

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nitownica PUN-1



Nitownica PUN-1

Numer seryjny

Data produkcji

PRODUCENT

[UNI-TROL Sp. z o.o.](#)

ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa

tel./fax (22) 834-90-13...14, (22) 817-94-22

NIP 527-020-52-46

AUTORYZOWANE CENTRUM SERWISOWE

[UNI-TROL Sp. z o.o. - SERWIS](#)

ul. Estrady 56, 01-932 Warszawa

tel./fax (22) 834-90-13...14, (22) 817-94-22 **[wew. 131, 134]**

serwis@unitrol.pl

Producent zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian udoskonalających pracę urządzenia bez konieczności nanoszenia poprawek w niniejszej instrukcji.

OPIS URZĄDZENIA

Urządzenie PUN-1 przeznaczone jest do nitowania okładzin hamulcowych stosowanych w pojazdach samochodowych nitami rurkowymi (stalowymi, mosiężnymi lub miedzianymi) lub pełnymi - aluminiowymi. Źródłem napędu w urządzeniu jest siłownik pneumatyczny sterowany pedałem. Schemat urządzenia i specyfikację ważniejszych części przedstawiono na rysunku nr 1.

DANE TECHNICZNE

Skok trzpienia roboczego	28 mm
Zasilanie pneumatyczne	7 do 10 bar
Ciśnienie robocze	4 do 7 bar
Gniazdo kowadełka	ruchome
Zakres temperatur pracy	0°C do 40°C
Wymiary gabarytowe	675x550x200 mm
Waga	60 kg

WYPOSAŻENIE

Zakuwak do nitów Al	1 szt.
Zakuwak do nitów 05	1 szt.
Zakuwak do nitów 06	1 szt.
Zakuwak do nitów 08	1 szt.
Zakuwak do nitów 010	1 szt.
Wybijak do nitów 05	1 szt.
Wybijak do nitów 06	1 szt.
Wybijak do nitów 08	1 szt.
Wybijak do nitów 010	1 szt.
Kowadełko do nitów 05 i 06	1 szt.
Kowadełko do nitów 08	1 szt.
Kowadełko do nitów 010	1 szt.
Kowadełko wybijaka	1 szt.
Podstawka na narzędzia	1 szt.

PODSTAWOWE ZASADY BHP

Urządzenie PUN-1 powinno być eksploatowane wyłącznie przez personel specjalnie przeszkolony i posiadający uprawnienia wewnętrzne.

Urządzenie przeznaczone jest tylko do nitowania i roznitowania szczęk hamulcowych - zabronione jest używanie urządzenia do innych prac.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za straty wynikłe z wprowadzenia w maszynie zmian bez uzgodnienia z producentem.

Operator urządzenia powinien używać odzieży roboczej, nakrycia głowy, okularów, rękawic i butów z podeszwą antypoślizgową.

Z otoczenia maszyny należy usunąć obiekty, mogące stanowić zagrożenie podczas pracy. Należy również pamiętać o usuwaniu wyciśniętych nitów z podłogi.

Pedał sterujący urządzeniem powinien być umieszczony na podłożu antypoślizgowym.

Po zakończeniu pracy należy odłączyć zasilanie sprężonego powietrza od urządzenia.

INSTALOWANIE URZĄDZENIA

Schemat pneumatyczny urządzenia przedstawiono na rysunku nr 2.

Urządzenie powinno zostać ustawione na stole (o wysokości ok. 1 m) i przymocowane do jego blatu śrubami M10; również stół powinien być przymocowany do podłoża (aby uniemożliwić jego przewrócenie). Sieć sprężonego powietrza powinna być wyposażona w zawór odcinający dostarczanie powietrza do urządzenia (rys. nr 2).

Sprężone powietrze doprowadzić do końcówki oznaczonej „P” znajdującej się z tyłu korpusu urządzenia (przewód przyłączeniowy z szybkozłączką Ø10 oraz zawór odcinający nie znajdują się w fabrycznym wyposażeniu).

Ustawić ciśnienie pracy urządzenia na ~6 bar. Zawór redukcyjny znajduje się na bocznej ścianie korpusu.

OBSŁUGA URZĄDZENIA

Naciśnięcie pedału sterującego powoduje ruch trzpienia roboczego w dół; zwolnienie pedału - ruch trzpienia do góry na pozycję krańcową.

Po włożeniu narzędzia (zakuwaka lub wybijaka) do otworu trzpienia należy je zablokować śrubą dociskową (poz.15 rys. nr 3).

Przy nitowaniu odległość kowadełka od zakuwaka (w dolnym położeniu) powinna wynosić sumie grubości łączonych elementów (rys. nr 3). Wymiar ten można ustawić wysuwając tuleję (4), a następnie blokując ją nakrętką (5).

Przy roznitowywaniu kowadełko wybijaka ustawić w ten sposób ,aby usuwane nity nie spadały na podłogę.

WSKAZÓWKI EKSPLOATACYJNE

Co trzy miesiące należy uzupełnić smar w miejscach w których wykonywany jest ruch obrotowy - za pośrednictwem smarowniczek (kalamitek) lub powierzchniowo.

Trzpień roboczy prowadzony jest w tulejkach samosmarnych - węzeł ten nie wymaga smarowania.

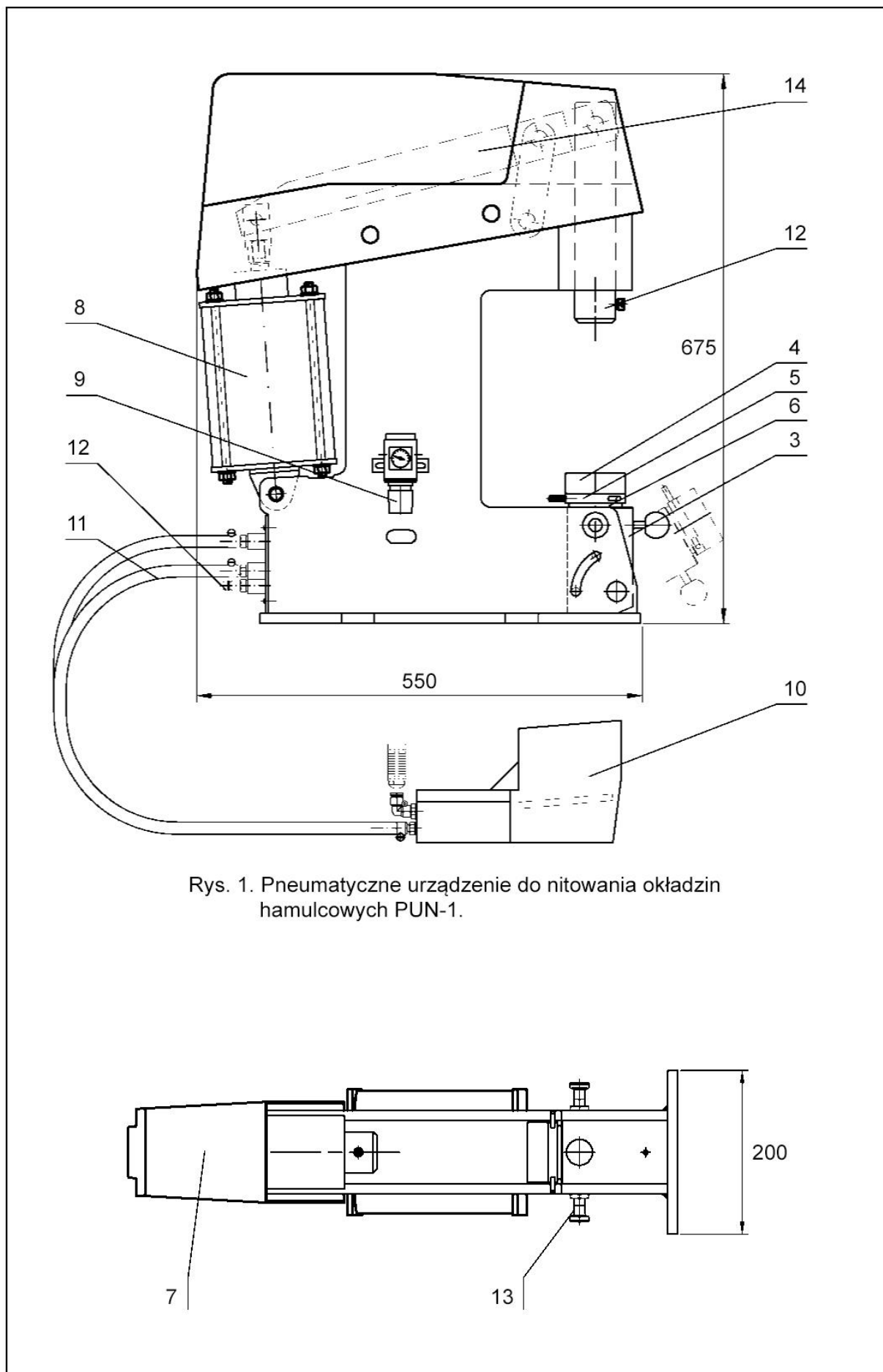
GWARANCJA

Wszelkie naprawy i regulacje w okresie gwarancyjnym wykonuje producent. Dopuszcza się wykonanie drobnych napraw przez użytkownika po ustaleniu ich zakresu z serwisem zakładowym.

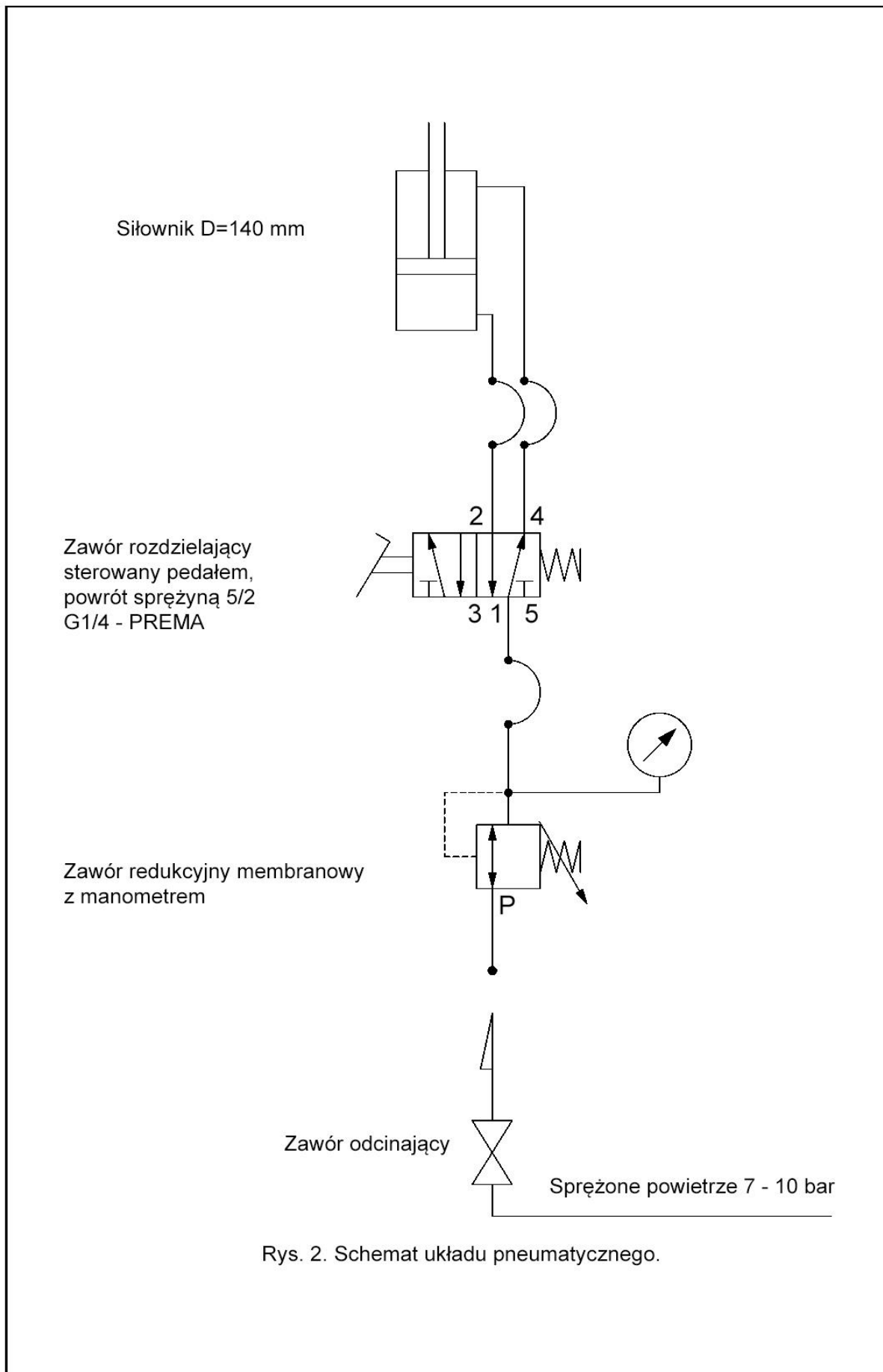
Wszelkie ewentualne naprawy i regulacje wykonuje producent. Naprawa urządzenia dokonana przez użytkownika we własnym zakresie w okresie gwarancyjnym, spowoduje utratę gwarancji. Wyjątek stanowi wymiana zaworka dętkowego w zaworze zasilania, która może być dokonana przez użytkownika bez utraty uprawnień wynikających z gwarancji producenta.

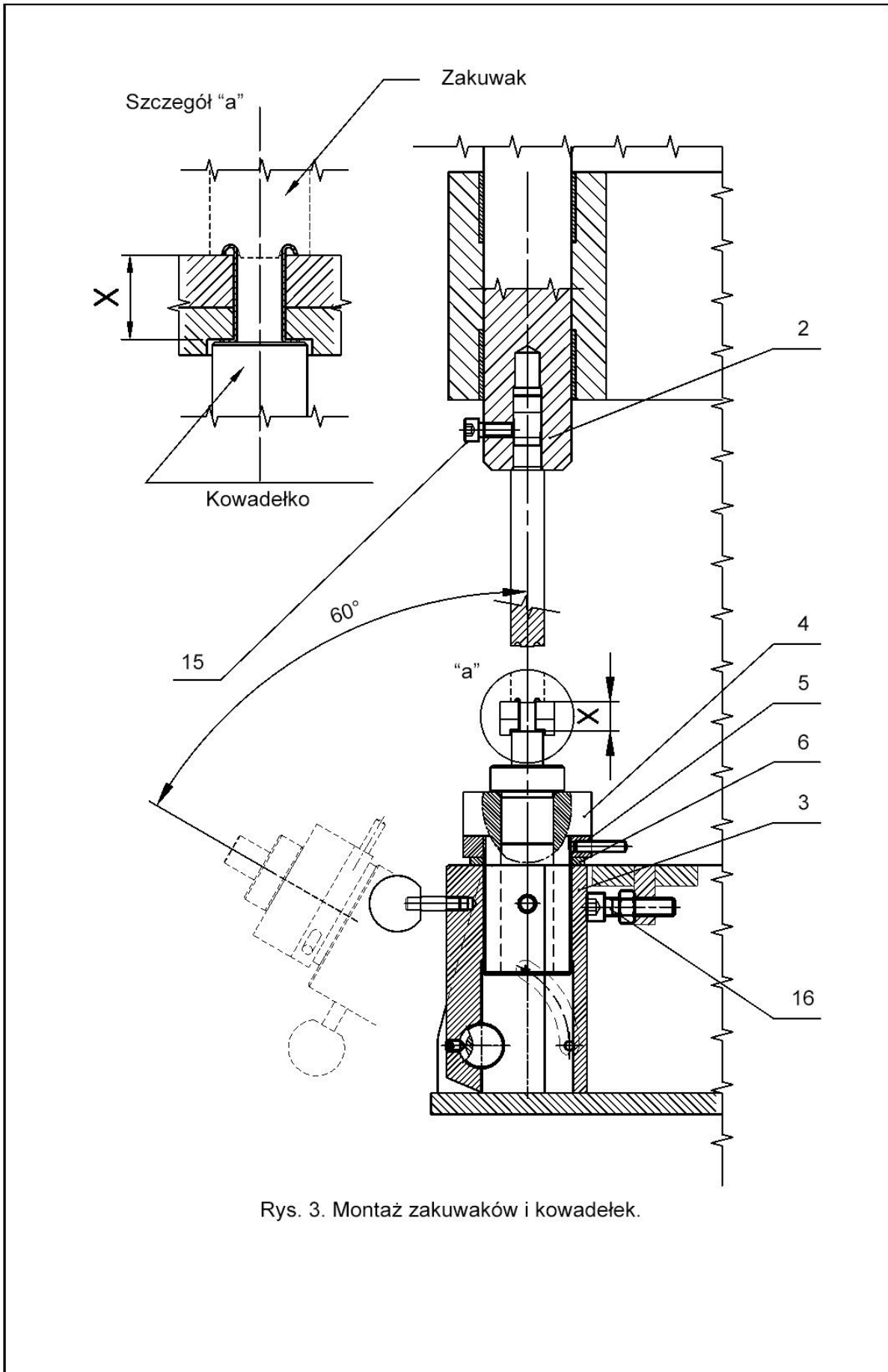
Wykaz ważniejszych elementów wchodzących w skład urządzenia (wg rysunku nr 1 i nr 3) :

1. Korpus
2. Trzpień wysuwny
3. Gniazdo kowadełka (wychylne)
4. Tuleja wysuwna
5. Nakrętka blokująca
6. Podkładka
7. Osłona
8. Siłownik pneumatyczny
9. Zawór redukcyjny
10. Pedał sterujący
11. Przewody pneumatyczne
12. Końcówka szybkozłączki Ø10 (męska)
13. Zatrząsk
14. Mechanizm dźwigniowy
15. Śruba blokująca
16. Zderzak



Rys. 1. Pneumatyczne urządzenie do nitowania okładzin hamulcowych PUN-1.





Rys. 3. Montaż zakuwaków i kowadełek.

UNI - TROL®

Zakład Produkcyjny i Salon Sprzedaży

<http://www.unitrol.com.pl>

UNI - TROL Sp. z o.o.

ul. Estrady 56, 01 - 932 Warszawa, Polska

tel. (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014

fax (+48 22) 8179422 / 8349013 / 8349014 w. 115

e-mail: office@unitrol.com.pl ; office@unitrol.pl

WYWAŻARKI DO KÓŁ I WYWAŻARKI SPECJALNE MONTAŻOWNICE DO KÓŁ PROSTOWARKI OBRĘCZY WYPOSAŻENIE WARSZTATOWE

REGON : 008132994

NIP : PL5270205246

EORI : PL52702052460000

NUMER REJESTROWY : KRS 0000111731

NR KONTA BANKOWEGO : SANTANDER BANK POLSKA SA nr : 61 1090 1014 0000 0000 0301 4565



Deklaracja Zgodności WE

zgodnie z dyrektywą: 2014/68/WE

My: **Uni-Trol Sp. z o.o.**
Ul. Estrady 56
01-932 Warszawa, Polska

deklarujemy, na naszą wyłączną odpowiedzialność, że wyrób

Nitownica **urządzenie do nitowania nakładek hamulcowych** **Urządzenie mechaniczno-pneumatyczne** **Typ PUN - 1** **Numer seryjny**

którego dotyczy niniejsza deklaracja, spełnia wszystkie odpowiednie wymagania Dyrektywy Ciśnieniowej:

dyrektywa 2014/68/WE (ciśnieniowa),

w zakresie mających zastosowanie zasadniczych wymagań oraz odpowiednich procedur oceny zgodności.

Składnik ciśnieniowy urządzenia - **zawór bezpieczeństwa**, oceniony został przez jego producenta w zakresie wymagań wyżej wymienionej dyrektywy i potwierdzony deklaracją zgodności, która jest także załącznikiem do wyrobu.

W celu weryfikacji zgodności z obowiązującymi uregulowaniami prawnymi skonsultowano zharmonizowane normy lub inne dokumenty normatywne :

PN-EN ISO 4414:2011E

Napędy i sterowania pneumatyczne - Ogólne zasady i wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów i ich elementów

PN-EN ISO 4126-1:2013-12 - wersja angielska + poprawka PN-EN ISO 4126-1:2013-12/Ap1:2016-11E

Urządzenia zabezpieczające przed nadmiernym ciśnieniem -- Część 1: Zawory bezpieczeństwa

PN-EN ISO 11201:2012P

Akustyka - Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia - Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk z pomijalnymi poprawkami środowiskowymi

PN-EN ISO 11202:2012P

Akustyka - Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia - Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowiska pracy i w innych określonych miejscach z zastosowaniem przybliżonych poprawek środowiskowych

Dokumentacja techniczna niniejszego wyrobu, określona w Załączniku VIIA pkt.1 Dyrektywy Maszynowej, znajduje się w siedzibie firmy Uni-trol Sp.z o.o. (adres jak wyżej) i będzie udostępniana do wglądu właściwym organom krajowym przez okres przynajmniej 10 lat od daty wyprodukowania ostatniego egzemplarza.

Osobą odpowiedzialną za przygotowanie dokumentacji technicznej wyrobu i wprowadzanie zmian w niej jest mgr inż. Grzegorz Tworek .

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE będzie przechowywana przez producenta wyrobu przez 10 lat od chwili wyprodukowania ostatniego egzemplarza i udostępniana organom nadzoru rynku w celu weryfikacji.

mgr inż. Grzegorz Tworek

Warszawa, 22.06.2020

.....