

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-przemyslowa-dzwigniowa-70200-vorel-p-26349.html>

NITOWNICA PRZEMYSŁOWA DŹWIGNIOWA 70200 VOREL

Cena brutto	50,86 zł
Cena netto	41,35 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	70200
Kod producenta	70200
Kod EAN	5906083702006
Producent	Vorel

Opis produktu

Nitownica przemysłowa dźwigniowa Vorel 70200

Ręczna nitownica dźwigniowa do zastosowań przemysłowych, obsługująca cztery rozmiary nitów aluminiowych i stalowych. Konstrukcja o długości 470 mm zapewnia odpowiednią dźwignię dla efektywnego nitowania materiałów w warsztacie i na budowie.

Rozmiary nitów 2.4 / 3.2 / 4.0 / 4.8 mm

Długość całkowita 470 mm

Waga 1.54 kg

Model 70200

Charakterystyka nitownicy dźwigniowej

Wielorozmiarowa głowica

Obsługa czterech standardowych średnic nitów: 2.4, 3.2, 4.0 i 4.8 mm. Uniwersalność pozwala na pracę z różnymi grubościami łączonych materiałów bez konieczności zmiany narzędzia. Kompatybilność z nitami aluminiowymi, stalowymi i nierdzewnymi.

Dźwignia 470 mm

Wydłużone ramię dźwigni generuje zwiększony moment obrotowy, redukując siłę potrzebną do zaciskania nitów. Szczególnie istotne przy nitach o większych średnicach i przy pracy z materiałami o podwyższonej twardości.

Konstrukcja przemysłowa

Waga 1.54 kg wskazuje na wzmocnioną konstrukcję stalową, odporną na intensywną eksploatację w warunkach warsztatowych. Mechanizm zaciskowy zaprojektowany pod kątem wielokrotnego użycia bez utraty parametrów.

System wymiany końcówek

Zestaw wymiennych końcówek pod różne średnice nitów, montowanych w głowicy narzędzia. Szybka zmiana rozmiaru bez użycia dodatkowych narzędzi umożliwia elastyczną pracę przy projektach wymagających różnych połączeń nitowych.

Specyfikacja techniczna

Numer katalogowy	70200
Producent	Vorel
Kod EAN	5906083702006
Obsługiwane średnice nitów	2.4 mm, 3.2 mm, 4.0 mm, 4.8 mm
Długość całkowita	470 mm
Waga	1.54 kg
Kolor	Czarny
Typ mechanizmu	Dźwigniowy ręczny

Zastosowanie nitownicy przemysłowej

- Łączenie blach stalowych i aluminiowych w konstrukcjach warsztatowych
- Montaż elementów karoserii pojazdów i przyczep
- Instalacja paneli elewacyjnych i pokryć dachowych
- Produkcja obudów urządzeń i szaf metalowych
- Naprawy sprzętu rolniczego i maszyn budowlanych
- Montaż elementów w systemach wentylacyjnych i klimatyzacyjnych
- Łączenie profili aluminiowych w konstrukcjach reklamowych
- Prace konserwacyjne w przemyśle maszynowym

Dobór średnicy nitu

Średnica nitu powinna odpowiadać grubości łączonych materiałów: 2.4 mm dla blach do 1 mm, 3.2 mm dla 1-2 mm, 4.0 mm dla 2-3 mm, 4.8 mm dla materiałów powyżej 3 mm. Długość trzpienia nitu musi przekraczać łączną grubość materiałów o co najmniej

1.5-krotność średnicy nitu.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy zamontować odpowiednią końcówkę pod średnicę używanych nitów. Nit wprowadza się do otworu o średnicy większej o 0.1-0.2 mm od średnicy nitu. Trzpień nitu umieszcza się w szczękach nitownicy, następnie wielokrotnie ściska się dźwignię do momentu urwania trzpienia.

Po każdym dniu pracy zaleca się usunięcie urwanych trzpieni z pojemnika zbiorczego. Mechanizm zaciskowy należy okresowo smarować smarem litowym. Wymiana zużytych końcówek powinna następować przy pierwszych oznakach trudności w prawidłowym zaciskaniu nitów lub uszkodzeniu mechanicznym szczęk.

Sprawdzanie kompatybilności

Przed zakupem nitów należy zweryfikować ich średnicę z dostępnymi końcówkami nitownicy. Standardowe nity aluminiowe i stalowe o średnicach 2.4, 3.2, 4.0 i 4.8 mm są kompatybilne. Nity specjalistyczne (np. szczelne, z łbem płaskim) mogą wymagać weryfikacji długości trzpienia i siły zrywającej.

Produkty uzupełniające

Do pracy z nitownicą zaleca się wiertła pod otwory nitowe, zestawy nitów w różnych średnicach oraz płyn penetrujący do konserwacji mechanizmu. W przypadku prac przy materiałach cienkich warto rozważyć podkładki dystansowe zapobiegające deformacji blachy.

...