



INSTRUKCJA OBSŁUGI
(INSTRUCTION MANUAL)

PROFESJONALNYCH NITOWNIC PNEUMATYCZNYCH
(PROFESSIONAL PNEUMATIC RIVETERS)

AD-6021

AD-6022



www.adlernarzedzia.pl

UWAGA

**PRZECZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM WSZYSTKIE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻY-
WANIA I KONSERWACJI NARZĘDZIA.**

**NIEPRZESTRZEGANIE INSTRUKCJI MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE
URZĄDZENIA I UTRATĘ GWARANCJI, MOŻE TAKŻE SPOWODOWAĆ USZKO-
DZENIE 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. Upewnij 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 Industrial przeznaczona jest do wykorzystania w zakładach produkcyjnych i liniach montażowych.

Profesjonalne nitownice pneumatyczne AD-6021 i AD-6022 są przeznaczone do ciężkich i ciągłych prac przemysłowych, do zrywania nitów strukturalnych z aluminium, stali i stali nierdzewnej. Mogą być stosowane również przy pracach mniej wymagających jako narzędzia warsztatowe i naprawcze.

Nitownice znajdują się w walizkach, dodatkowe wyposażenie to komplet dysz, dodatkowy komplet szczęk, strzykawka do uzupełniania oleju, butelka na olej, niezbędne klucze.



BUDOWA



Legenda:

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. Przycisk spustowy | 8. Pojemnik na resztki nitów |
| 2. Dysza | 9. Nakrętka mocująca pojemnik |
| 3. Zawór powietrza | 10. Obrotowy wydech systemu zasysającego |
| 4. Regulacja siły ssania | 11. Wieszak |
| 5. Przewód zasilający | 12. Obudowa głowicy |
| 6. Złączka | 13. Śruba uzupełniania oleju |
| 7. Wylot powietrza | |

DANE TECHNICZNE

Model	AD-6021	AD-6022
Siła zrywania nitów	9,81 kN / 1000 kG	15,7 kN / 1600 kG
Długość skoku tłoka	16 mm	22 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	1,5 kg	1,7 kg



CZYNNOŚCI OBSŁUGOWE

Zawór powietrza.



(zawór zamknięty)

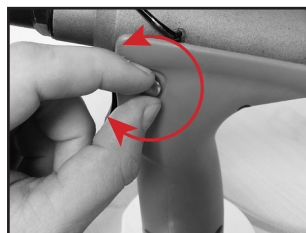


(zawór otwarty)

Zawór powietrza (3) posiada dwie funkcje, równocześnie otwiera dopływ sprężonego powietrza do nitownicy umożliwiając jej pracę oraz uruchamia system odsysania resztek nitów.

System odsysający resztki nitów działa cały czas po otwarciu zaworu. Zaleca się aby podczas przerw w pracy zamykać zawór powietrza, zapobiegnie to niepotrzebnemu zużyciu powietrza.

Regulacja siły ssania.



Siłę odsysania resztek nitów można regulować pokrętką (4) znajdującą się w pobliżu przycisku spustowego (1).

Wymiana dyszy.

Rozmiar dyszy (2) nitownicy należy dostosować do średnicy używanych nitów. Aby wymienić dyszę należy użyć dołączonego klucza rozmiar 12mm.

Odkręcamy dyszę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

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





Regulacja wydechu.

Pojemnik na resztki nitów (8) posiada obrotowy wydech (10). Ustawić aby nie dmuchał w kierunku operatora.



Praca nitownicą.

1. Zamontuj odpowiednią dyszę.
2. Podłącz przewód powietrza nitownicy do źródła sprężonego powietrza.
3. Otwórz zawór powietrza.
4. Wyreguluj siłę odsysania resztek nitów.
5. Włóż nit i wciśnij przycisk spustowy.
6. Niekiedy aby zerwać nit o większej średnicy potrzeba więcej niż jeden cykl w tym celu wciśnij i trzymaj przycisk spustowy do czasu aż nit nie zostanie zerwany a końcówka zostanie odessana do pojemnika.

CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE

Uzupełnianie oleju.



Po ok 100.000 cykli może nastąpić zauważalne osłabienie siły zrywania nitów. Oznacza to, że należy uzupełnić olej.

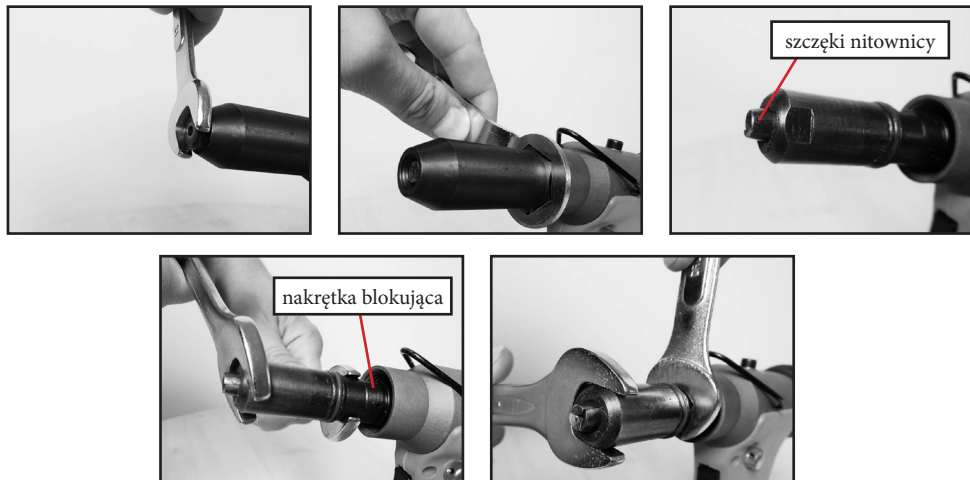
1. Odcłóż przewód nitownicy od źródła sprężonego powietrza.
2. Załączonym kluczem odkręć śrubę uzupełniania oleju.
3. Napełnić strzykawkę z zestawu olejem i wkręcić w otwór.
4. Wstrzykiwać olej do momentu wyraźnego oporu.
5. Odkręcić strzykawkę, wyczyścić ewentualny nadmiar oleju i zakręcić otwór śrubą z uszczelką.

W tym celu używać tylko oleju przeznaczonego do narzędzi pneumatycznych.

Zalecamy stosowanie oleju Adler Pneumatic Premium 15.



Czyszczenie głowicy, olejenie szczęk nitownicy.



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

1. Odłącz przewód nitownicy od źródła sprężonego powietrza.
2. Załączonymi kluczami zdemontować dyszę i obudowę głowicy.
3. Aby rozkręcić głowicę i wyjąć szczęki należy użyć dwóch kluczy jak na zdjęciach powyżej.
4. UWAGA. Nie przestawiać nakrętki blokującej.
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 P180 (AD-6021) / P380 (AD-6022).
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 MA6021
Kod MA6022

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 Industrial tool line is intended for use in production plants and assembly lines.

The professional pneumatic riveters AD-6021 and AD-6022 are designed for heavy and continuous industrial work with structural rivets in aluminum, steel and stainless steel.

They can also be used for less demanding work as workshop and repair tools.

The riveters are in the suitcases, additional equipment is a set of nozzles, additional set of jaws, oil refilling syringe, oil bottle, the necessary spanners.



DEVICE



Legend:

- | | |
|-----------------------------|--|
| 1. Trigger | 8. Container for rivet leftovers |
| 2. Nozzle | 9. Container fixing nut |
| 3. Air valve | 10. Rotary exhaust of the suction system |
| 4. Suction power regulation | 11. Hanger |
| 5. Pneumatic hose | 12. Head housing |
| 6. Plug | 13. Oil filling screw |
| 7. Air outlet | |

TECHNICAL DATA

Model	AD-6021	AD-6022
Max Pull	9,81 kN / 1000 kG	15,7 kN / 1600 kG
Piston stroke lenght	16 mm	22 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	1,5 kg	1,7 kg



RIVETER OPERATIONS

Air valve.



(valve closed)

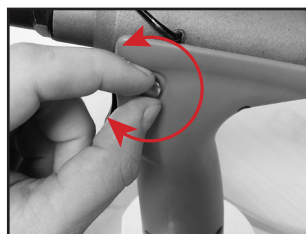


(valve opened)

The air valve (3) has two functions, it simultaneously opens the supply of compressed air to the riveting tool enabling its operation and activates the rivet leftovers suction system.

The rivet residue suction system works all the time after opening the valve. It is recommended to close the air valve during breaks in work to prevent unnecessary air consumption.

Air suction regulation.



The suction force of rivet residues can be adjusted with the knob (4) located near the trigger button (1).

Nozzle exchange.

The size of the riveter nozzle (2) should be adapted to the diameter of the rivets used. To replace the nozzle, use the 12mm spanner provided.

We unscrew the nozzle counterclockwise.

To reassemble the nozzle, first press it into the head housing and then tighten it clockwise with a spanner.



Exhaust regulation.

The rivet scrap container (8) has a rotating exhaust (10). Set it so that it does not blow towards the operator.



Working with riveter.

1. Install a suitable nozzle.
2. Connect the riveter air hose to a compressed air supply.
3. Open the air valve.
4. Adjust the suction power of the rivets leftovers.
5. Insert the rivet and press the trigger button.
6. Sometimes, to pull the rivet with a larger diameter, it takes more than one cycle, for this purpose, press and hold the trigger button until the rivet is pulled and the tip is sucked into the container.

MAINTENANCE

Oil refiling.



After approx. 100,000 cycles, the pulling strength of the riveter may be noticeably reduced. This means that the oil needs to be refilled.

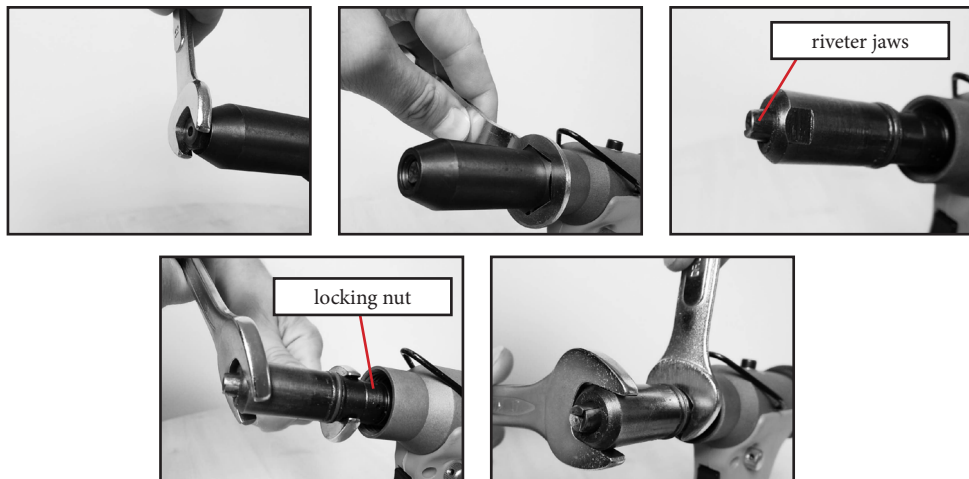
1. Disconnect the riveter hose from the compressed air supply.
2. Unscrew the oil refilling screw with the wrench provided.
3. Fill the syringe from the kit with oil and screw it into the hole.
4. Inject oil until feeling resistance.
5. Unscrew the syringe, clean off any excess oil and screw the hole with the screw and seal.

For this purpose only use oil intended for air tools.
We recommend using Adler Pneumatic Premium 15 oil.





Cleaning and oiling riveter jaws and head.



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

1. Disconnect the riveter hose from the compressed air supply.
2. Remove the nozzle and the head housing with the included wrenches.
3. To unscrew the head and remove the jaws, use two wrenches as shown in the pictures above.
4. ATTENTION. Do not move the locking 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 P180 (AD-6021) / P380 (AD-6022).
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 MA6021
Code MA6022

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



 **adler[®]** 
industrial



www.adlernarzedzia.pl