

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-reczna-do-nitonakrettek-m3-m12-yt-36125-yato-p-13819.html>

NITOWNICA RĘCZNA DO NITONAKRĘTEK M3-M12 YT-36125 YATO

Cena brutto	210,15 zł
Cena netto	170,85 zł
Dostępność	Dostępny u producenta – wysyłka w 3 dni
Czas wysyłki	3 dni
Numer katalogowy	YT-36125
Kod producenta	YT-36125
Kod EAN	5906083034190
Producent	YATO

Opis produktu

Nitownica ręczna do nitonakrętek M3-M12 YT-36125 YATO

Ręczne narzędzie do montażu nitonakrętek gwintowanych w zakresie od M3 do M12. Konstrukcja z aluminiowym korpusem i hartowanymi głowicami stalowymi zapewnia trwałość przy codziennym użytkowaniu w warsztacie lub na budowie.

Zakres gwintów M3 - M12

Materiał głowic Stal CrMo hartowana

Korpus Aluminium

Model YT-36125

Charakterystyka nitownicy ręcznej YATO

Zakres nitonakrętek M3-M12

Nitownica obsługuje sześć najpopularniejszych rozmiarów gwintów metrycznych. Umożliwia montaż nitonakrętek w materiałach o grubości od 0,5 mm do kilku milimetrów, w zależności od typu zastosowanej nitonakrętki. Zakres ten obejmuje typowe zastosowania w metalurgii, blacharstwie samochodowym i konstrukcjach aluminiowych.

Głowice ze stali CrMo hartowanej

Stal chromo-molibdenowa po hartowaniu charakteryzuje się twardością 50-55 HRC, co zapobiega deformacji gwintów podczas wielokrotnego użycia. Materiał ten zachowuje właściwości mechaniczne nawet przy intensywnej pracy, wydłużając żywotność narzędzia w porównaniu z głowicami ze stali węglowej.

Aluminiowy korpus

Konstrukcja z aluminium redukuje masę narzędzia do około 1 kg, co zmniejsza zmęczenie podczas pracy wymagającej wielu powtórzeń. Jednocześnie stop aluminium zapewnia sztywność ramienia dźwigni, niezbędną do wywierania siły potrzebnej przy montażu nitonakrętek o większych średnicach.

System szybkiego zwalniania głowic

Mechanizm pozwala na wymianę głowicy roboczej bez użycia dodatkowych narzędzi. Skracca to czas przygotowania do pracy przy zmianie rozmiaru nitonakrętki z M3 na M12 lub odwrotnie. Funkcja przydatna w produkcji seryjnej, gdzie występuje częsta zmiana konfiguracji.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-36125
Producent	YATO
Zakres nitonakrętek	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
Materiał głowic roboczych	Stal chromo-molibdenowa (CrMo) hartowana
Materiał korpusu	Aluminium
Wykończenie uchwytów	Gumowana powłoka antypoślizgowa
System wymiany głowic	Szybkozłącze
Typ napędu	Ręczny, dźwigniowy

Zastosowanie nitownicy do nitonakrętek

- Montaż gwintowanych elementów mocujących w blachach stalowych i aluminiowych
- Naprawa uszkodzonych gwintów w karoseriach samochodowych
- Łączenie profili aluminiowych w konstrukcjach reklamowych i wystawienniczych
- Instalacja elementów w obudowach urządzeń elektronicznych i AGD
- Montaż osprzętu w szafach sterowniczych i rozdzielnicach
- Prace konserwacyjne przy maszynach i urządzeniach przemysłowych
- Naprawy sprzętu budowlanego i narzędzi ogrodniczych

-
- Tworzenie punktów mocowania w konstrukcjach stalowych i kompozytowych

Zasada działania i użytkowanie

Nitownica ręczna montuje nitonakrętki metodą zaciskania. Po przewierceniu otworu o średnicy dostosowanej do korpusu nitonakrętki (zazwyczaj o 0,1-0,2 mm większej), nitonakrętkę umieszcza się w otworze. Trzpień gwintowany wkręca się w nitonakrętkę, a następnie poprzez ściśnięcie ramion nitownicy następuje ściągnięcie trzpienia, co powoduje odkształcenie korpusu nitonakrętki i jej trwałe zamocowanie w materiale.

Dobór głowicy i nitonakrętki

Każdy rozmiar gwintu wymaga odpowiedniej głowicy roboczej i trzpienia. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy gwint na trzpieniu odpowiada rozmiarowi nitonakrętki. Zastosowanie niewłaściwej głowicy może prowadzić do uszkodzenia gwintu lub niepełnego zaciśnięcia nitonakrętki.

Grubość materiału

Nitonakrętki występują w różnych długościach korpusu, dostosowanych do grubości łączonego materiału. Zbyt cienki materiał może nie zapewnić wystarczającego zamocowania, podczas gdy w zbyt grubym nitonakrętka nie zaciśnie się prawidłowo. Przed montażem należy dobrać typ nitonakrętki do grubości blachy.

Konserwacja narzędzia

Gwinty w głowicach roboczych należy okresowo czyścić sprężonym powietrzem lub szczotką, usuwając zanieczyszczenia metalowe. Po intensywnej pracy zaleca się smarowanie mechanizmu dźwigni smarem litowym. Głowice robocze należy przechowywać w dedykowanych gniazdach, chroniąc gwinty przed uszkodzeniem mechanicznym.

Przy zauważalnym zużyciu gwintu w głowicy (luz, trudności w wkręcaniu trzpienia) należy wymienić głowicę na nową. Kontynuowanie pracy zużytym narzędziem może prowadzić do nieprawidłowego zamocowania nitonakrętek i uszkodzenia materiału.

Produkty uzupełniające

Do pracy nitownicą potrzebne są nitonakrętki w odpowiednich rozmiarach (M3-M12), trzpienie gwintowane oraz wiertła do wykonania otworów montażowych. Zaleca się posiadanie kompletu głowic roboczych dla wszystkich obsługiwanych rozmiarów gwintów.