt gruby może uszkodzić materiał.

### **Konserwacja mechanizmu dźwigniowego**

Przeguby i punkty obrotu należy okresowo smarować smarem litowym lub olejem maszynowym. Nagromadzenie zanieczyszczeń w mechanizmie zwiększa opór i zmniejsza skuteczność nitowania. Po pracy w warunkach zapyłonych zaleca się oczyszczenie narzędzia sprężonym powietrzem.

...