



Cordless Rivet Nut Setter N1B1 Guide facile

LOBSTER

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.



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

Contenu principal décrit dans le guide de sécurité

Contenu principal écrit dans le manuel d'instructions

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.

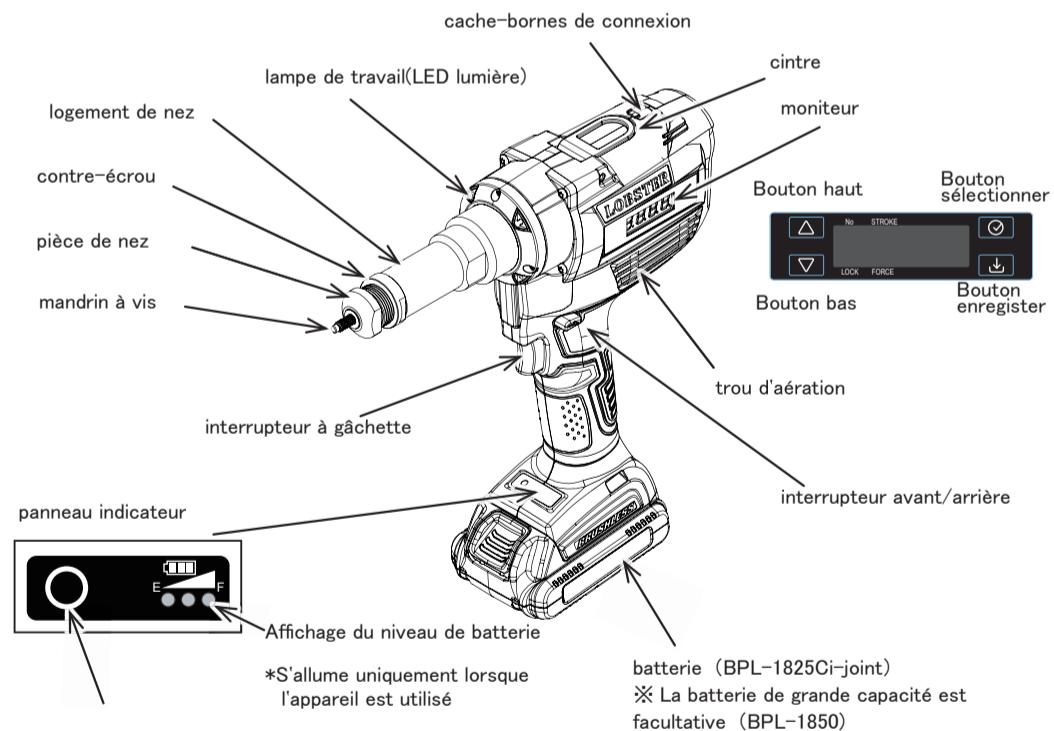
Call center Tel: +81-72-980-1111 Fax: +81-72-980-1166

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

Website <https://www.lobtex.co.jp/>
No.NEN1B1SK3A31

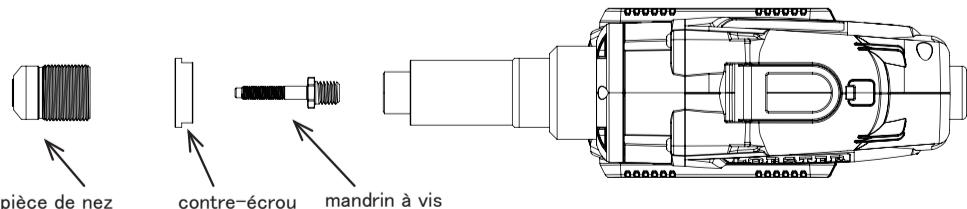
● Nom de chaque pièce

● Corps principal (N1B1)



Bouton marche/arrêt de la lampe de travail

● Pièces de rechange lors du changement des écrous de fixation



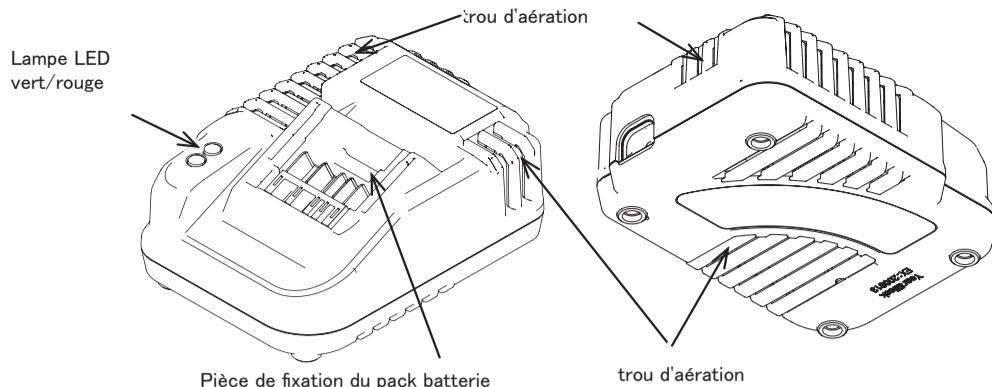
* Les contre-écrous sont couramment utilisés pour toutes les tailles.

< 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.

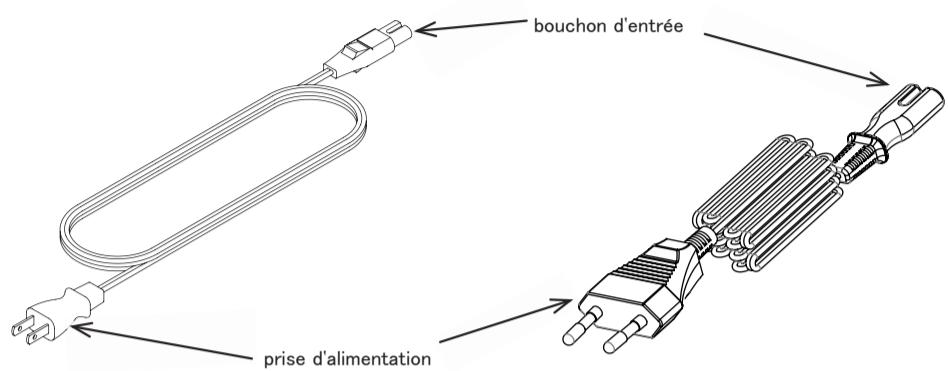
● chargeur



Pièce de fixation du pack batterie

trou d'aération

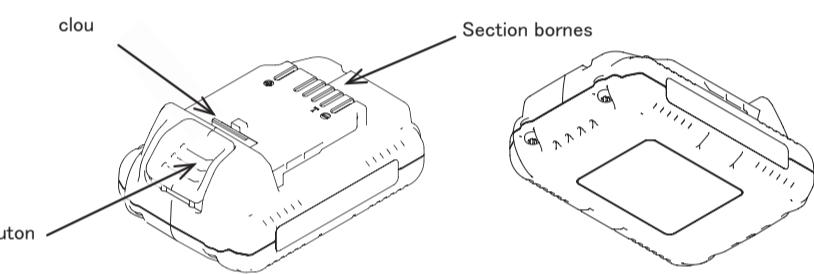
● câble d'alimentation



pour l' Amérique du Nord

Pour l' Europe

● batterie



clou

bouton

Section bornes

clou

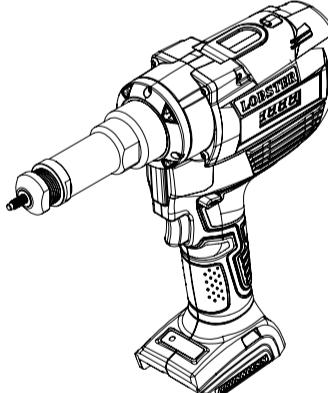
bouton

Section bornes

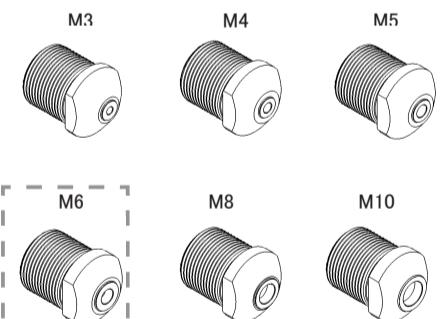
● Définir le contenu

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

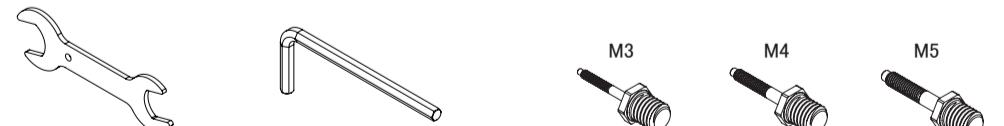


2. pièce de nez



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

3. Clé plate (2pièces) 4. Clé hexagonale

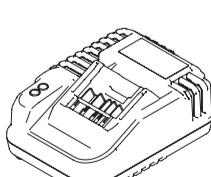


5. mandrin à vis

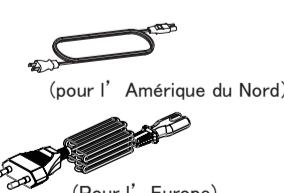


* M6 mandrin à vis est installé lors de l'expédition du produit.

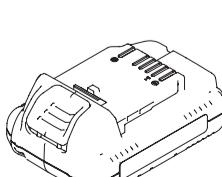
6. chargeur



7. câble d'alimentation



8. batterie(BPL-1825)



9. Guide facile (ce document)



10. guide de sécurité

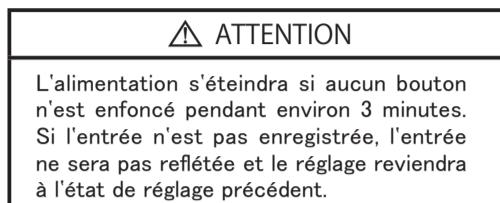
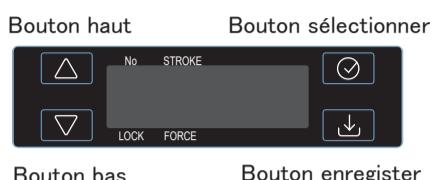


● Méthode de réglage initial

Veuillez 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.



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 apparaît. 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 incrément 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.

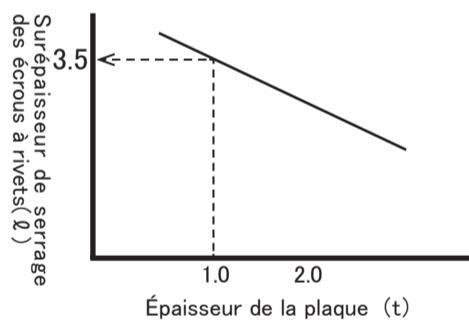
Concernant la valeur de course à saisir, vérifiez l'épaisseur du matériau de base et vérifiez l'interférence appropriée à partir de la table d'interférence fixée à l'écrou à rivets que vous utilisez.

(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 incrément 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 prédefinie, 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 (DOWN). (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.

〈Affichage des AVC〉



〈Affichage de sortie〉



ATTENTION

- Si vous appuyez sur le bouton Sélectionner (✓) au lieu du bouton Enregistrer (DOWN) (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 (DOWN) 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.

① Mesurez la longueur totale de la noix de crevette avant de calfeutrer.

② 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.

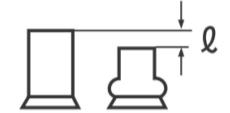
* Lors du serrage des écrous à rivets, veuillez vous référer à la procédure de la page 24.



Dimension calfeutrage (l) =

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

③ 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.)



ATTENTION

1. Comme il existe des différences individuelles selon les avions, un ajustement est nécessaire pour chaque avion même si le même écrou à rivets est utilisé.
 2. Lorsque vous augmentez la valeur de réglage, augmentez-la progressivement. S'il est élevé trop haut, cela pourrait endommager les filetages de l'écrou à riveter ou endommager le corps de la machine, comme le mandrin de la vis.
 3. Si la course est trop petite ou la force est trop faible, the rivet nut may not be tightened enough and may cause the rivet nut to spin idly.
 4. Si la course est trop grande et la sortie trop forte, l'écrou à rivets peut être trop serré et le filetage peut se casser.
- * Une course et une force importantes endommageront l'écrou.

Tableau de réglage de la valeur de sortie de l'écrou à rivets

taille de vis	M3	M4				M5			
Numéro de produit	3M	4M	415M	425M	435M	5M	515M	525M	535M
Numéro de produit(NTK)	3M15	4M	4M20	4M25	4M35	5M	—	5M30	—
NSK(acier)	forcer	05	30	20	15	20	40	45	45
NSD(acier)	forcer	—	40	15	15	15	70	40	45
NAK(aluminium)	forcer	—	10	10	10	05	20	15	15
NAD(aluminium)	forcer	—	10	10	05	05	20	20	15
NTK(acier inoxydable)	forcer	30	40	40	35	40	55	—	55
NSK-MR(acier)	forcer	—	30	—	—	—	45	—	—
NSD-MR(acier)	forcer	—	15	—	—	—	50	—	—

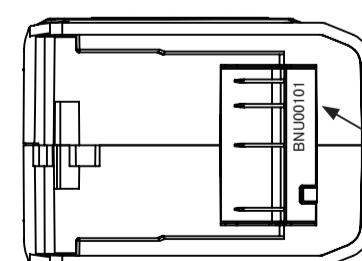
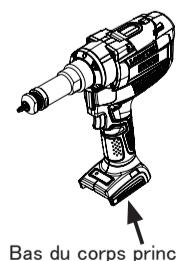
taille de vis	M6	M8				M10			
Numéro de produit	6M	625M	640M	8M	825M	840M	10M	1025M	1040M
Numéro de produit(NTK)	6M	—	6M40	8M	—	8M40	10M	—	10M40
NSK(acier)	forcer	60	55	65	65	80	85	80	85
NSD(acier)	forcer	65	60	60	85	85	—	85	85
NAK(aluminium)	forcer	40	45	45	70	50	55	—	55
NAD(aluminium)	forcer	45	45	50	55	50	65	—	50
NTK(acier inoxydable)	forcer	55	—	70	65	—	99	65	—
NSK-MR(acier)	forcer	60	—	—	95	—	—	99	—
NSD-MR(acier)	forcer	70	—	—	95	—	—	—	—

* Lors de l'utilisation de l'écrou à riveter NSK-6M, le réglage est "60".

* Le "—" dans le tableau n'existe pas dans nos écrous à rivets standards.

● numéro de série

* Le numéro de série du corps du nutter sans fil est affiché au bas du corps sous la forme d'un caractère alphanumérique à 3 chiffres « (date de fabrication) » et d'un numéro à 5 chiffres.



Numéro de série localisation

Comment lire l'année et le mois de fabrication

Année et mois de fabrication	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Code	A	B	M	N	K	W	T	Y	U	O	L	Z

Example) 2 0 ② ④ Année ⑨ mois

↓ ↓ ↓ → Numéro de série
B N U → BNUOOOOO