



Cordless Rivet Nut Setter N1B1 Guide facile

Nous vous remercions d’ avoir acheté le poseur d’ écrous à rivets sans fil (ci-après dénommé cette machine).

À propos du manuel d’ instructions

- Un manuel d’ instructions n’ est pas inclus avec cette machine. Lorsque vous utilisez le produit, assurez-vous de lire le manuel d’ instructions publié sur le site Web de Lobtex Co., Ltd. ainsi que le Guide facile (ce document) pour garantir une utilisation correcte.
 - Veuillez accéder au manuel d’ instructions à partir de l’ URL ci-dessous sur votre ordinateur/ smartphone et le lire avec ce document.
- <https://www.lobtex.co.jp/english/products/tabid/153/pdId/E-N1B1/catid/108/Default.aspx>
- Après avoir lu ce manuel, veuillez le conserver dans un endroit sûr avec cette machine.



Cliquez ici pour téléphone intelligent

Introduction

- Cette machine est un outil spécial pour calfeutrer nos écrous à rivets. Nous ne concevons, ne fabriquons ni ne vendons de produits destinés à d’autres usages.
- Veuillez utiliser un écrou à riveter dont les spécifications et la résistance ont été soigneusement conçues par le client.

1 Guide facile (ce document)、Guide de sécurité et manuel d'instructions

Les instructions d’utilisation de cette machine sont divisées en un guide simple (ce document), un guide de sécurité et un manuel d’instructions.Selon les informations dont vous avez besoin, reportez-vous à ce guide facile (ce document), au guide de sécurité ou au manuel d’ instructions.

Contenu principal décrit dans l'Easy Guide (ce document)

- Nom de chaque pièce • Définir le contenu • Méthode de réglage initial • Numéro de série

Contenu principal décrit dans le guide de sécurité

- Avertissements généraux de sécurité pour les outils électriques
- Avertissements/précautions de sécurité pour la noix sans fil

Contenu principal écrit dans le manuel d’ instructions

- Précautions de sécurité • Noms de chaque pièce • Spécifications
- Méthode de réglage • Procédure de travail • Liste d’affichage des erreurs • Dépannage
- Tableau de réglage de la sortie pour chaque noix de crevette
- Comment commander des pièces • Préparation avant utilisation

2 Avis important

- Avant de manipuler cette machine, assurez-vous de lire attentivement ce manuel, le manuel d’instructions et le guide de sécurité.Veuillez également suivre les instructions du manuel d’instructions lors de la manipulation de cette machine et du remplacement des accessoires et des pièces.
- Si vous avez des questions ou des préoccupations concernant le contenu de ce manuel, du manuel d’instructions ou du guide de sécurité, veuillez contacter le magasin où vous avez acheté le produit ou Lobtex Co., Ltd. (ci-après dénommée la Société).
- Il n’est pas possible de prédire tous les dangers pouvant exister avec cette machine et de les énumérer dans ce manuel, ce manuel d’instructions et ce guide de sécurité. Lors de la manipulation de cette machine, veuillez prêter suffisamment attention non seulement à ce qui est écrit dans ce manuel, le manuel d’instructions et le guide de sécurité, mais également aux mesures de sécurité.
- Ce manuel, ce manuel d’ instructions et ce guide de sécurité sont rédigés en anglais comme langue d’ origine. Il est de votre responsabilité de bien comprendre le contenu de ce document, du manuel d’ instructions et du guide de sécurité.
- Les droits d’ auteur de ce document, du manuel d’ instructions et du guide de sécurité appartiennent à notre société. La publication, la copie, la reproduction ou la traduction non autorisée du contenu de ce document, du manuel d’ instructions et du guide de sécurité dans une autre langue est interdite.

3 À propos de la clause de non-responsabilité

- Nous n’ offrons aucune compensation pour les blessures directes ou indirectes ou la perte de profits causées par une mauvaise utilisation, un abus ou une modification non autorisée de cette machine, et nous ne garantissons pas non plus la résistance de l’ écrou à riveter lui-même.
- Notre société ne sera pas responsable de tout dommage ou panne causé par une modification sans notre approbation écrite.
- Notre société n’ assume aucune responsabilité pour tout dommage ou panne causé par l’ utilisation de pièces autres que les pièces recommandées.

LOBTEX CO.,LTD.

Call center Tel: +81-72-980-1111 Fax: +81-72-980-1166

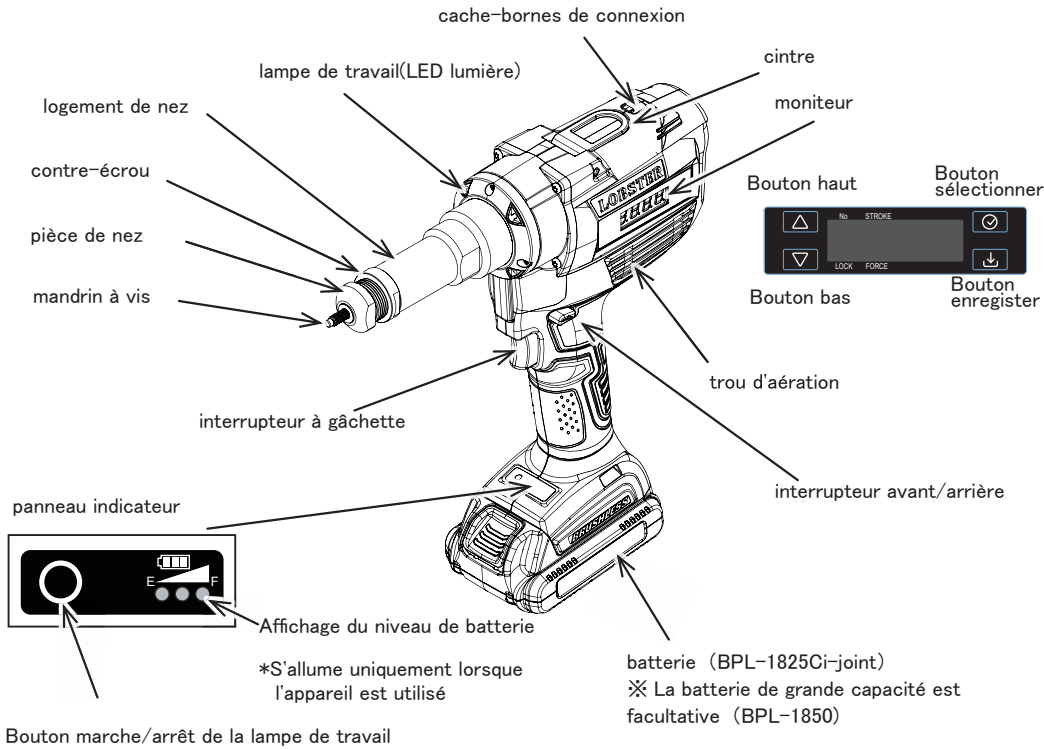
Website <https://www.lobtex.co.jp/>

12-8 Shijo-cho, Higashi-Osaka City,
Osaka 579-8053, Japan

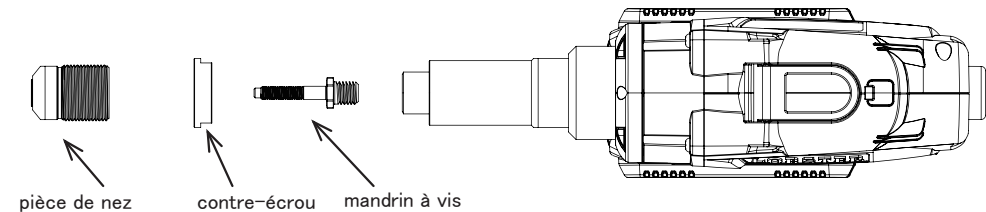
No.NEN1B1SK3A31

● Nom de chaque pièce

● Corps principal (N1B1)



● Pièces de rechange lors du changement des écrous de fixation



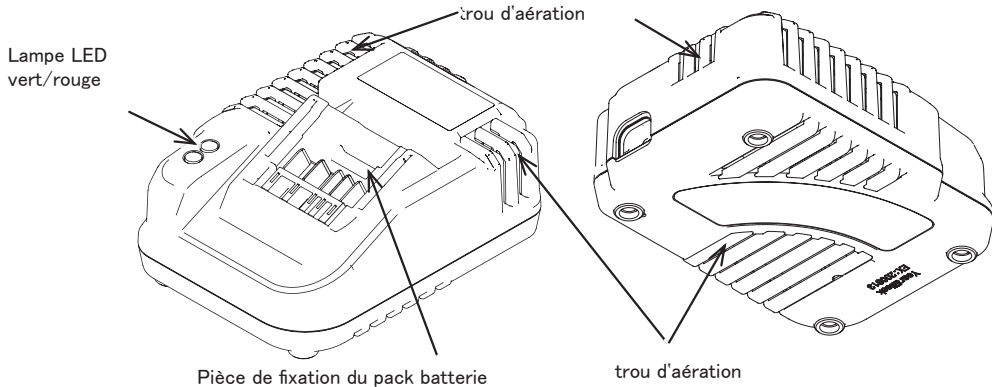
* Les contre-écrous sont couramment utilisés pour toutes les tailles.

< Installation de l'outil pokayoke >

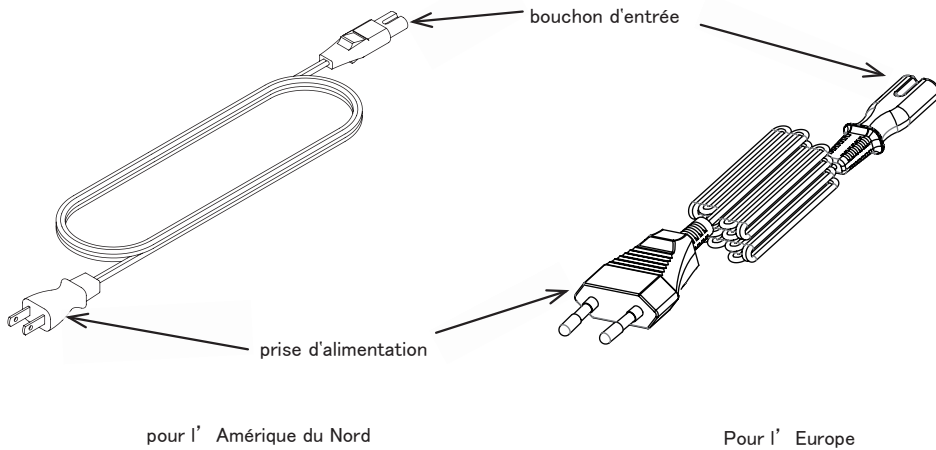
Si vous achetez le kit d'installation Pokayoke dédié (PYSN1H80), vous pouvez utiliser l'outil Pokayoke de HERUTU ELECTRONICS CORPORATION. (Numéro de pièce TW-800T) peut être installé.

* Veuillez contacter notre centre d'appels pour connaître les spécifications de l'émetteur sans fil et les kits d'installation Pokayoke.

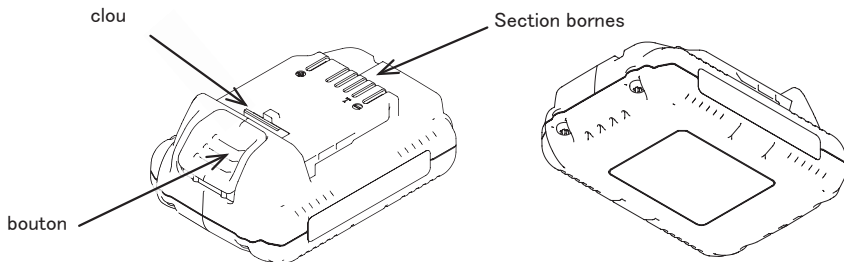
● chargeur



● câble d'alimentation



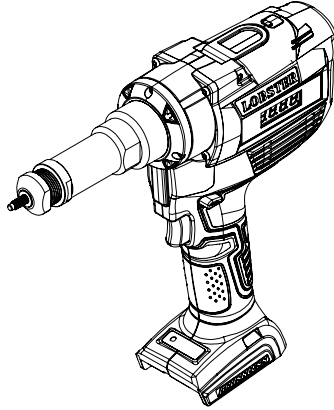
● batterie



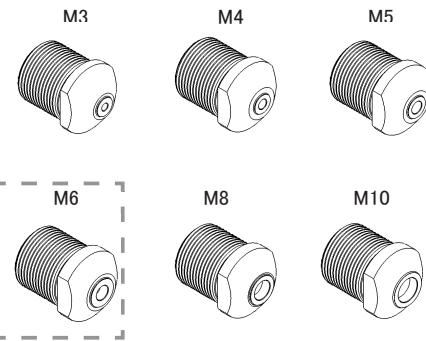
● Définir le contenu

Veuillez vous assurer que vous disposez de tout ce qui est répertorié ci-dessous, y compris cette machine, dans la mallette spéciale.Nous prenons grand soin de l'emballage, mais si par hasard quelque chose manque, veuillez contacter le magasin où vous l'avez acheté ou notre société.Selon le produit, l'emballage peut contenir des précautions qui ne sont pas répertoriées ci-dessous. Veuillez vous y référer lors de l'utilisation du produit ou lors de la maintenance et de l'inspection.

1. Cordless Rivet Nut Setter N1B1

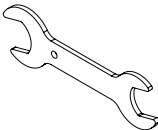


2. pièce de nez

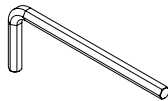


* M6 pièce de nez est installé lors de l'expédition du produit.

3. Clé plate (2pièces)



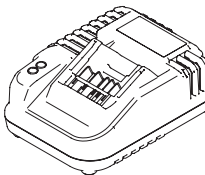
4. Clé hexagonale



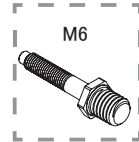
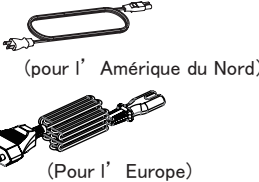
5. mandrin à vis



6. chargeur

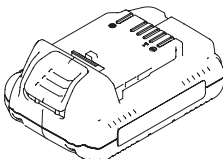


7. câble d'alimentation

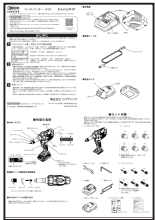


* M6 mandrin à vis est installé lors de l'expédition du produit.

8. batterie(BPL-1825)



9. Guide facile (ce document)



10. guide de sécurité

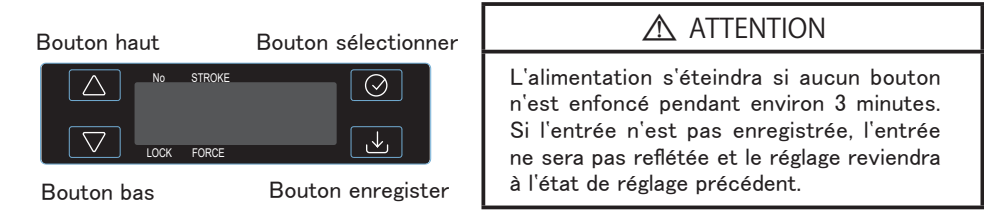


Méthode de réglage initial

Veillez saisir les paramètres de course et de sortie en vous référant à ce qui suit. Pour la préparation avant utilisation et des instructions de manipulation plus détaillées, veuillez télécharger le manuel d' instructions sur le site Internet et suivre la section « Préparation avant utilisation ».

Paramètres/ajustement de la course et de la sortie

La course et le rendement de cette machine doivent être ajustés en fonction de l'écrou à rivets utilisé et de l'épaisseur du matériau de base. Suivez les étapes ci-dessous pour saisir la course et la sortie de sertissage et ajuster l'écrou à riveter à la quantité de sertissage correcte. La saisie s'effectue à l'aide des boutons situés à côté de l' écran d' affichage du moniteur.



ATTENTION

L'alimentation s'éteindra si aucun bouton n'est enfoncé pendant environ 3 minutes. Si l'entrée n'est pas enregistrée, l'entrée ne sera pas reflétée et le réglage reviendra à l'état de réglage précédent.

1 Lorsque vous appuyez sur l'interrupteur à gâchette, l'appareil s'allume et l'écran s'allume sur le moniteur.

2 Appuyez sur le bouton Sélectionner (✓) (3 secondes ou plus et moins de 5 secondes). Les deux premiers caractères sont entièrement allumés, les deux derniers caractères sont à moitié allumés et la barre du deuxième caractère est en position centrale, et l'écran de sélection du numéro de mémoire pour enregistrer les paramètres apparaîtra. Appuyez sur le bouton Haut (▲) et le bouton Bas (▼) pour sélectionner le numéro de mémoire à enregistrer. (Cet appareil peut enregistrer 10 paramètres avec des numéros de mémoire de 0 à 9.)



3 Appuyez sur le bouton Sélectionner (✓). Passez à la saisie du trait. (moins de 3 secondes) Le premier caractère est à moitié éclairé, les trois derniers caractères sont entièrement éclairés et la deuxième barre de caractères se déplace vers la position STROKE ci-dessus. Appuyez sur les boutons Haut (▲) et Bas (▼) pour saisir le trait (appuyez longuement pour avancer rapidement). Il peut être réglé entre 0,1 et 10 mm par incréments de 0,1 mm.



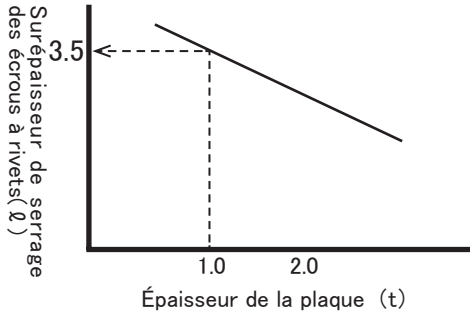
ATTENTION

Si vous maintenez enfoncé le bouton Sélectionner (✓) pendant plus de 3 secondes, l'entrée sera ignorée et vous reviendrez à l' écran initial.

Concernant la valeur de course à saisir, vérifiez l'épaisseur du matériau de base et vérifiez l' interférence appropriée à partir de la table d'interférence fixée à l'écrou à rivets que vous utilisez.

(exemple)

Si la table d'interférence pour nos écrous à rivets se trouve à droite et que l'épaisseur du matériau de base (épaisseur de la plaque de calfeutrage) est de 1,0 mm, l'interférence appropriée est de 3,5 mm.



ATTENTION

Il existe des différences individuelles selon les avions, il est donc nécessaire de procéder à des ajustements à la fin.

4 Appuyez sur le bouton Sélectionner (✓) pour procéder à la saisie de la sortie de calfeutrage. (moins de 3 secondes) Le premier caractère est à moitié éclairé, les trois derniers caractères sont entièrement éclairés, la deuxième barre de caractères se déplace vers la position FORCE ci-dessous et l' écran de saisie de la sortie apparaît. Appuyez sur le bouton Haut (▲) et le bouton Bas (▼) pour saisir la sortie (appuyez longuement sur l' avance rapide). La sortie peut être réglée entre 01 et 99 par incréments de 1.



Concernant la valeur de sortie à saisir, veuillez vérifier la valeur de l' écrou à riveter à utiliser dans le tableau de réglage de sortie pour chaque écrou à riveter à la page 30.

(exemple)

Lorsque vous utilisez notre écrou à riveter NSK-6M, le réglage est "60" dans le tableau de réglage de sortie.

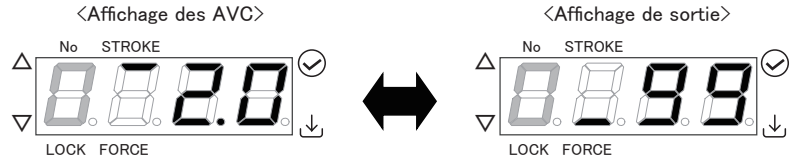
* Pour les écrous borgnes d' autres fabricants qui ne figurent pas dans le tableau des réglages de sortie, veuillez vous référer au tableau des réglages de sortie pour connaître le matériau et la taille des vis, vérifier l' état de sertissage et déterminer la valeur de réglage.

* Le réglage de la sortie est une fonction permettant d'éviter les dommages au mandrin de la vis et la rupture du filetage de l'écrou du rivet en raison d'un calfeutrage excessif (deux calfeutrages, etc.), et n'est pas une fonction permettant de contrôler l'état du calfeutrage en ajustant la sortie. Si vous n'avez pas besoin de cette fonction, veuillez la régler sur "99" .

ATTENTION

- La valeur numérique est le nombre qui appelle la sortie prédéfinie, et non la valeur de sortie réelle.
- Si vous maintenez enfoncé le bouton Sélectionner (✓) pendant plus de 3 secondes, l'entrée sera ignorée et vous reviendrez à l'écran initial.

5 Appuyez sur le bouton Enregistrer (↓) (2 secondes ou plus) [Paramètres terminés]. Les paramètres seront enregistrés dans le numéro de mémoire sélectionné à l' étape 2. Si vous souhaitez vérifier les valeurs de réglage saisies, appuyez sur le bouton Sélectionner (✓). Les réglages de course et de puissance sont affichés.



ATTENTION

- Si vous appuyez sur le bouton Sélectionner (✓) au lieu du bouton Enregistrer (↓) (pendant moins de 3 secondes), Vous reviendrez à l'écran de sélection du numéro de mémoire 2.
- Si vous appuyez sur le bouton Sélectionner (✓) au lieu du bouton Enregistrer (↓) pendant plus de 3 secondes, les paramètres nouvellement saisis seront ignorés et vous reviendrez à l'écran initial.

6 Faites des ajustements en calfeutrant réellement la noix de crevette que vous utilisez.

- Mesurez la longueur totale de la noix de crevette avant de calfeutrer.
- Mesurez la longueur totale de l'écrou à rivets après le calfeutrage et calculez la marge de calfeutrage réelle en soustrayant la dimension avant le calfeutrage de la dimension après le calfeutrage.

* Lors du serrage des écrous à rivets, veuillez vous référer à la procédure de la page 24.



écrou à riveter

Dimension calfeutrage (ℓ) =

Longueur totale de l'écrou avant calfeutrage – Longueur totale de l'écrou après calfeutrage

- Ajustez la valeur d' entrée de la course de sorte que la marge de calfeutrage se situe à $\pm 0,3$ mm de la marge de calfeutrage appropriée. (Même si vous ajustez la valeur d' entrée de la course, si la distance de sertissage appropriée ne peut pas être atteinte, la sortie peut ne pas être suffisante. Ajustez en augmentant la sortie une étape à la fois.)