

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-reczna-do-nitonakretok-m3-m12-yt-36129-yato-p-1660.html>

Nitownica ręczna do nitonakrętek m3-m12 YT-36129 YATO

Cena brutto	167,96 zł
Cena netto	136,55 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	YT-36129
Kod producenta	YT-36129
Kod EAN	5906083361296
Producent	YATO
Długość [mm]	410
Jednostka	SZT
Rozmiar	M3,M4,M5,M6,M8,M10,M12
Waga [kg]	3.2
Kolor	czarny
Ilość [szt.]	1

Opis produktu

Nitownica ręczna do nitonakrętek M3-M12 YT-36129 YATO

Nitownica ręczna YATO YT-36129 to narzędzie mechaniczne przeznaczone do montażu nitonakrętek w zakresie gwintów metrycznych od M3 do M12. Konstrukcja łączy aluminiowy korpus z głowicą roboczą ze stali chromowej, umożliwiając tworzenie trwałych połączeń gwintowanych w cienkich blachach i profilach.

Zakres gwintów M3-M12

Materiał korpusu Aluminium ADC12

Materiał głowicy Stal chromowa 40Cr

Model YT-36129

Charakterystyka techniczna nitownicy ręcznej

Zakres pracy M3-M12

Nitownica obsługuje sześć rozmiarów nitonakrętek metrycznych (M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12). Zakres ten obejmuje najpopularniejsze średnice stosowane w konstrukcjach metalowych, blachach karoserii samochodowych oraz montażu elementów wyposażenia. Wymiana trzpieni ściągających pozwala na dostosowanie narzędzia do aktualnie używanego rozmiaru nitonakrętki.

Konstrukcja ze stali chromowej 40Cr

Głowica robocza i trzpień ściągający wykonane ze stali chromowej 40Cr charakteryzują się twardością 40-45 HRC. Materiał ten zapewnia odporność na ścieranie podczas wielokrotnego ściągania trzpieni nitonakrętek oraz wytrzymuje obciążenia skokowe występujące w procesie nitowania. Stal chromowa utrzymuje tolerancje wymiarowe nawet po intensywnym użytkowaniu.

Aluminiowy korpus ADC12

Stop aluminium ADC12 (aluminium-krzem-miedź) łączy niską masę z odpowiednią sztywnością konstrukcji. Korpus z tego materiału redukuje masę nitownicy do poziomu umożliwiającego pracę jedną ręką, jednocześnie zachowując stabilność podczas wywierania siły na dźwigniach. ADC12 jest odporny na korozję i nie wymaga dodatkowych powłok ochronnych.

Rękojeści ze stali węglowej

Dźwignie wykonane ze stali węglowej przenoszą siłę nacisku bez odkształceń plastycznych. Materiał ten wytrzymuje wielokrotne cykle obciążeń, co jest istotne przy nitowaniu większej liczby połączeń. Stalowe rękojeści zapewniają sztywność układu dźwigniowego, przekładając się na precyzję ustawienia nitonakrętki.

Specyfikacja techniczna

Model	YT-36129
Producent	YATO
Zakres nitonakrętek	M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12
Materiał rękojeści	Stal węglowa
Materiał korpusu	Aluminium ADC12
Materiał głowicy roboczej	Stal chromowa 40Cr
Materiał trzpienia ściągającego	Stal chromowa 40Cr
Typ napędu	Ręczny (dźwigniowy)

Zastosowanie nitownicy do nitonakrętek

- Montaż elementów w blachach karoserii samochodowych o grubości 0,5-2 mm

-
- Tworzenie punktów mocowania w profilach aluminiowych i stalowych
 - Instalacja wyposażenia w konstrukcjach z blachy cienkościennej
 - Naprawa uszkodzonych gwintów w elementach metalowych
 - Łączenie paneli i osłon w maszynach i urządzeniach
 - Montaż elementów wyposażenia w przyczepach i naczepach
 - Instalacja uchwytów i wsporników w konstrukcjach stalowych
 - Tworzenie połączeń gwintowanych w miejscach o ograniczonym dostępie

Jak działa nitownica do nitonakrętek

Nitownica ściąga trzpień nitonakrętki, powodując odkształcenie jej tulei i utworzenie trwałego połączenia z materiałem bazowym. Po założeniu nitonakrętki w uprzednio wywiercony otwór, mechanizm dźwigniowy generuje siłę osiową wystarczającą do zgniecenia tulei. Proces kończy się oderwaniem trzpienia w miejscu nacięcia technologicznego. W efekcie w materiale powstaje trwały gwint metryczny.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy dobrać średnicę otworu zgodnie z wymaganiami producenta nitonakrętek – zazwyczaj jest to średnica nominalna nitonakrętki plus 0,1-0,2 mm. Otwór musi być prostopadły do powierzchni materiału i pozbawiony zadziorów.

Wymiana trzpieni ściągających odbywa się przez odkręcenie głowicy roboczej i założenie trzpienia odpowiadającego rozmiarowi nitonakrętki. Każdy rozmiar nitonakrętki wymaga dedykowanego trzpienia o odpowiedniej średnicy i długości gwintu.

Po zakończeniu pracy zaleca się oczyszczenie mechanizmu z wiórów metalowych i resztek trzpieni. Punkty przegubowe dźwigni należy okresowo smarować smarem litowym. Głowicę roboczą należy sprawdzać pod kątem zużycia gwintu – nadmierne luzy mogą prowadzić do nieprawidłowego ustawienia nitonakrętki.

Dobór grubości materiału

Każdy rozmiar nitonakrętki ma określony zakres grubości materiału, w którym tworzy prawidłowe połączenie. Dla M3-M5 jest to zazwyczaj 0,5-3 mm, dla M6-M8 zakres wynosi 1-4 mm, natomiast M10-M12 wymagają grubości 1,5-6 mm. Zastosowanie nitonakrętki w materiale zbyt cienkim skutkuje niewłaściwym ukształtowaniem kołnierza, w zbyt grubym – niedostatecznym zgnieceniem tulei.

Produkty powiązane

Do pracy z nitownicą YT-36129 niezbędne są nitonakrętki metryczne w zakresie M3-M12. Dostępne są warianty z kołnierzem płaskim (do materiałów o gładkiej powierzchni) oraz z kołnierzem stożkowym (do materiałów miękkich lub wymagających większej powierzchni docisku). Przydatnym uzupełnieniem jest zestaw wiertel HSS o średnicach dostosowanych do poszczególnych rozmiarów nitonakrętek oraz fazownik do usuwania zadziorów z otworów.

...