

INSTRUKCJA OBSŁUGI
NITOWNIC PNEUMATYCZNYCH
(PNEUMATIC RIVETERS MANUAL)

AD-6015

AD-6017



UWAGA

PRZECZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM WSZYSTKIE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYWANIA I KONSERWACJI NARZĘDZIA.

NIEPRZESTRZEGANIE INSTRUKCJI MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE URZĄDZENIA I UTRATĘ GWARANCJI, MOŻE TAKŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE CIAŁA LUB MIENIA.

INSTRUKCJA BHP

1. Utrzymuj miejsce pracy w czystości i dobrze oświetlone.
2. Przed rozpoczęciem pracy przeczytaj dokładnie instrukcję obsługi.
3. Używaj urządzenia zgodnie z jego przeznaczeniem.
4. Nie używaj urządzenia jeżeli nie jest całkowicie sprawne lub niekompletne.
5. Urządzenie może być zasilane wyłącznie sprężonym powietrzem, nie wolno przekraczać maksymalnego ciśnienia określonego przez producenta.
6. Okulary ochronne muszą być stosowane przez operatora urządzenia i wszystkie osoby narażone na wyrzut reszek nitów. Stosuj zatyczki ochronne do uszu. Nigdy nie kieruj urządzenia w stronę osób lub zwierząt.
7. Wszelkie czynności konserwacyjne wykonuj wyłącznie po odłączeniu urządzenia od sprężonego powietrza.
8. Przed uruchomieniem należy ustawić ciśnienie robocze nie przekraczające 7 bar.
9. Upewnić się czy w sprężonym powietrzu nie ma wilgoci – kondensatu wodnego.
10. Zbyt wysokie ciśnienie robocze, a także zabrudzone i zawilgocone powietrze wpływa na żywotność urządzenia oraz może spowodować jego uszkodzenie.
11. Przed przyłączeniem urządzenia do pracy zalecane jest zamontowanie reduktora ciśnienia z separatorem wilgoci oraz naolejaczem.
12. W przypadku nie stosowania naolejacza, należy codziennie przed rozpoczęciem pracy wprowadzić do wlotu powietrza kilka kropli oleju pneumatycznego.
13. Zalecany olej do narzędzi pneumatycznych ADLER PNEUMATIC PREMIUM 15

ZASTOSOWANIE

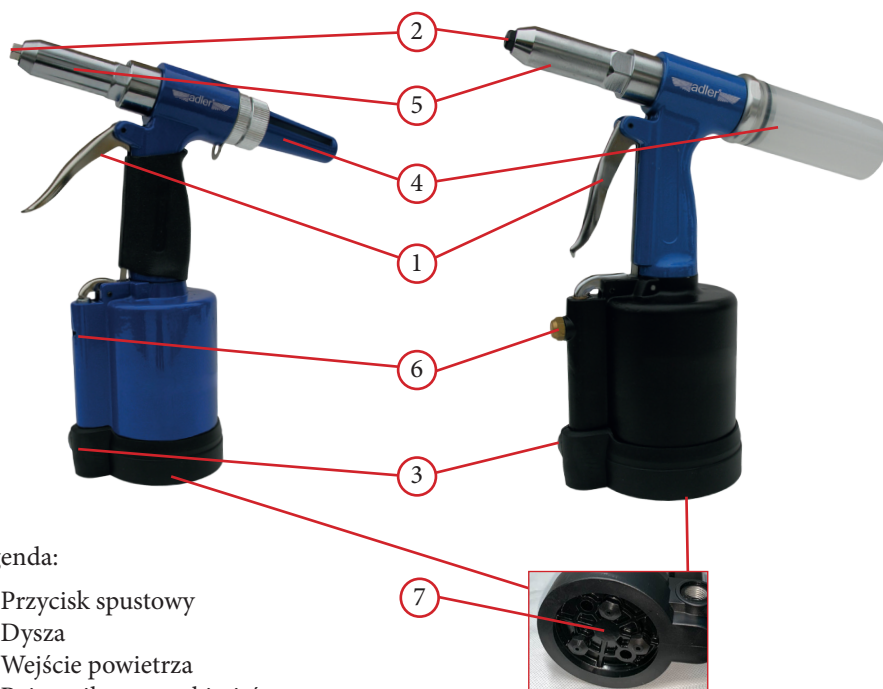
Linia narzędzi Adler przeznaczona jest do wykorzystania profesjonalnego, półprofesjonalnego oraz amatorskiego.

Nitownice pneumatyczne AD-6015 i AD-6017 są przeznaczone do zrywania nitów strukturalnych z aluminium, stali i stali nierdzewnej.

Nitownice wyposażone są w komplet dysz, dodatkowy komplet szczęk, oraz specjalne klucze do dysz i obudowy głowicy.

Dodatkowe dysze są przykręcone do podstawy cylindra.

BUDOWA



Legenda:

1. Przycisk spustowy
2. Dysza
3. Wejście powietrza
4. Pojemnik na resztki nitów
5. Obudowa głowicy
6. Wylot powietrza
7. Dodatkowe dysze

DANE TECHNICZNE

Model	AD-6015	AD-6017
Siła zrywania nitów	7,06 kN / 720 kGf	8,34 kN / 850 kGf
Długość skoku tłoka	16 mm	16 mm
Średnice dysz	2,4 / 3,2 / 4,0 4,8 mm	2,4 / 3,2 / 4,0 4,8 / 6,4 mm
Max. średnica nitów	4,8 mm	6,4 mm
Średnie zużycie powietrza	0,5l cykl	0,5l cykl
Zakres ciśnienia pracy	5~7 bar	5~7 bar
Waga	1,3 kg	1,4 kg

CZYNNOŚCI OBSŁUGOWE

Wymiana dyszy.

Rozmiar dyszy (2) nitownicy należy dostosować do średnicy używanych nitów. Aby wymienić dyszę należy użyć dołączanego specjalnego klucza.

Odkręcamy dyszę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Aby ponownie zamontować dyszę należy ją najpierw wcisnąć w obudowę głowicy wypychając szczęki do środka a następnie dokręcić kluczem.

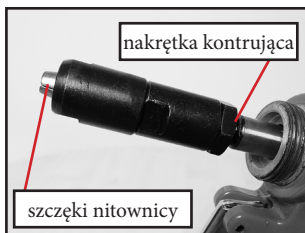
Praca nitownicą.

1. Zamontuj odpowiednią dyszę.
2. Podłącz przewód powietrza do złączki nitownicy.
3. Włóż nit i wciśnij przycisk spustowy.
4. Niekiedy aby zerwać nit o większej średnicy potrzeba więcej niż jeden cykl w tym celu wciskaj i puszczaj przycisk spustowy do czasu aż nit nie zostanie zerwany a końcówka nie wpadnie do pojemnika.



CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE

Czyszczenie głowicy, olejenie szczęk nitownicy.



Co każde 10.000 cykli należy oczyścić i naoleić szczęki i głowicę nitownicy.

1. Odłącz źródło sprężonego powietrza.
2. Załączonym kluczem specjalnym zdemontować obudowę głowicy.
3. Aby rozkręcić głowicę i wyjąć szczęki należy użyć dwóch specjalnych kluczy jak na zdjęciu powyżej.
4. Uwaga! Nie przestawiać nakrętki kontrującej.
5. Wyczyścić i naoleić szczęki i elementy głowicy.
6. Zmontować całość ponownie w odwrotnej kolejności.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

1. Upoważniony przedstawiciel producenta: MAR Andrzejewski Sp.j. 91-604 Łódź ul. Łodzianka 26.
2. Nazwa wyrobu: Nitownica pneumatyczna P-40 (AD-6015), P-60 (AD-6017)
3. Klasyfikacja wyrobu: PKWiU 29.40.51-30.73.
4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu: Do zrywania nitów strukturalnych.
5. Dokumenty odniesienia:
2006/42/EC wg EN ISO 11148-1:2011 nr certyfikatu 0H170807.TLTDC43
z dnia 07.08.2017 wydany przez Ente Certificazione Macchine Srl
6. Kod MA6015
Kok MA6017

Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt.6 są zgodne z dokumentami odniesienia w pkt.5.

Polska, Łódź dn. 01.10.2020

Współwłaściciel:
MAR Andrzejewski Sp.j.
Grzegorz Kunicki



ATTENTION

READ WITH UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS REGARDING THE USE AND MAINTANCE OF THE TOOL. NOT FOLLOWING THE MANUAL COULD DAMAGE THE DEVICE AND LOSE THE WARRANTY, OR CAUSE DAMAGE TO THE BODY OR PROPERTY.

OHS INSTRUCTIONS

1. Keep the workplace clean and well lit.
2. Read the operating instructions carefully before starting work.
3. Use the device for its intended purpose.
4. Do not use the device if it is not fully functional or incomplete.
5. The device may only be operated with compressed air, the maximum pressure specified by the manufacturer must not be exceeded.
6. Safety glasses must be used by the operator of the device and all persons exposed to the ejection of leftover rivets. Use earplugs. Never point the device at people or animals.
7. Perform all maintenance activities only after disconnecting the device from the compressed air.
8. Before starting work, the operating pressure must not exceed 7 bar.
9. Make sure that there is no moisture in the compressed air - water condensate.
10. Too high operating pressure, as well as dirty and humid air affect the life of the device and may damage it.
11. Before connecting the device to work, it is recommended to install a pressure reducer with a moisture separator and an oiler.
12. If an oiler is not used, pour a few drops of pneumatic oil into the air inlet every day before starting work.
13. Recommended oil for pneumatic tools is ADLER PNEUMATIC PREMIUM 15.

APPLICATION

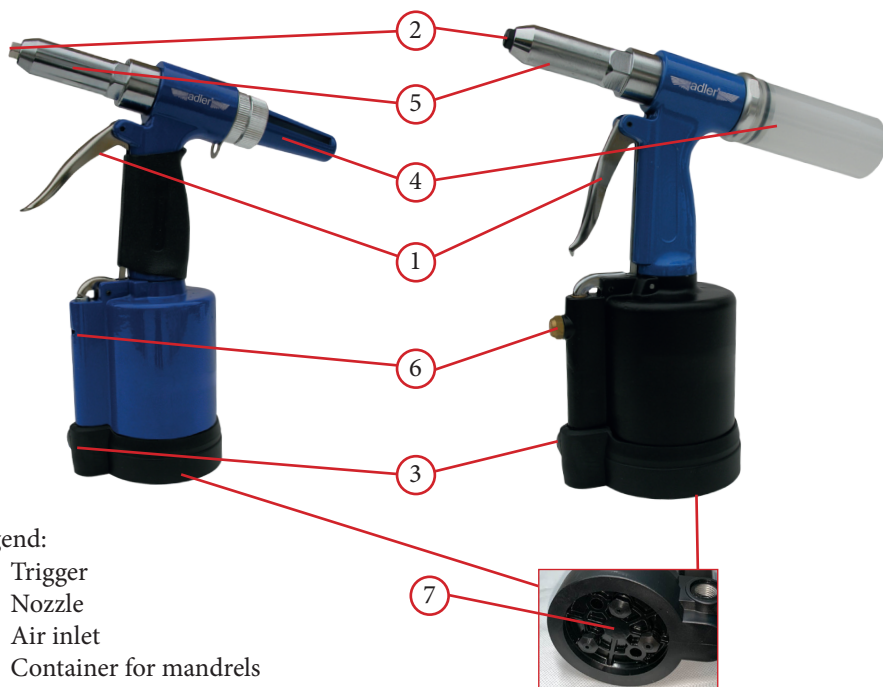
The Adler line of tools is intended for professional, semi-professional and amateur use.

The AD-6015 and AD-6017 pneumatic riveters are designed to pull structural rivets made of aluminum, steel and stainless steel.

Riveters are equipped with a set of nozzles, an additional set of jaws, and special keys for nozzles and head housing.

Additional nozzles are screwed to the bottom of riveter cylinder.

DEVICE



Legend:

1. Trigger
2. Nozzle
3. Air inlet
4. Container for mandrels
5. Head housing
6. Air outlet
7. Additional nozzles

TECHNICAL DATA

Model	AD-6015	AD-6017
Max Pull	7,06 kN / 720 kGf	8,34 kN / 850 kGf
Piston stroke lenght	16 mm	16 mm
Nozzle diameters	2,4 / 3,2 / 4,0 4,8 mm	2,4 / 3,2 / 4,0 4,8 / 6,4 mm
Max. rivet diameter	4,8 mm	6,4 mm
Avg. air consumption	0,5l cykl	0,5l cykl
Working pressure range	5~7 bar	5~7 bar
Weight	1,3 kg	1,4 kg

RIVETER OPERATIONS

Nozzle exchange.

The size of the riveter nozzle (2) should be adapted to the diameter of the rivets used. To replace the nozzle, use spanner provided.

We unscrew the nozzle counterclockwise.

To reassemble the nozzle, first press it into the head housing, pushing the jaws inside, and then tighten it with a wrench.

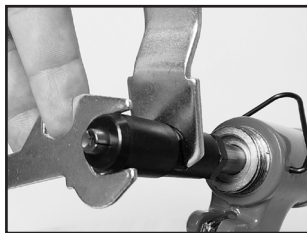
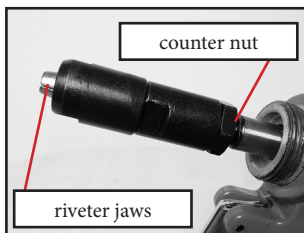
Working with riveter.

1. Install a suitable nozzle.
2. Connect the air hose to a riveter air inlet.
3. Insert the rivet and press the trigger button.
4. Sometimes, to pull the rivet with a larger diameter, it takes more than one cycle, for this purpose, press and let go the trigger button until the rivet is pulled and the mandrel falls into the container.



MAINTENANCE

Cleaning and oiling riveter jaws and head.



Every 10,000 cycles, clean and oil the jaws and riveter head.

1. Disconnect the compressed air supply.
2. Remove head housing with the included special wrench.
3. To unscrew the head and remove the jaws, use two special wrenches as shown on the picture above.
4. Attention. Do not move the counter nut.
5. Clean and oil the jaws and head components.
6. Reassemble in reverse order.

DECLARATION OF CONFORMITY

1. Authorized representative of the manufacturer: MAR Andrzejewski Sp.j. 91-604 Lodz ul. Lodzianka 26.
2. Product name: Pneumatic riveter P-40 (AD-6015), P-60 (AD-6017).
3. Product classification: PKWiU 29.40.51-30.73.
4. The intended use and scope of the product's use: For pulling structural rivets.
5. Reference documents:
2006/42 / EC according to EN ISO 11148-1: 2011 certificate number
0H170807.TLTDC43 dtd 07/08/2017 issued by Ente Certificazione Macchine Srl
6. Code MA6015
Code MA6017

I declare with full responsibility that the products from the batch specified in point 6 are compliant with the reference documents in point 5.

Poland, Lodz dtd 01/10/2020

Co-owner:
MAR Andrzejewski Sp.j.
Grzegorz Kunicki





www.adlernarzedzia.pl