

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/nitownica-standard-krotka-2-4-4-8mm-yt-36012-yato-p-1451.html>

Nitownica standard krótka 2,4-4,8mm YT-36012 YATO

| | |
|------------------|-------------------------|
| Cena brutto | 38,81 zł |
| Cena netto | 31,55 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | YT-36012 |
| Kod producenta | YT-36012 |
| Kod EAN | 5906083360121 |
| Producent | YATO |
| Jednostka | SZT |
| Kolor | czerwony |
| Ilość [szt.] | 1 |
| Waga [kg] | 0.567 |
| Rozmiar [mm] | 2.4,3.2,4.0,4.8 |
| Materiał | CrMo |
| Długość [mm] | 200 |

Opis produktu

Nitownica ręczna standard krótka 2,4-4,8mm YT-36012 YATO

Kompaktowa nitownica ręczna do nitów zrywalnych, przeznaczona do pracy w ograniczonej przestrzeni. Narzędzie wykorzystywane w serwisach mechanicznych, klimatyzacyjnych oraz przy pracach blacharskich wymagających precyzyjnego łączenia elementów.

Zakres nitowania 2,4-4,8 mm

Długość narzędzia ok. 200 mm

Korpus Aluminium

Model YT-36012

Charakterystyka nitownicy ręcznej YATO

Kompaktowa konstrukcja do trudno dostępnych miejsc

Długość około 200 mm pozwala na pracę w ciasnych przestrzeniach, gdzie standardowe nitownice nie mieszczą się. Przydatne podczas montażu elementów w ograniczonych wnękach, przy krawędziach blach czy wewnątrz konstrukcji metalowych.

Szeroki zakres średnic nitów 2,4-4,8 mm

Obsługa czterech najpopularniejszych rozmiarów nitów zrywalnych eliminuje potrzebę posiadania wielu narzędzi. Zakres obejmuje nity 2,4 mm, 3,2 mm, 4,0 mm i 4,8 mm, co odpowiada większości zastosowań w serwisach i warsztatach.

Korpus aluminiowy dla redukcji masy

Aluminiowa obudowa zapewnia wytrzymałość przy jednoczesnym zmniejszeniu ciężaru narzędzia. Materiał odporny na korozję wydłuża żywotność nitownicy, szczególnie w środowiskach o podwyższonej wilgotności.

Mechanizm trzyszczękowy CrMo

Trzy szczęki wykonane ze stali stopowej chromowo-molibdenowej gwarantują równomierne chwytnie trzpienia nitu i jego kontrolowane zrywanie. Stal CrMo charakteryzuje się wysoką odpornością na ścieranie, co przekłada się na długotrwałą precyzję pracy.

Specyfikacja techniczna

| | |
|----------------------|---|
| Model | YT-36012 |
| Marka | YATO |
| Zakres nitowania | 2,4-4,8 mm |
| Długość | ok. 200 mm |
| Materiał korpusu | Aluminium |
| Materiał rękojeści | Stal węglowa |
| Mechanizm ściągający | Trzy szczęki ze stali stopowej chromowo-molibdenowej CrMo |
| Typ | Nitownica ręczna standard krótka |

Zastosowanie nitownicy ręcznej

- Serwisy mechaniczne - łączenie elementów blaszanych w pojazdach
- Instalacje klimatyzacyjne i wentylacyjne - montaż kanałów i osłon

-
- Prace blacharskie - naprawy karoserii i konstrukcji metalowych
 - Montaż obudów i paneli w urządzeniach przemysłowych
 - Naprawy w trudno dostępnych miejscach - wnęki, krawędzie, narożniki
 - Łączenie elementów aluminiowych i stalowych o małej grubości
 - Montaż konstrukcji wystawienniczych i reklamowych

Jak dobrać średnicę nitu do grubości materiału

Średnica nitu powinna odpowiadać sumie grubości łączonych elementów. Dla blach o łącznej grubości 3-5 mm stosuje się nity 3,2 mm, dla 5-7 mm - nity 4,0 mm, a dla 7-10 mm - nity 4,8 mm. Długość trzpienia nitu dobiera się tak, aby po założeniu wystawał minimum 3 mm poza materiał.

Użytkowanie i konserwacja nitownicy

Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić stan szczęk chwytających - nie powinny wykazywać śladów zużycia ani uszkodzeń. Dobór odpowiedniej końcówki do średnicy nitu zapewnia prawidłowe mocowanie trzpienia. Po każdym użyciu zaleca się usunięcie resztek zerwanych trzpieni z komory mechanizmu.

Regularna konserwacja obejmuje czyszczenie mechanizmu z pyłu metalowego oraz smarowanie punktów przegubowych smarem penetrującym. Przechowywanie w suchym miejscu chroni aluminiowy korpus przed korozją kontaktową. W przypadku osłabienia siły zaciskania szczęk konieczna jest ich wymiana lub regulacja mechanizmu ściągającego.

Typowe przyczyny problemów z nitowaniem

Niepełne zerwanie trzpienia najczęściej wynika z zużycia szczęk lub niewłaściwego doboru średnicy nitu. Krzywe osadzenie nitu to efekt nierównomiernego docisku lub zbyt dużej odległości między otworami a krawędzią materiału. Przed nitowaniem otwór powinien mieć średnicę większą o 0,1-0,2 mm od średnicy nitu.

...