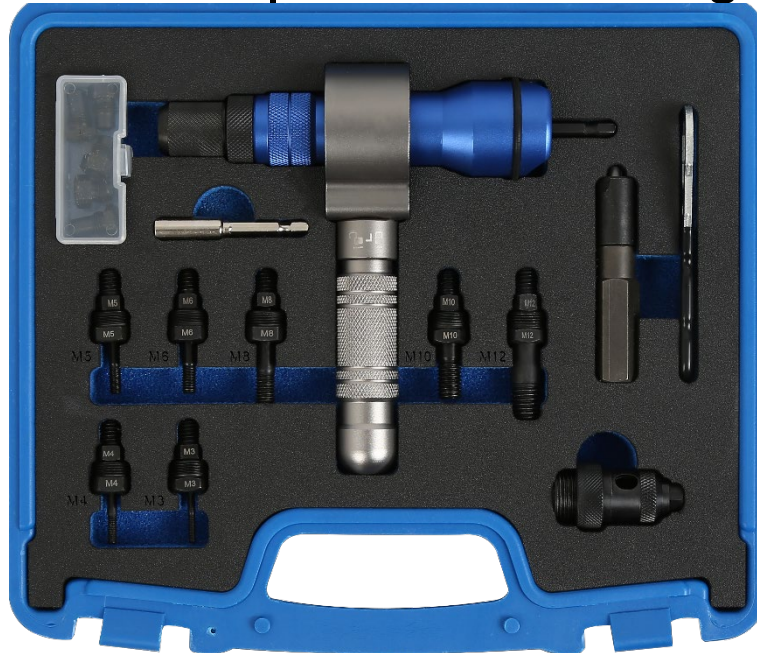


Nietmutternaufsatz | Metallausführung | M3 - M12



ACHTUNG

Lesen Sie die Bedienungsanleitung und die enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam durch, bevor Sie das Produkt verwenden. Benutzen Sie das Produkt korrekt, mit Vorsicht und nur dem Verwendungszweck entsprechend. Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zu Schäden, Verletzungen und Erlöschen der Gewährleistung führen. Bewahren Sie diese Anleitungen für späteres Nachlesen an einem sicheren und trockenen Ort auf. Legen Sie die Bedienungsanleitung bei, wenn Sie das Produkt an Dritte weitergeben. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden oder Verletzungen, die durch die Verwendung des Geräts entgegen dieser Anleitung entstehen.

VERWENDUNGSZWECK

Dieses Produkt dient zum Setzen von Blindnieten der Größen 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 - 6.4 mm und Nietmuttern der Größen M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12. Das Produkt ist kompatibel mit Standardbohrmaschinen und Akkuschaubern. Der Außensechskant-Antrieb sorgt für sichere Drehmomentübertragung und ist dadurch auch für größere Nietmuttern geeignet. Der integrierte und ergonomische Griff mit Verriegelungssystem gewährleistet einen sicheren Halt.

LIEFERUMFANG

1x Nietaufsatz
6x Blindnietköpfe: 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 - 6.4 mm
7x Nietmutterndorne: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12

SICHERHEITSHINWEISE

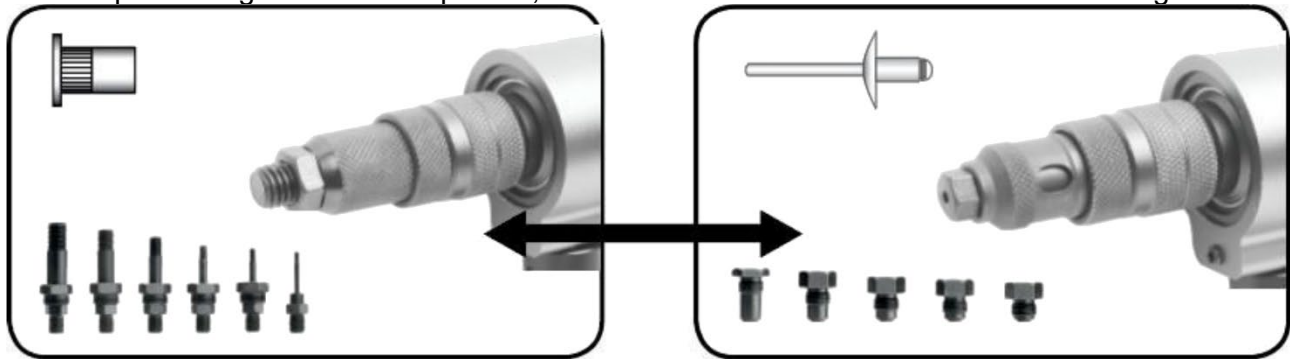
- Halten Sie Kinder und andere unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fern.
- Lassen Sie Kinder nicht mit dem Werkzeug oder dessen Verpackung spielen
- Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Teile fehlen oder beschädigt sind.
- Verwenden Sie das Werkzeug nur für den vorgesehenen Zweck.
- Aus Sicherheitsgründen ist Kindern und Jugendlichen unter 18 Jahren sowie Personen unter Alkohol-, Drogen- oder Drogeneinfluss die Benutzung dieses Geräts nicht gestattet.
- Unsachgemäßer Gebrauch des Geräts kann zu schweren Verletzungen führen.
- Verwenden Sie nur vom Hersteller gelieferte und empfohlene Ersatzteile und Zubehör.
- Versuchen Sie nicht, dieses Produkt selbst zu warten oder zu reparieren, es sei denn, Sie sind dafür geschult.

SICHERHEITSHINWEISE

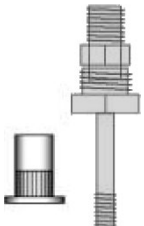
- Bewahren Sie dieses Produkt an einem trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Beschädigungen an Werkstücken, Anbaugeräten oder sogar Einsatzwerkzeugen können dazu führen, dass Teile mit hoher Geschwindigkeit weggeschleudert werden. Tragen Sie stets eine schlagfeste Schutzbrille. Die Schutzstufe sollte der jeweiligen Arbeit angepasst werden. Stellen Sie sicher, dass das Werkstück sicher befestigt ist.
- Die Verwendung dieses Werkzeugs kann die Hände des Bedieners Gefahren wie Quetschungen, Stößen, Scherungen, Abrieb und Hitze aussetzen. Tragen Sie geeignete Handschuhe zum Schutz Ihrer Hände. Bediener und Wartungspersonal sollten körperlich in der Lage sein, mit der Menge, dem Gewicht und der Leistung des Werkzeugs umzugehen. Halten Sie das Werkzeug ordnungsgemäß. Seien Sie auf normale oder unerwartete Bewegungen vorbereitet und halten Sie stets beide Hände frei. Verwenden Sie Werkzeuge nicht in engen Räumen und vermeiden Sie es, beim Nieten mit der Hand zwischen Werkzeug und Werkstück zu geraten.
- Bei der Verwendung des Produktes ist auf korrekte Anwendung, ausreichende Kraft und Drehmoment sowie korrekte Drehrichtung zu achten. Dies gilt insbesondere für die letzte Phase des Anziehens, insbesondere bei den größten Nieten. Hier empfehlen wir, die Geschwindigkeit zu reduzieren, bevor der Dorn bricht, um Schäden an den am stärksten belasteten Teilen der Nietmaschine zu vermeiden.

PARAMETER UND FUNKTION

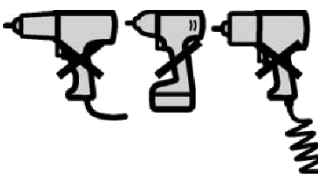
Der Adapter verfügt über zwei Kopffarten, mit denen Sie Nietmutter oder Blindniet befestigen können.




NIETMUTTERN & BLINDNIET

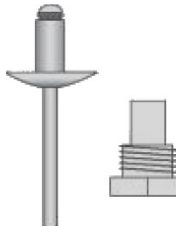


Aluminium
Edelstahl
M3 - M4 - M5 - M6
M8 - M10 - M12
Max. 20 U/min







Verwenden Sie keine elektrischen oder pneumatischen Schlagwerkzeuge



Aluminium
Edelstahl
Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 mm
Ø 4.8 - 6.0 - 6.4 mm
Max. 20 U/min





Verwenden Sie keine elektrischen oder pneumatischen Schlagwerkzeuge

BOHRMASCHINE / AKKUSCHRAUBER EINSTELLEN

- Stellen Sie bei Geräten mit Getriebe die niedrigste Bohrgeschwindigkeit ein, da das Prinzip gilt: Je niedriger die Geschwindigkeit, desto höher das Drehmoment. Andernfalls reicht das Anzugsdrehmoment des Bohrschraubers möglicherweise nicht aus.
- Wenn der Bohrschrauber über die Möglichkeit verfügt, das Anzugsdrehmoment einzustellen, sollte das höchste Anzugsdrehmoment eingestellt werden. Sollte eine Einstellung des höchstmöglichen Anzugsdrehmoments nicht ausreichen, stellen Sie den Bohrmodus auf Bohren ein (Bohrsymbol auf dem Ring mit der Drehmomentstufe). Diese Einstellung entspricht einer Bohrmaschine mit Standardeinstellung. Sollte das Anzugsdrehmoment nach der Einstellung des Bohrmodus immer noch nicht ausreichen, wählen Sie einen Bohrschrauber mit höherem Drehmoment.

Achtung: Verwenden Sie keine Schlagschrauber zum Setzen von Nieten, dies könnte den Nietadapter beschädigen.

Die folgende Tabelle listet die Mindestanforderungen an das Drehmoment für Nietgrößen aus verschiedenen Materialien auf. Sollte das in der Tabelle angegebene Drehmoment für die Nietgröße nicht ausreichen, verwenden Sie ein Werkzeug mit höherem Drehmoment, da der auf dem Werkzeug angegebene Drehmomentwert möglicherweise nicht genau ist.

DREHMOMENT-TABELLE

Spezifikation		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Edelstahl	Lastbereich (KN)	6.0	9.0	12.0	16.0	30.0	40.0	60.0
	Abreißkraft (KN)	2.8	3.3	3.6	5.0	7.3	8.6	12.0
	Benötigte Kraft (NM)	1.2	3.1	6.2	10.2	24.2	48.6	86.0
Stahl	Lastbereich (KN)	5.0	8.0	11.0	15.0	28.0	38.0	56.0
	Abreißkraft (KN)	2.5	3.0	3.3	4.4	6.5	8.0	11.6
	Benötigte Kraft (NM)	1.2	3.1	6.2	10.2	24.2	48.6	86.0
Aluminium	Lastbereich (KN)	2.8	4.8	6.5	8.3	13.0	20.0	28.0
	Abreißkraft (KN)	1.0	1.4	1.8	2.6	4.3	6.6	9.0
	Benötigte Kraft (NM)	0.6	2.0	4.0	6.0	15.0	27.0	45.0

HINWEIS

Abhängig von der Qualität des Materials, der Oberfläche und den Abmessungen der Schrauben, Platten und Löchern können die tatsächlichen Werte von den in der Tabelle angegebenen abweichen. Aus diesem Grund wird empfohlen, einen Test anzufertigen. Das Anzugsdrehmoment bedeutet keinen vollständigen Schutz gegen zu festes Anziehen!

ARBEITSSCHUTZ

Tragen Sie bei Verwendung dieses Werkzeugs grundsätzlich folgende Schutzausrüstung:

- Zertifizierte Schutzbrille
- Rutschfeste Sicherheitsschuhe
- Arbeitshandschuhe



UMBAU AUF BLINDNIETEN

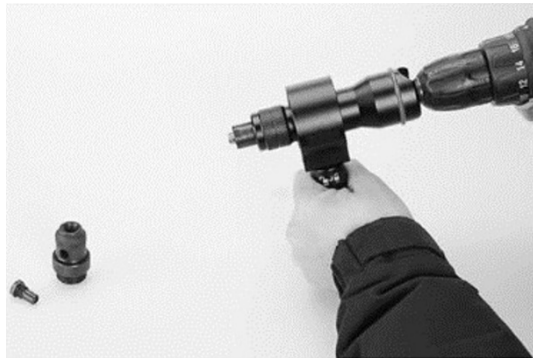
1. Blindnietschaft installieren



2. Im Uhrzeigersinn installieren



3. Blindnietschaft im Uhrzeigersinn festziehen



4. Blindnietbuchse installieren



5. Blindnietbuchse festziehen



6. Benötigten Blindnietadapterkopf wählen



7. Blindnietadapterkopf einsetzen



8. Im Uhrzeigersinn drehen zum fixieren

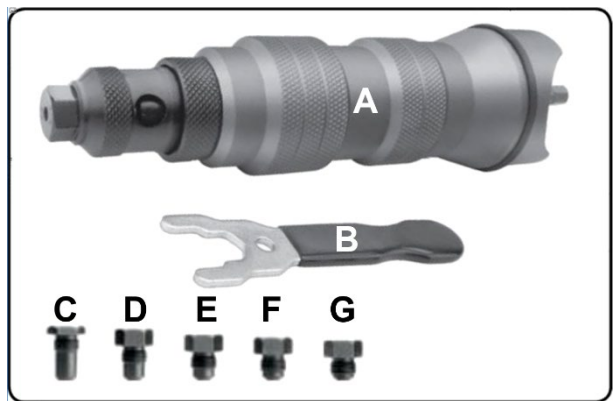


VORBEREITUNG ZUM BLINDNIET SETZEN

Den Sechskantschaft des Nietadapters weit genug in das Bohrfutter des Akkuschaubers einführen und den Sechskantschaft im Bohrfutter fixieren.

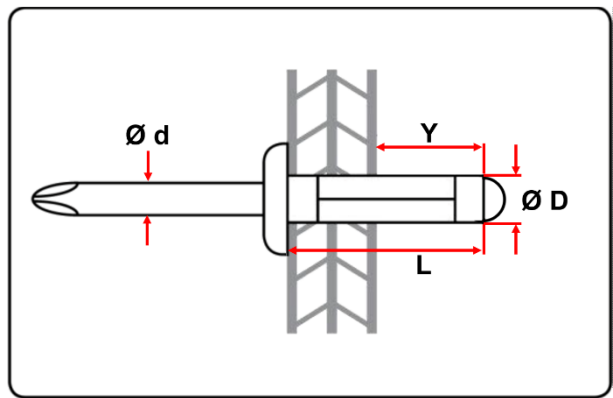


Nietadapterkopf (C-D-E-F-G) in passender Größe auswählen.



Die Größe des Nietadapterkopfs entspricht dem Durchmesser des Nietstiftes ($\varnothing d$).

Die Wahl eines Nietadapterkopfs mit zu kleiner Bohrung, kann das Lösen des abgebrochenen Nietstiftes verhindern.



Den ausgewählten Nietadapterkopf (C-D-E-F-G) in den Nietadapter (A) schrauben und mit dem Schlüssel (B) festziehen.

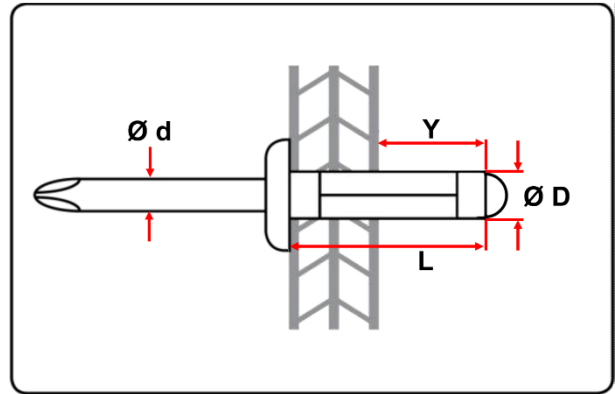


VORBEREITUNG ZUM BLINDNIET SETZEN

Die Länge (L) des Nietschaftes richtet sich nach der Stärke der zu vernietenden Komponenten.

Dabei sind Durchmesser ($\varnothing D$) der Bohrung für den Nietschaft und die Stärke der zu vernietenden Komponenten zu berücksichtigen.

Der maximale Hub des Nietadapters beträgt 17 mm, dementsprechend sollte der Abstand (Y) in den meisten Fällen weniger als 12 mm betragen. Überschreitet der Abstand (Y) das Maß von 15 mm, kann es passieren, dass sich der Nietstift ($\varnothing D$) nicht vom Blindniet trennt und im Nietadapter stecken bleibt.



BLINDNIET SETZEN

Fertigen Sie eine ausreichend große Bohrung in die zu vernietenden Komponenten an. Stellen Sie die Drehrichtung des Akkuschaubers auf Linksdrehend ein. Setzen Sie den Niet mit dem Nietstift voran in den Nietadapter ein.

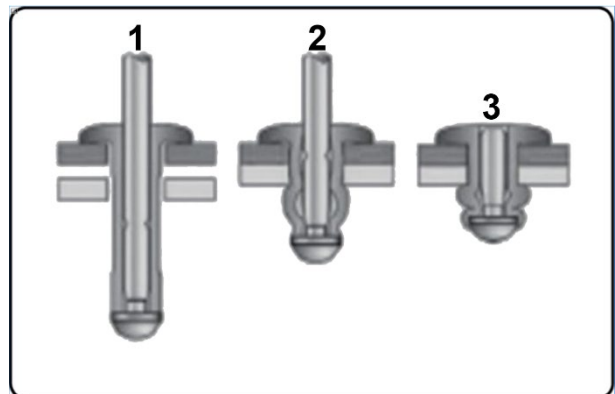
Halten Sie den Nietadapter mit einer Hand fest und stellen Sie die Drehrichtung des Akkuschaubers auf Rechtsdrehend ein, so dass sich die Backen beim Starten in Richtung Akkuschauber bewegen. Wenn sich die Backen bei laufendem Akkuschauber nicht bewegen, mit einem geeigneten Werkzeug auf die Backen drücken, die Backen sollten anfangen sich zu bewegen.



Positionieren Sie den Niet, in die zuvor angefertigte Bohrung, üben Sie Druck auf den Niet aus und starten Sie den Akkuschauber, um den Nietvorgang zu starten, bis der Nietstift abreißt.

Für eine korrekte Verbindung muss der Niet im rechten Winkel zu den vernietenden Komponenten stehen.

- 1 Komponenten liegen nicht an.
- 2 Nietstift ist nicht abgerissen.
- 3 Niet gut vernietet und Nietstift abgerissen.



Hinweis: Die Verwendung von Blindnieten zum vernieten erfordert eine sorgfältige Kontrolle und den Einsatz angemessener Kraft. Achten Sie beim Einsatz von Nietgeräten auf ausreichende Kraft und Drehmoment sowie auf die korrekte Drehung.

Dies gilt insbesondere für die letzte Phase des Nietvorgangs, insbesondere bei den großen Nieten. Hier empfehlen wir, die Drehzahl zu reduzieren, bevor der Nietstift abreißt.

Schieben Sie den abgebrochenen Nietstift aus den Backen, indem Sie die Drehrichtung des Akkuschaubers auf Linksdrehend einstellen, um die Backen vom Nietstift zu lösen.

Der abgebrochene Nietstift sollte sich aus dem Nietadapter entfernen lassen.

UMBAU VON AUF NIETMUTTER

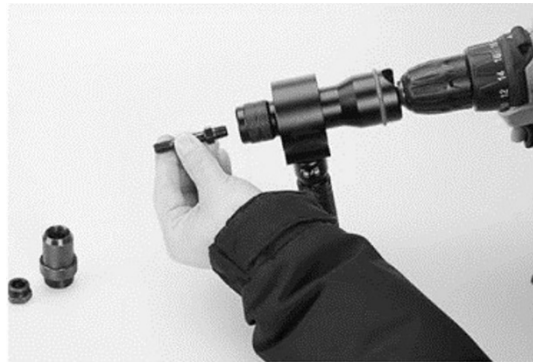
1. Nietmutternschaft installieren



2. Im Uhrzeigersinn fixieren



3. Nietmuttern-Zugdorn installieren



4. Nietmuttern-Zugdorn durch Drehen im Uhrzeigersinn fixieren



5. Feder installieren



6. Nietmutternhülse installieren



7. Nietmutternhülse im Uhrzeigersinn fixieren

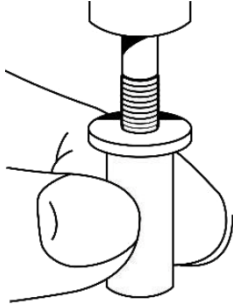


8. Nietmuttern-Adapterkopf festziehen



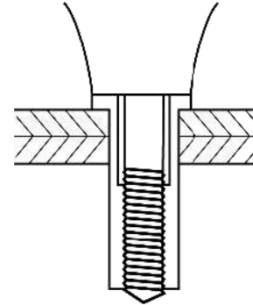
NIETMUTTER SETZEN

Schritt 1



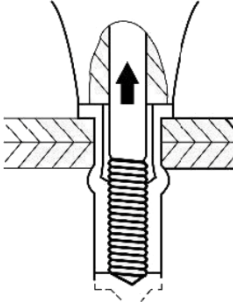
Schrauben Sie die Nietmutter auf den Dorn.

Schritt 2



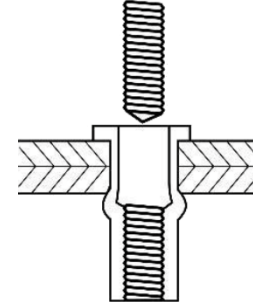
Setzen Sie die Nietmutter in die zuvor angefertigte Bohrung.

Schritt 3



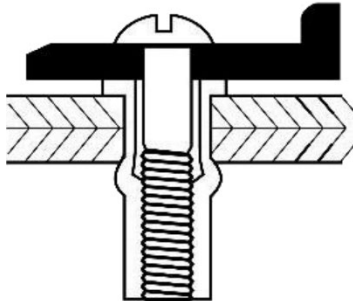
Beim Einziehen des Dorns in den Adapter dehnt sich die Nietmutter innerhalb und außerhalb des Lochbereichs aus.

Schritt 4



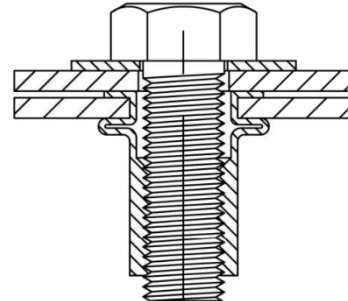
Den Dorn von der montierten Nietmutter abschrauben.

Schritt 5



Die Nietmutter kann vollständig belastet werden.

Schritt 5

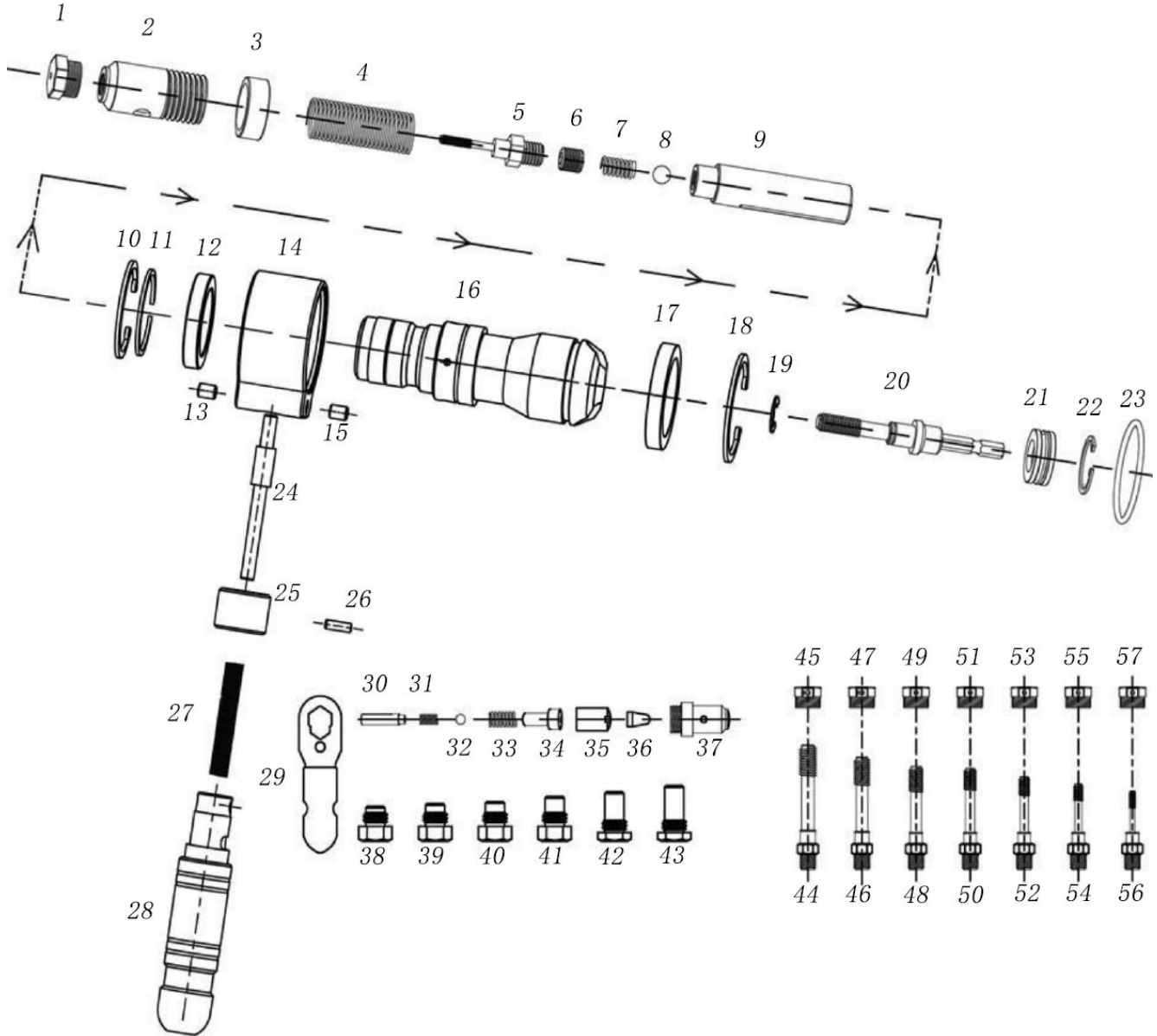


Drehmomentkontrolle
Die aufgeweitete Nietmutter darf sich nicht mitdrehen.

WARTUNG UND REPARATUR

- Vor der Reinigung und Wartung den Nietadapter vom Akkuschauber entfernen.
- Der Nietadapter ist vorgeschmiert. Entfernen Sie den Adapter mindestens einmal jährlich und schmieren Sie ihn mit Maschinenfett.
- Verwenden Sie zur Reinigung keine organischen Lösungsmittel oder ätzenden Reiniger.
- Im Garantiefall wenden Sie sich bitte an den Verkäufer, der das Produkt erworben hat. Dieser wird die Reparatur im autorisierten Servicecenter veranlassen.
- Für Reparaturen außerhalb der Garantiezeit wenden Sie sich bitte an das Servicecenter (die Serviceadresse finden Sie auf der Website oder in dieser Anleitung).
- Aus Sicherheitsgründen und zur Aufrechterhaltung der Garantie dürfen Reparaturen nur mit Originalteilen durchgeführt werden.
- Sollte der abgebrochene Nietstift in den Backen feststecken, lösen und entfernen Sie die folgenden Bauteile in der beschriebenen Reihenfolge: Nietadapter (1), Mutter (3), Hülse (2) und schließlich Teil 9.

EXPLOSIONSZEICHNUNG



AUFBEWAHRUNG

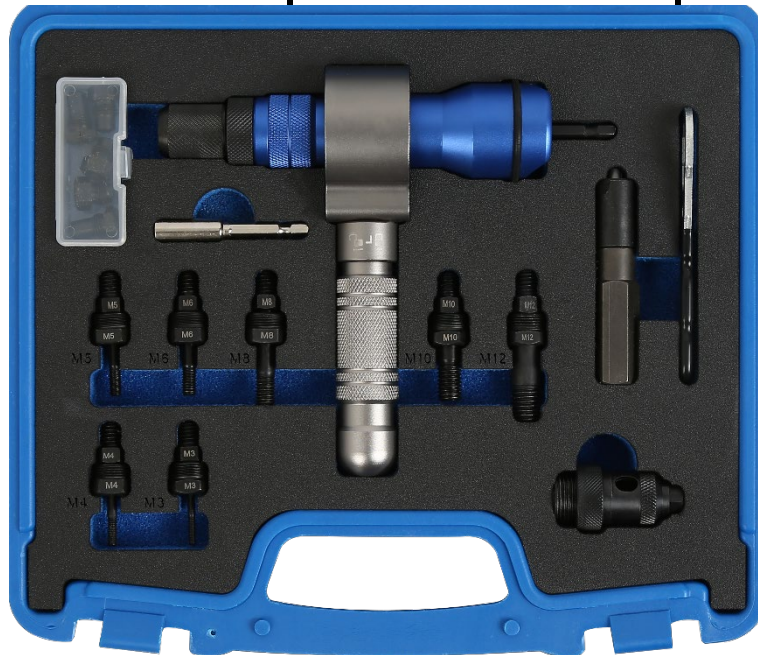
Bewahren Sie den Nietadapter an einem trockenen Ort und außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Schützen Sie den Nietadapter vor Regen und Feuchtigkeit.

UMWELTSCHUTZ

Recyceln Sie unerwünschte Stoffe, anstatt sie als Abfall zu entsorgen. Verpackungen sind zu sortieren, einer Wertstoffsammelstelle zuzuführen und umweltgerecht zu entsorgen. Erkundigen Sie sich bei Ihrer örtlichen Abfallbehörde über Recyclingmaßnahmen.



Rivet Nut Attachment | Metal Version | M3 - M12



ATTENTION

Read the operating instructions and all safety instructions contained therein carefully before using the product. Use the product correctly, with care and only according to the intended purpose. Non-compliance of the safety instructions may lead to damage, personal injury and to termination of the warranty. Keep these instructions in a safe and dry location for future reference. Enclose the operating instructions when handing over the product to third parties.

INTENDED USE

Dieses Produkt dient zum Setzen von Blindnieten der Größen 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 - 6.4 mm und Nietmuttern der Größen M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12. Das Produkt ist kompatibel mit Standardbohrmaschinen und Akkuschaubern. Der 1/4" Außensechskant-Antrieb sorgt für sichere Drehmomentübertragung und ermöglicht dadurch auch für größere und stärkere Nietmutter geeignet und der integrierte und ergonomische Griff mit Verriegelungssystem gewährleistet einen sicheren Halt.

SCOPE OF DELIVERY

1x Rivet attachment
6x Blind rivet heads: 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 - 6.4 mm
7x Rivet nut mandrels: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12

SAFETY INFORMATION

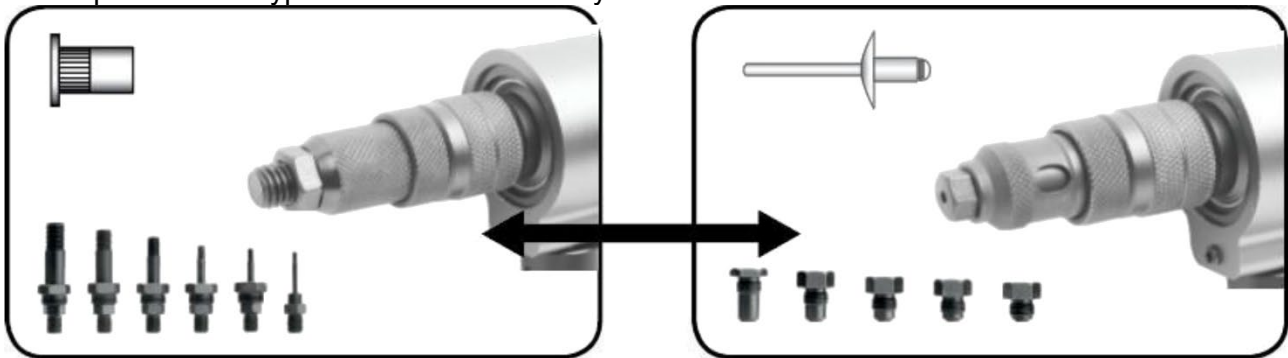
- Keep children and other unauthorized persons away from the work area.
- Do not allow children to play with the tool or its packaging.
- Do not use the tool if any parts are missing or damaged.
- Use the tool only for its intended purpose.
- For safety reasons, children under 18 years of age, as well as persons under the influence of alcohol or drugs, are not permitted to use this device.
- Improper use of the device can result in serious injury.
- Use only replacement parts and accessories supplied and recommended by the manufacturer.
- Do not attempt to service or repair this product yourself unless you are trained to do so.

SAFETY INFORMATIONS

- Store this product in a dry place out of reach of children.
- Damage to workpieces, attachments, or even insert tools can cause parts to be thrown at high speed. Always wear impact-resistant safety goggles. The level of protection should be appropriate for the specific task. Ensure the workpiece is securely fastened.
- Using this tool can expose the operator's hands to hazards such as crushing, impact, shearing, abrasion, and heat. Wear suitable gloves to protect your hands. Operators and maintenance personnel should be physically able to handle the quantity, weight, and power of the tool. Hold the tool properly. Be prepared for normal or unexpected movement and keep both hands free at all times. Do not use tools in confined spaces, and avoid placing your hand between the tool and the workpiece during riveting.
- When using this product, ensure correct application, sufficient force and torque, and the correct direction of rotation. This is especially true during the final tightening phase, especially with the largest rivets. Here, we recommend reducing the speed before the mandrel breaks to avoid damage to the most heavily loaded parts of the riveting machine.

PARAMETERS AND FUNCTION

The adapter has two types of heads that allow you to attach the mandrel to rivet nut or blind rivet.



RIVET NUT & BLIND RIVET

Aluminum
Stainless steel
M3 - M4 - M5 - M6
M8 - M10 - M12
Max. 20 rpm

Do not use
electric or pneumatic impact tools

Aluminum
Stainless steel
Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 mm
Ø 4.8 - 6.0 - 6.4 mm
Max. 20 rpm

Do not use
electrical or pneumatic impact tools

DRILL / CORDLESS SCREWDRIVER SET-UP

- For geared power tools, set the lowest drilling speed, as the principle applies: the lower the speed, the higher the torque. Otherwise, the drill/driver's tightening torque may not be sufficient.
- If the drill/driver has a torque setting, set the highest possible tightening torque. If the highest possible tightening torque setting is not sufficient, set the drilling mode to drilling (drill symbol on the torque setting ring). This setting corresponds to a drill with a standard setting. If the tightening torque is still insufficient after setting the drilling mode, select a drill/driver with a higher torque.

Caution: Do not use impact wrenches to set rivets, as this could damage the rivet adapter.

The following table lists the minimum torque requirements for rivet sizes made of different materials. If the torque specified in the table is not sufficient for the rivet size, use a tool with a higher torque, as the torque value marked on the tool may not be accurate.

TORQUE TABLE

Specification		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Stainless Steel	Load range (KN)	6.0	9.0	12.0	16.0	30.0	40.0	60.0
	Tear-off force (KN)	2.8	3.3	3.6	5.0	7.3	8.6	12.0
	Required force (NM)	1.2	3.1	6.2	10.2	24.2	48.6	86.0
Steel	Load range (KN)	5.0	8.0	11.0	15.0	28.0	38.0	56.0
	Tear-off force (KN)	2.5	3.0	3.3	4.4	6.5	8.0	11.6
	Required force (NM)	1.2	3.1	6.2	10.2	24.2	48.6	86.0
Aluminum	Load range (KN)	2.8	4.8	6.5	8.3	13.0	20.0	28.0
	Tear-off force (KN)	1.0	1.4	1.8	2.6	4.3	6.6	9.0
	Required force (NM)	0.6	2.0	4.0	6.0	15.0	27.0	45.0

NOTE

Depending on the quality of the material, the surface finish, and the dimensions of the screws, plates, and holes, the actual values may vary from those specified in the table. Therefore, testing is recommended. The tightening torque does not provide complete protection against overtightening!

OCCUPATIONAL SAFETY

Always wear the following protective equipment when using this tool:

- Certified safety goggles
- Non-slip safety shoes
- Work gloves



CONVERSION TO BLIND RIVETS

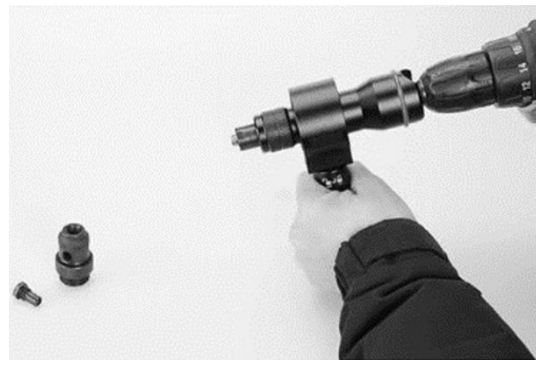
1. Install blind rivet shaft



2. Turn clockwise to install



3. Turn blind rivet shaft clockwise



4. Install blind rivet sleeve



5. Turn clockwise to fix blind rivet sleeve



6. Choose a needed blind rivet adapter head



7. Install blind rivet adapter head



8. Turn clockwise to fix it

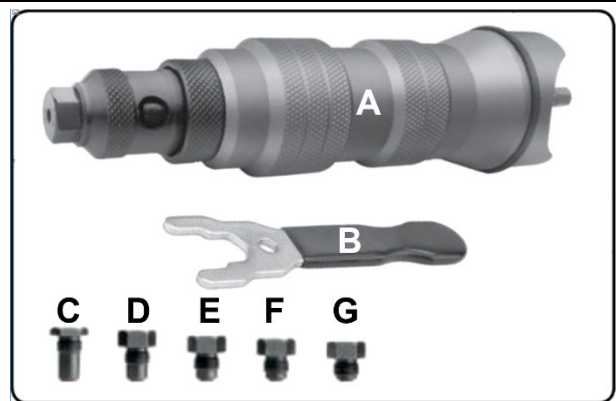


PREPARATION TO SET BLIND RIVET

Insert the hexagon shaft of the rivet adapter far enough into the drill chuck of the cordless screwdriver and fix the hexagon shaft in the drill chuck.

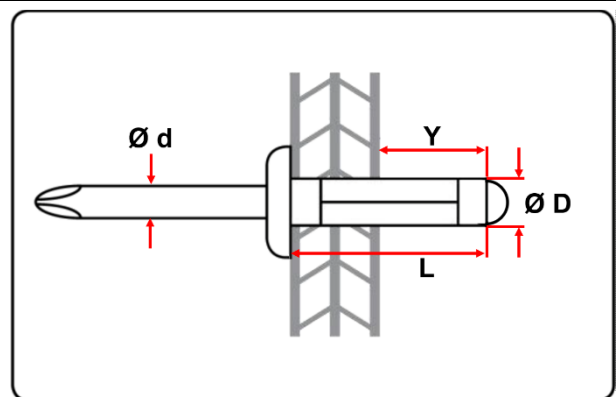


Choose the appropriate size of blind rivet adapter head (C-D-E-F-G).



The size of the blind rivet adapter head corresponds to the diameter of the rivet pin ($\varnothing d$).

Choosing a blind rivet adapter head with a bore that is too small can prevent the broken rivet pin from being removed.



Screw the chosen blind rivet adapter head (C-D-E-F-G) into the rivet adapter (A) and tighten with the wrench (B).

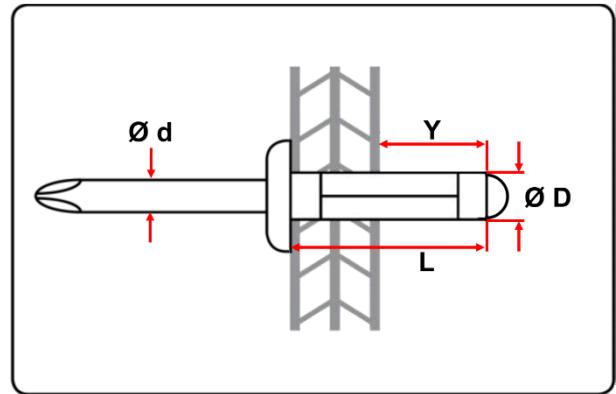


PREPARATION TO SET BLIND RIVET

The length (L) of the rivet shank depends on the thickness of the components to be riveted.

The diameter ($\varnothing D$) of the hole for the rivet shank and the thickness of the components to be riveted must be taken into account.

The maximum stroke of the rivet adapter is 17 mm; accordingly, the distance (Y) should be less than 12 mm in most cases. If the distance (Y) exceeds 15 mm, the rivet pin ($\varnothing D$) may not separate from the blind rivet and may become stuck in the rivet adapter.



SET BLIND RIVET

Drill a sufficiently large hole in the components to be riveted.

Set the cordless screwdriver's rotation direction to counterclockwise.

Insert the rivet into the rivet adapter with the rivet pin first.

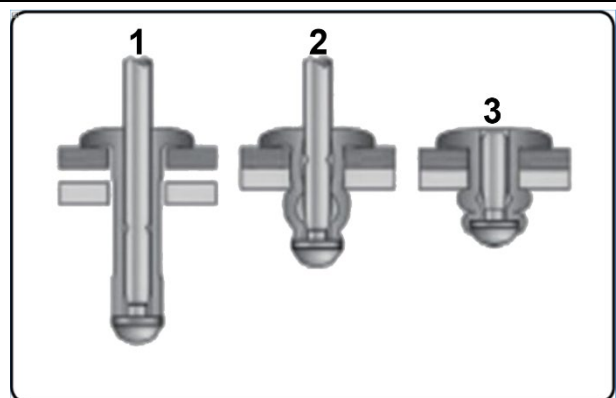
Hold the rivet adapter firmly with one hand and set the rotation direction of the cordless screwdriver to clockwise so that the jaws move toward the cordless screwdriver when starting. If the jaws don't move while the cordless screwdriver is running, press on the jaws with a suitable tool; the jaws should start moving.



Position the rivet in the previously drilled hole, apply pressure to the rivet, and start the cordless screwdriver to begin the riveting process until the rivet pin breaks off.

For a correct connection, the rivet must be at a right angle to the components being riveted.

- 1 Components are not touching.
- 2 Rivet pin is not broken.
- 3 Rivet is well riveted and rivet pin is broken off.



Note: Using blind rivets for riveting requires careful control and the application of appropriate force. When using riveting tools, ensure sufficient force and torque are applied, as well as the correct rotation speed. This is especially true during the final phase of the riveting process, especially with large rivets. We recommend reducing the speed before the rivet pin breaks off.

Push the broken rivet pin out of the jaws by setting the cordless screwdriver's rotation direction to counter-clockwise to release the jaws from the rivet pin.

The broken rivet pin should be able to be removed from the rivet adapter.

CONVERSION TO RIVET NUT

1. Install rivet nut shaft



2. Rotate to fix



3. Install rivet nut mandrel



4. Rotate rivet nut mandrel clockwise to fix the mandrel



5. Install the spring



6. Install the rivet nut sleeve



7. Rotate the rivet nut sleeve clockwise to fix it

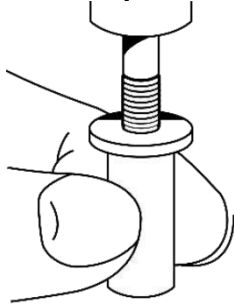


8. Rotate the rivet nut adapter head



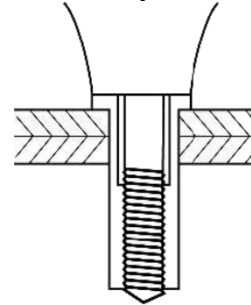
SET RIVET NUT

Step 1



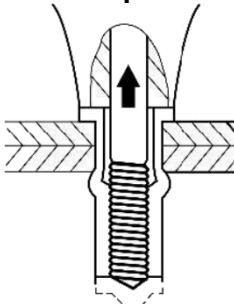
Screw the rivet nut onto the mandrel.

Step 2



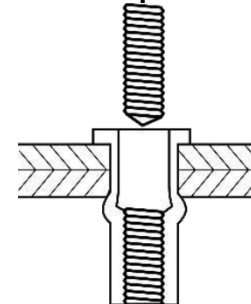
Insert the rivet nut into the hole previously hole.

Step 3



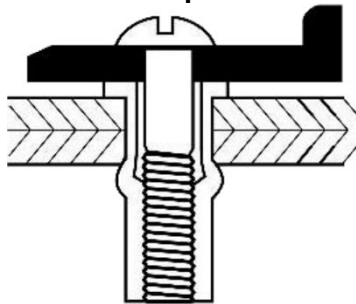
As the mandrel is pulled into the mounting tool, the rivet nut expands inside and outside the hole area.

Step 4



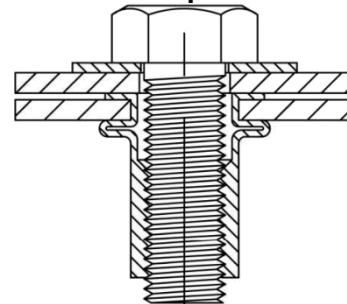
Unscrew the mandrel from the installed rivet nut.

Step 5



The rivet nut can be fully loaded.

Step 4

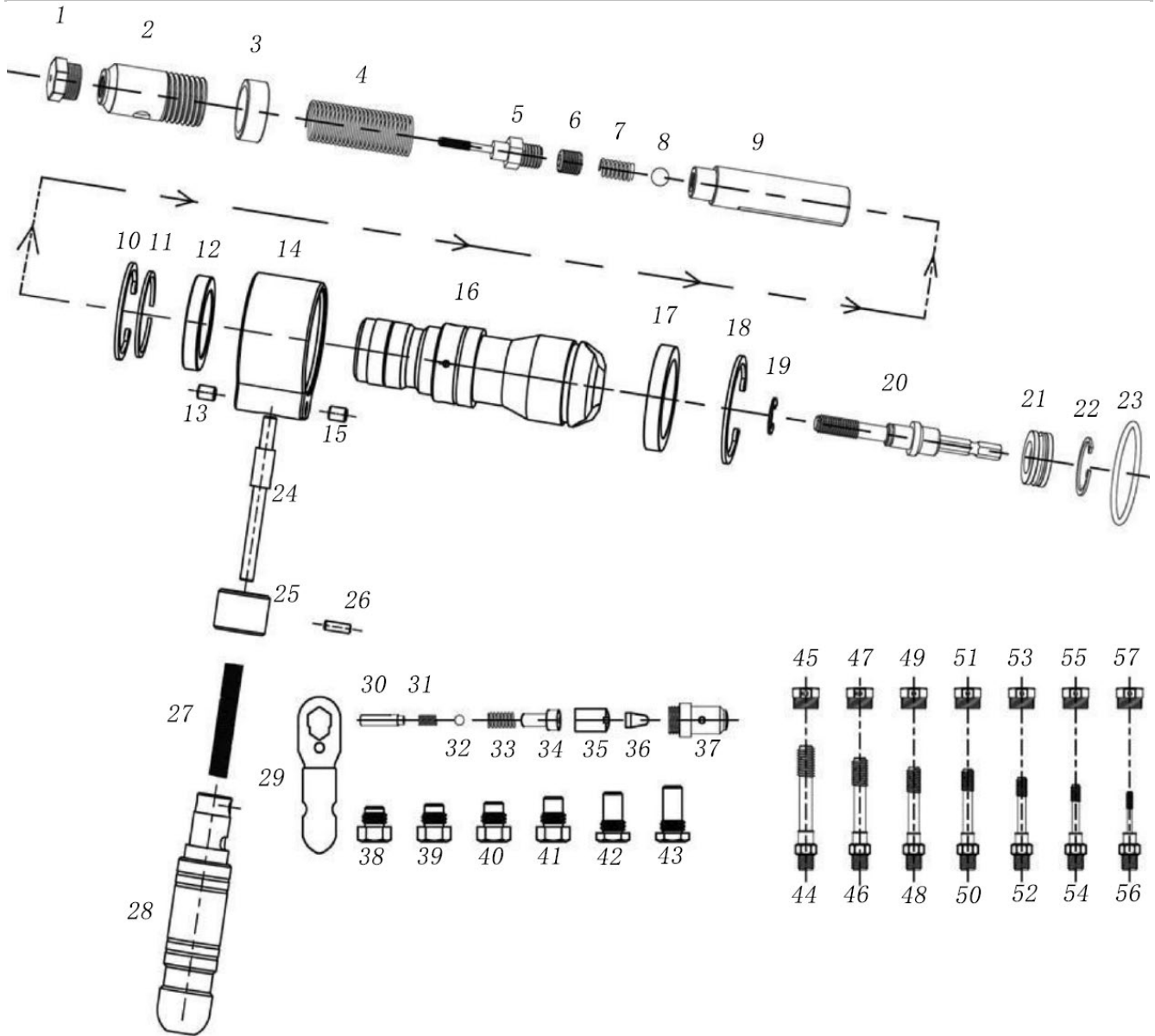


Torque control
The expanded rivet nut must not rotate.

MAINTENANCE AND REPAIR

- Remove the rivet adapter from the cordless screwdriver before cleaning and servicing.
- The rivet adapter is pre-lubricated. Remove the adapter at least once a year and lubricate it with machine grease.
- Do not use organic solvents or caustic cleaners for cleaning.
- In the event of a warranty claim, please contact the retailer who purchased the product. They will arrange for repairs to be carried out at an authorized service center.
- For repairs outside the warranty period, please contact the service center (the service address can be found on the website or in this manual).
- For safety reasons and to maintain the warranty, repairs may only be carried out using original parts.
- If the broken rivet pin becomes stuck in the jaws, loosen and remove the following components in the order described: rivet adapter (1), nut (3), sleeve (2), and finally part 9 according to the technical drawing.

EXPLOSION DRAWING



STORAGE

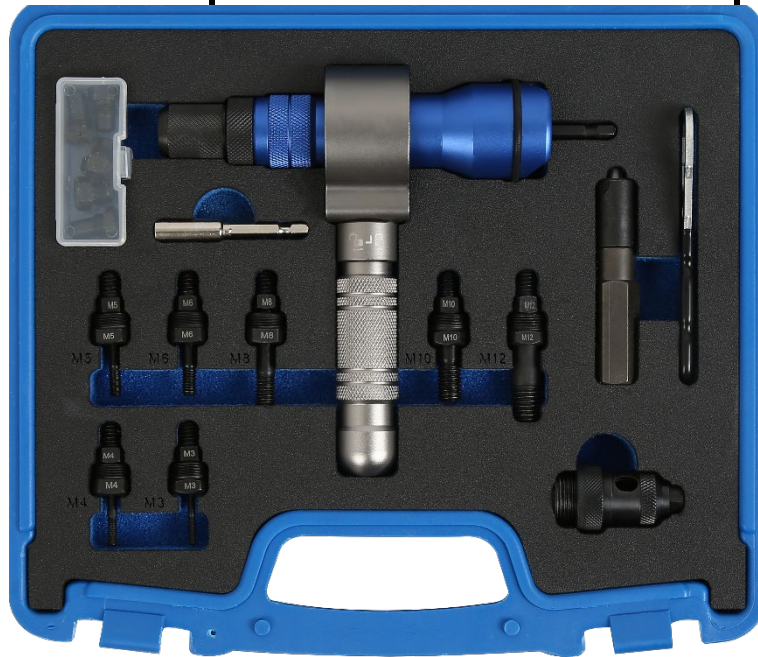
Store the rivet adapter in a dry place and out of reach of children.
Protect the rivet adapter from rain and moisture.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle unwanted materials instead of disposing of them as waste. Packaging should be sorted, taken to a recycling centre and disposed of in a manner which is compatible with the environment. Contact your local solid waste authority for recycling information.



Mandrin à river | exécution en métal | M3- M12



ATTENTION

Veillez lire attentivement le manuel d'utilisation et les consignes de sécurité avant d'utiliser le produit. Utilisez correctement le produit, avec prudence et uniquement en conformité avec l'utilisation prévue. Ne pas respecter les instructions et consignes de sécurité peut entraîner des blessures, des dommages matériels et l'annulation de la garantie. Conservez ce manuel en lieu sûr et sec, afin de pouvoir le consulter ultérieurement. Veuillez joindre le présent manuel d'utilisation au produit si vous le transmettez à des tiers. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages ou blessures résultant d'une quelconque utilisation de l'appareil contraire aux instructions du présent manuel.

UTILISATION PRÉVUE

Ce produit est destiné à poser des rivets borgnes de tailles 2,4 - 3,2 - 4,0 - 4,8 - 6,0 - 6,4 mm et des écrous-rivets de tailles M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12. Le produit est compatible avec les perceuses standard et les visseuses à batterie. L'entraînement à six pans mâle assure la transmission du couple en toute sécurité et convient donc également aux écrous-rivets de plus grande taille. La poignée intégrée et ergonomique avec son système de verrouillage garantit une prise en main sécurisée.

ÉTENDUE DE LA LIVRAISON

1 mandrin à river
6 têtes pour rivets borgnes : 2,4 - 3,2 - 4,0 - 4,8 - 6,0 - 6,4 mm
7 broches de traction pour écrous-rivets : M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Maintenez à l'écart les enfants et toutes les autres personnes non autorisées de la zone de travail.
- Ne permettez jamais que des enfants jouent avec l'outil ou avec son emballage
- N'utilisez pas l'outil lorsque des pièces manquent ou sont endommagées.
- N'utilisez l'outil qu'aux fins prévues.
- Pour des raisons de sécurité, l'utilisation de cet appareil est interdite aux enfants et adolescents de moins de 18 ans, ainsi qu'aux personnes sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de stupéfiants.
- Une utilisation non conforme de l'outil peut entraîner de graves blessures.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange et des accessoires fournis et recommandés par le fabricant.
- N'essayez pas de réaliser des travaux de maintenance sur ce produit ni de le réparer vous-même, à moins que vous ayez suivi une formation adéquate pour ce faire.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Rangez ce produit dans un endroit sec et sécurisé, hors de la portée des enfants.
- Des dommages sur des pièces de travail, des accessoires ou l'outil lui-même peuvent entraîner la projection de pièces à grande vitesse. Portez toujours des lunettes de protection résistantes aux impacts. Leur niveau de protection doit être pertinent à la tâche entreprise. Assurez-vous que la pièce de travail est solidement fixée.
- L'utilisation de cet outil peut exposer les mains de l'opérateur à des dangers tels que pincements, contusions, cisaillements, abrasions et brûlures. Portez des gants appropriés afin de protéger vos mains. Les opérateurs et le personnel de maintenance doivent être physiquement capables de gérer la taille, le poids et les performances de l'outil. Prenez toujours fermement en main l'outil. Soyez préparé, tant pour les mouvements normaux que les inattendus, et gardez toujours les deux mains libres. N'utilisez pas les outils dans des espaces restreints et évitez de placer votre main entre l'outil et la pièce de travail pendant le processus de rivetage.
- Lors de l'utilisation du produit, il convient de prêter attention à l'application correcte, à l'adéquation de la force et du couple appliqués, ainsi qu'à la bonne direction de rotation. Ceci est notamment applicable pendant la dernière phase du rivetage, et en particulier pour les rivets de grande taille. Nous recommandons dans ce cas de réduire la vitesse avant que la tige ne se casse, afin d'éviter d'endommager les parties les plus sollicitées de l'outil de rivetage.

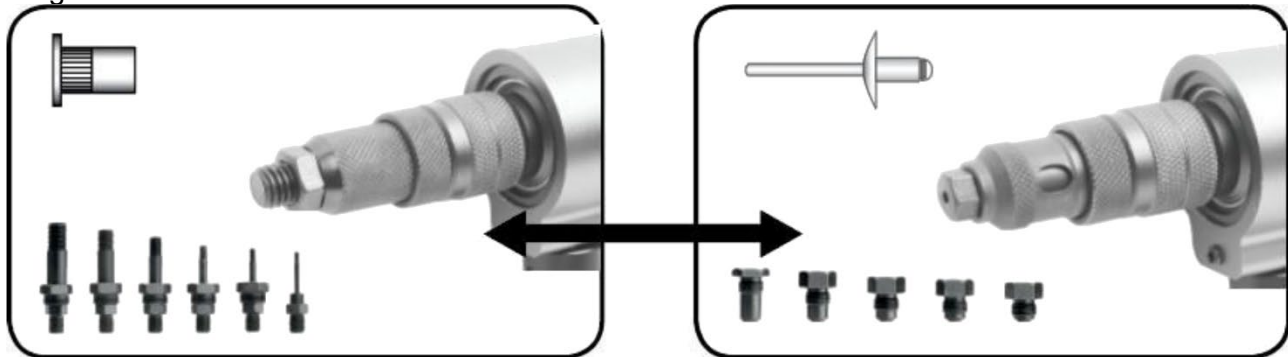
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Recyclez les matériaux indésirables au lieu de les jeter en tant que déchets. Les emballages doivent être triés, envoyés à un point de collecte de recyclage et éliminés dans le respect de l'environnement. Consultez votre autorité locale de gestion des déchets à propos des mesures de recyclage à appliquer.



PARAMÈTRES ET FONCTION

L'adaptateur dispose de deux types de têtes, permettant de fixer des écrous-rivets et des rivets borgnes.



ÉCROUS-RIVETS ET RIVETS BORGNES

Aluminium
Acier inoxydable
M3 - M4 - M5 - M6
M8 - M10 - M12
Jusqu'à 20 tr/min

N'utilisez pas d'outils électriques ou pneumatiques à percussion

Aluminium
Acier inoxydable
Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 mm
Ø 4.8 - 6.0 - 6.4 mm
Jusqu'à 20 tr/min

N'utilisez pas d'outils électriques ou pneumatiques à percussion

RÉGLAGE DE LA PERCEUSE/VISSEUSE

- Si votre machine dispose d'une transmission réglable, sélectionnez la vitesse de perçage la plus basse, puisque : plus la vitesse est faible, plus le couple est élevé. Sinon, le couple de la visseuse pourrait ne pas être suffisant.
- Si la visseuse a la possibilité de régler le couple de serrage, il convient de le régler à la valeur la plus élevée. Si ce réglage du couple de serrage maximal ne suffit pas, réglez le mode de fonctionnement sur « perçage » (symbole du foret sur la bague de la tête de mandrin). Ce réglage correspond au couple d'une perceuse standard avec le réglage par défaut. Si le couple de serrage est toujours insuffisant après avoir réglé le mode de perçage, utilisez une visseuse disposant d'un couple plus élevé.

Attention : N'utilisez pas de clés à chocs pour poser des rivets, cela pourrait endommager l'adaptateur de rivetage.

Le tableau suivant répertorie les exigences minimales en matière de couple pour les tailles de rivets fabriqués à partir de différents matériaux. Si le couple indiqué dans le tableau pour la taille du rivet ne suffit pas, utilisez un outil avec un couple plus élevé, car la valeur de couple indiquée sur l'outil pourrait ne pas être exacte.

TABLEAU DE COUPLES

Spécification		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Acier inoxydable	Plage de contrainte (KN)	6,0	9,0	12,0	16,0	30,0	40,0	60,0
	Force d'arrachement (KN)	2,8	3,3	3,6	5,0	7,3	8,6	12,0
	Force requise (NM)	1,2	3,1	6,2	10,2	24,2	48,6	86,0
Acier	Plage de contrainte (KN)	5,0	8,0	11,0	15,0	28,0	38,0	56,0
	Force d'arrachement (KN)	2,5	3,0	3,3	4,4	6,5	8,0	11,6
	Force requise (NM)	1,2	3,1	6,2	10,2	24,2	48,6	86,0
Aluminium	Plage de contrainte (KN)	2,8	4,8	6,5	8,3	13,0	20,0	28,0
	Force d'arrachement (KN)	1,0	1,4	1,8	2,6	4,3	6,6	9,0
	Force requise (NM)	0,6	2,0	4,0	6,0	15,0	27,0	45,0

Vitesse maximale de rotation : < 600 tr/min

REMARQUE

En fonction de la qualité du matériau, de la surface et des dimensions des vis, des plaques et des trous, les valeurs réelles peuvent différer de celles indiquées dans le tableau. Pour cette raison, il est recommandé de réaliser un test. Le couple de serrage ne garantit pas une protection intégrale contre un serrage excessif !

PROTECTION AU TRAVAIL

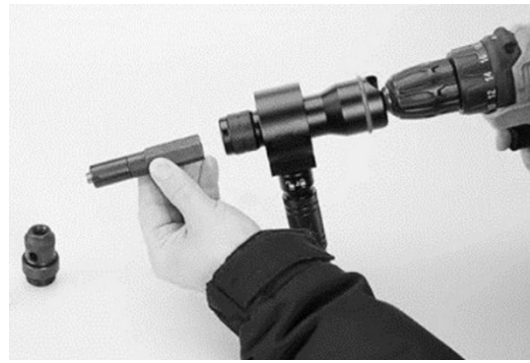
Lorsque vous utilisez cet outil, portez toujours l'équipement de protection suivant :

- Lunettes de protection certifiées
- Chaussures de sécurité antidérapantes
- Gants de travail



CONVERSION AUX RIVETS AVEUGLES

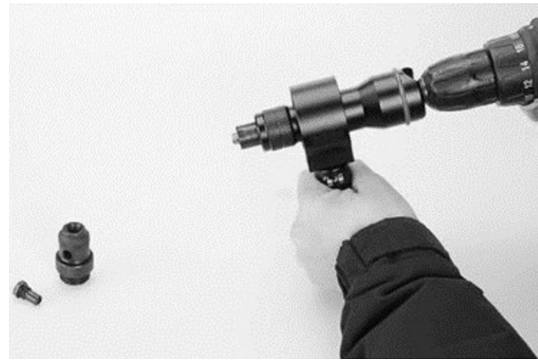
1. Installation de la tige du rivet aveugle



2. Installer dans le sens des aiguilles d'une montre



3. Serrez la tige du rivet aveugle dans le sens des aiguilles d'une montre



4. Installation de la douille à rivet aveugle



5. Serrer la douille du rivet aveugle



6. Sélectionnez la tête d'adaptateur de rivet aveugle requise



7. Insérer la tête d'adaptateur de rivet aveugle



8. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller

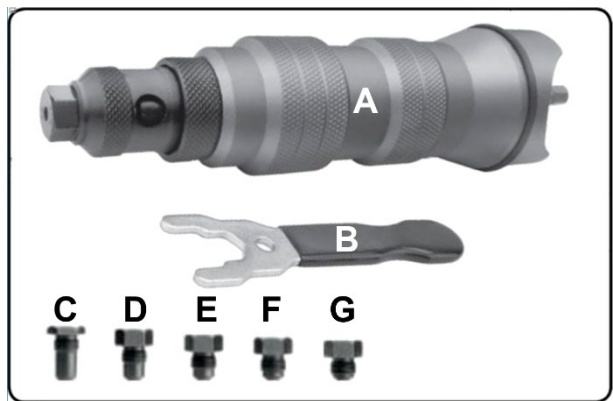


PRÉPARATION POUR LA POSE DE RIVETS BORGNES

Introduisez suffisamment la tige à six pans de l'adaptateur de rivetage dans le mandrin de la visseuse puis serrez fermement le mandrin.

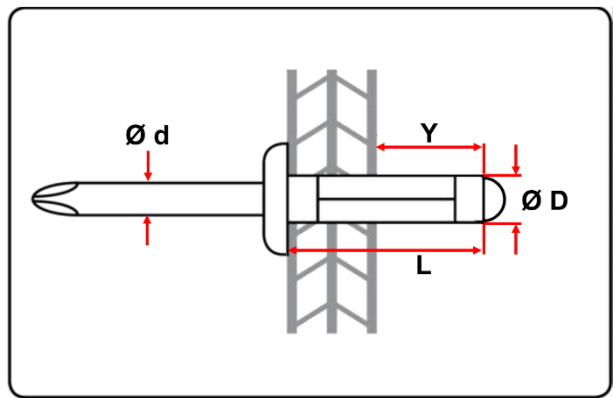


Sélectionnez la tête de l'adaptateur de rivetage de la taille appropriée (C-D-E-F-G).



La taille de la tête de l'adaptateur de rivetage correspond au diamètre de la tige du rivet ($\varnothing d$).

L'utilisation d'une tête d'adaptateur de rivetage avec un alésage trop étroit peut empêcher le retrait de la tige de rivet arrachée.



Vissez la tête de l'adaptateur de rivetage sélectionné (C-D-E-F-G) dans l'adaptateur de rivetage (A) et serrez-la avec la clé (B).

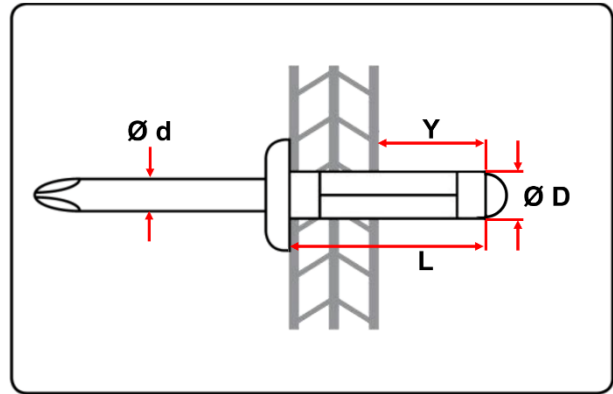


PRÉPARATION POUR LA POSE DE RIVETS BORGNES

La longueur (L) de la tige du rivet dépend de l'épaisseur des composants à riveter.

Il convient de prendre en compte le diamètre ($\emptyset D$) de l'alésage pour la tige du rivet ainsi que de l'épaisseur des composants à river.

La course maximale de l'adaptateur de rivetage est de 17 mm, par conséquent, dans la plupart des cas, la distance (Y) devrait être inférieure à 12 mm. Si la distance (Y) dépasse 15 mm, il est possible que la tige du rivet ($\emptyset D$) ne se sépare pas du rivet borgne et reste coincée dans l'adaptateur de rivetage.



POSE DE RIVETS BORGNES

Réalisez un perçage suffisamment grand dans les composants à riveter.

Réglez le sens de rotation de la visseuse sur rotation à gauche.

Insérez le rivet dans l'adaptateur de rivetage avec la tige du rivet vers l'avant.

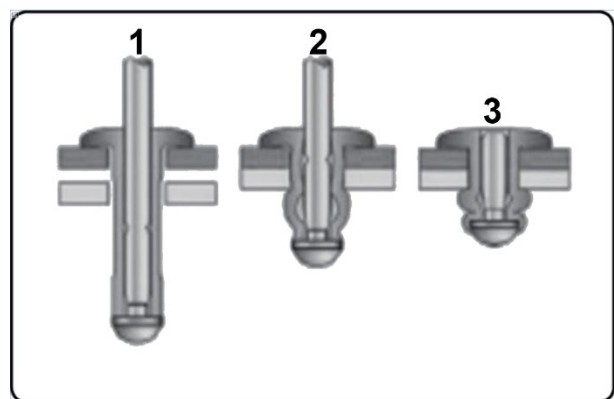
Tenez l'adaptateur de rivetage d'une main et réglez le sens de rotation de la visseuse sur rotation à droite, de sorte que les mâchoires se déplacent vers la visseuse au moment du démarrage. Si les mâchoires ne bougent pas au démarrage de la visseuse, appuyez sur les mâchoires avec un outil approprié, elles devraient alors commencer à bouger.



Positionnez le rivet dans le trou percé au préalable, exercez une pression sur le rivet et démarrez la visseuse pour initialiser le processus de rivetage jusqu'à ce que la tige du rivet se casse.

Pour une connexion correcte, le rivet doit être perpendiculaire aux composants à riveter.

- 1 Les composants à riveter ne se touchent pas.
- 2 La tige du rivet n'est pas arrachée.
- 3 Rivet correctement riveté et la tige du rivet est arrachée.



Remarque : L'utilisation de rivets borgnes pour le rivetage exige un contrôle minutieux et l'application d'une force appropriée. Lorsque vous allez utiliser des riveteuses, veillez à y appliquer une force suffisante, un couple approprié et le sens de rotation correct.

Ceci s'applique en particulier à la dernière phase du processus de rivetage, notamment pour les grands rivets. Nous recommandons dans ce cas de réduire la vitesse avant que la tige du rivet soit arrachée. Faites glisser la tige arrachée du rivet hors des mâchoires en passant le sens de rotation de la visseuse à rotation à gauche, afin de libérer les mâchoires de la tige du rivet.

La tige arrachée du rivet devrait maintenant pouvoir se retirer de l'adaptateur de rivetage.

CONVERSION DE LA CONFIGURATION POUR ÉCROUS-RIVETS À RIVETS BORGNES

1. Installer l'arbre de l'écrou à rivet



2. Fixer dans le sens des aiguilles d'une montre



3. Installation du mandrin d'écrou à rivet



4. Fixez le mandrin de l'écrou à rivet en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre



5. Installer le ressort



6. Installer le manchon de l'écrou à rivet



7. Fixez le manchon de l'écrou à rivet dans le sens des aiguilles d'une montre

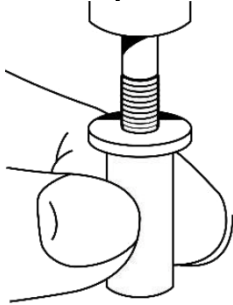


8. Serrer la tête de l'adaptateur d'écrou à rivet



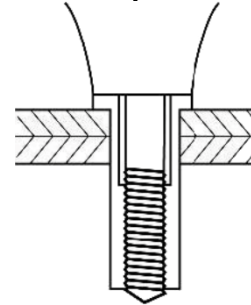
POSE D'ÉCROUS-RIVETS

Étape 1



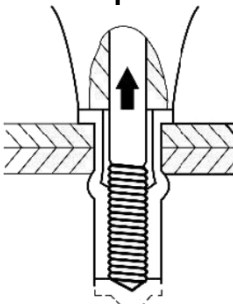
Vissez l'écrou-rivet sur la broche.

Étape 2



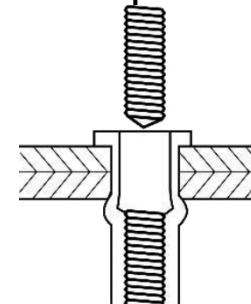
Insérez l'écrou-rivet dans le trou percé au préalable.

Étape 3



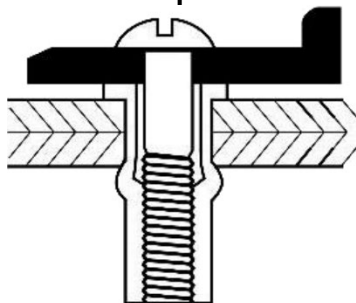
Lors de la traction sur la tige dans l'adaptateur, l'écrou-rivet se dilate à l'intérieur et à l'extérieur du trou.

Étape 4



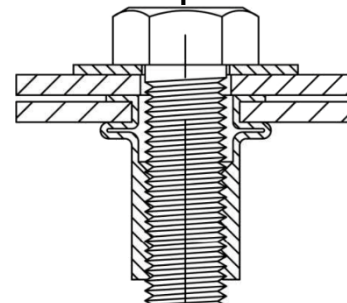
Dévissez la broche de l'écrou-rivet installé.

Étape 5



L'écrou-rivet peut être intégralement sollicité.

Étape 5

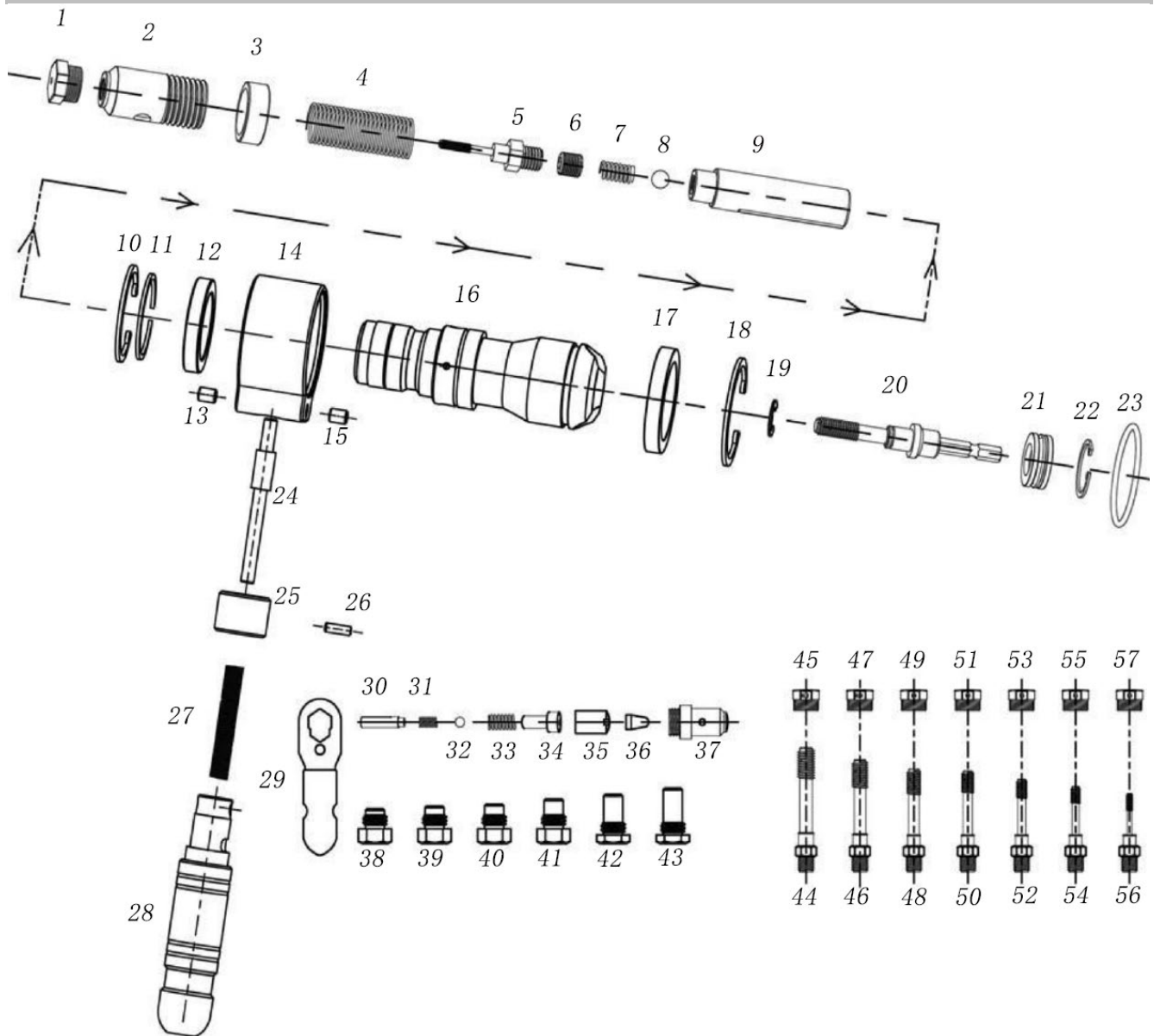


Contrôle du couple
L'écrou-rivet serti ne doit plus pouvoir tourner.

MAINTENANCE ET RÉPARATION

- Avant le nettoyage et la maintenance, retirez l'adaptateur de rivetage de la visseuse.
- L'adaptateur de rivetage est prélubrifié. Retirez l'adaptateur au moins une fois par an et lubrifiez-le avec de la graisse pour machines.
- N'utilisez pas de solvants organiques ou de nettoyants corrosifs pour le nettoyage.
- En cas de garantie, veuillez vous adresser au vendeur auprès duquel vous avez acheté le produit. Celui-ci se chargera d'organiser la réparation dans le centre de service agréé.
- Pour les réparations hors garantie, veuillez contacter vous-même le centre de service agréé (vous trouverez son adresse sur le site Web ou dans ce manuel).
- Pour des raisons de sécurité et pour maintenir la couverture de la garantie, les réparations ne doivent être effectuées qu'avec des pièces d'origine.
- Si la tige arrachée est coincée dans les mâchoires, desserrez et retirez les composants suivants dans l'ordre indiqué : adaptateur de rivetage (1), écrou (3), manchon (2) et finalement la pièce 9 selon le dessin technique. La pièce 12 fixe les trois mâchoires (13), qui doivent être réinsérées dans la pièce 12 dans la direction indiquée.

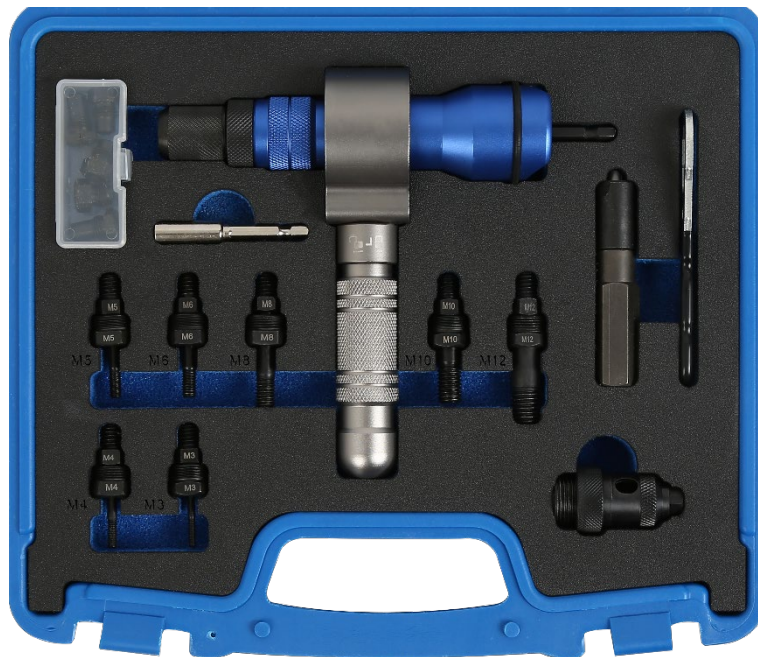
VUE EXPLOSÉE



CONSERVATION

Rangez l'adaptateur de rivetage dans un lieu sec et sécurisé, hors de la portée des enfants. Protégez l'adaptateur de rivetage contre la pluie et l'humidité.

Punta para tuercas remachables | versión metálica | M3- M12



ATENCIÓN

Lea atentamente el manual de instrucciones y todas las instrucciones de seguridad antes de utilizar el producto. Utilice el producto de forma correcta, con precaución y solo de acuerdo con su uso previsto. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad puede provocar daños, lesiones y la anulación de la garantía. Guarde estas instrucciones en un lugar seguro y seco para futuras consultas. Incluya el manual de instrucciones si entrega el producto a un tercero. El fabricante no asume ninguna responsabilidad por daños o lesiones que resulten del uso del dispositivo en contra de este manual.

USO PREVISTO

Este producto está diseñado para colocar remaches ciegos de los tamaños 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 - 6.0 - 6.4 mm y tuercas remachables de los tamaños M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12. El producto es compatible con taladros estándar y destornilladores eléctricos. El accionamiento hexagonal exterior garantiza una transmisión segura del par y, por lo tanto, también es adecuado para tuercas remachables más grandes. El asa integrado y ergonómico con sistema de bloqueo garantiza un agarre seguro.

CONTENIDO DE SUMINISTRO

1x punta para remaches
6x cabezas de remache ciego: 2,4 - 3,2 - 4,0 - 4,8 - 6,0 - 6,4 mm
7x mandriles para remaches: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12

INDICACIONES DE SEGURIDAD

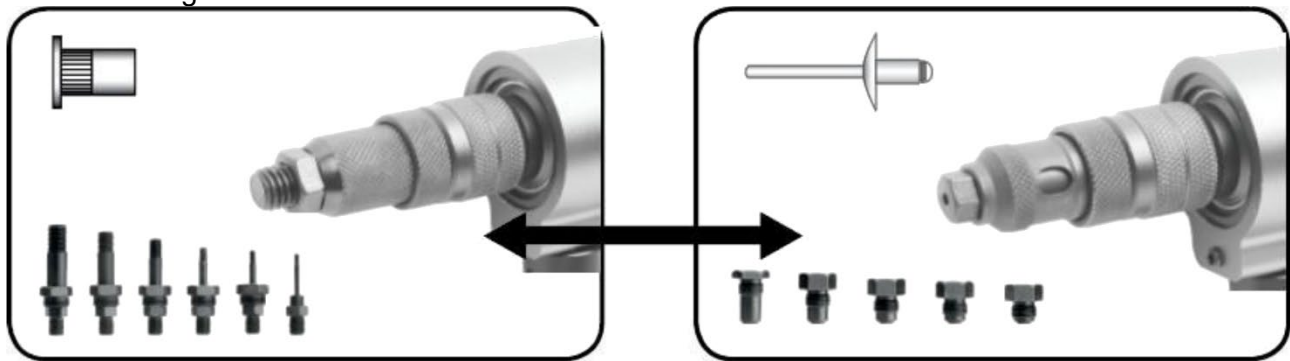
- Mantenga a los niños y otras personas no autorizadas lejos del área de trabajo.
- No permita que los niños jueguen con la herramienta o su embalaje
- No utilice la herramienta si faltan piezas o están dañadas.
- Utilice la herramienta solo para el fin previsto.
- Por razones de seguridad, no se permite el uso de este dispositivo a niños y adolescentes menores de 18 años, así como a personas bajo la influencia de alcohol, drogas o estupefacientes.
- El uso incorrecto del dispositivo puede provocar lesiones graves.
- Utilice solo piezas de repuesto y accesorios suministrados y recomendados por el fabricante.
- No intente mantener o reparar este producto por su cuenta, a menos que esté capacitado para ello.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

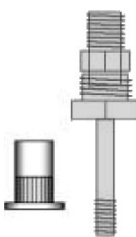
- Guarde este producto en un lugar seco y fuera del alcance de los niños.
- Los daños en las piezas de trabajo, los accesorios o incluso las herramientas de repuesto pueden provocar que las piezas salgan disparadas a gran velocidad. Utilice siempre gafas protectoras resistentes a los golpes. El nivel de protección debería adaptarse al trabajo correspondiente. Asegúrese de que la pieza de trabajo esté bien sujeta.
- El uso de esta herramienta puede exponer las manos del operador a peligros como aplastamientos, golpes, cortes, abrasiones y calor. Utilice guantes adecuados para proteger sus manos. El personal de operación y mantenimiento debe estar físicamente capacitado para manejar la cantidad, el peso y el rendimiento de la herramienta. Sujete la herramienta correctamente. Esté preparado para movimientos normales o inesperados y mantenga siempre ambas manos libres. No utilice herramientas en espacios reducidos y evite que su mano quede atrapada entre la herramienta y la pieza de trabajo al remachar.
- Al utilizar el producto, se debe prestar atención a la aplicación correcta, la fuerza y el par suficientes, así como a la dirección de giro correcta. Esto es especialmente importante en la última fase del apriete, sobre todo con los remaches más grandes. Aquí recomendamos reducir la velocidad antes de que se rompa el mandril, para evitar daños en las partes más sometidas a esfuerzo de la máquina de remachado.

PARÁMETROS Y FUNCIÓN

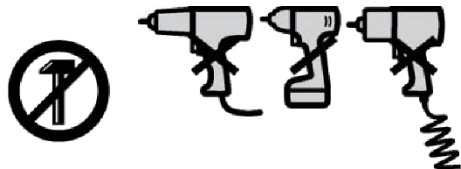
El adaptador dispone de dos tipos de cabezales, con los cuales puede fijar tuercas remachables y remaches ciegos.



Tuerca remachable y remache ciego



Aluminio
Acero inoxidable
M3 - M4 - M5 - M6
M8 - M10 - M12
Máx. 20 rpm



No utilice herramientas de impacto eléctricas o neumáticas



Aluminio
Acero inoxidable
Ø 2.4 - 3.2 - 4.0 mm
Ø 4.8 - 6.0 - 6.4 mm
Máx. 20 rpm



No utilice herramientas de impacto eléctricas o neumáticas

CONFIGURAR TALADRO / DESTORNILLADOR INALÁMBRICO

- En los dispositivos con engranajes, ajuste la velocidad de taladrado más baja, ya que se aplica el siguiente principio: Cuanto menor sea la velocidad, mayor será el par motor. De lo contrario, el par de apriete del destornillador eléctrico podría no ser suficiente.
- Si el taladro atornillador tiene la posibilidad de ajustar el par de apriete, se debe establecer el par de apriete máximo. Si el par de apriete máximo no es suficiente, ajuste al modo de taladrado (símbolo de taladro en el anillo con el nivel de par). Esta configuración corresponde a un taladro con configuración estándar. Si el par de apriete sigue siendo insuficiente después de ajustar el modo de taladrado, seleccione un atornillador con un par más alto.

Atención: No utilice llaves de impacto para colocar remaches, ya que esto podría dañar el adaptador de remaches.

La siguiente tabla enumera los requisitos mínimos de par para tamaños de remaches de diferentes materiales. Si el par indicado en la tabla no es suficiente para el tamaño del remache, utilice una herramienta con un par más alto, ya que el valor de par indicado en la herramienta puede no ser exacto.

TABLA DE PARES DE APRIETE

Especificación		M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Acero inoxidable	Área de carga (KN)	6,0	9,0	12,0	16,0	30,0	40,0	60,0
	Fuerza de desgarro (KN)	2,8	3,3	3,6	5,0	7,3	8,6	12,0
	Fuerza requerida (NM)	1,2	3,1	6,2	10,2	24,2	48,6	86,0
Acero	Área de carga (KN)	5,0	8,0	11,0	15,0	28,0	38,0	56,0
	Fuerza de desgarro (KN)	2,5	3,0	3,3	4,4	6,5	8,0	11,6
	Fuerza requerida (NM)	1,2	3,1	6,2	10,2	24,2	48,6	86,0
Aluminio	Área de carga (KN)	2,8	4,8	6,5	8,3	13,0	20,0	28,0
	Fuerza de desgarro (KN)	1,0	1,4	1,8	2,6	4,3	6,6	9,0
	Fuerza requerida (NM)	0,6	2,0	4,0	6,0	15,0	27,0	45,0

Velocidad máxima: <600 rpm

NOTA

Dependiendo de la calidad del material, la superficie y las dimensiones de los tornillos, las placas y los orificios, los valores reales pueden diferir de los indicados en la tabla. Por esta razón, se recomienda realizar una prueba. ¡El par de apriete no garantiza una protección completa contra el apriete excesivo!

PROTECCIÓN DEL TRABAJO

Cuando utilice esta herramienta, póngase siempre el siguiente equipo de protección:

- Gafas de protección certificadas
- Zapatos de seguridad antideslizantes
- Guantes de trabajo



UMBAU AUF BLINDNIETEN

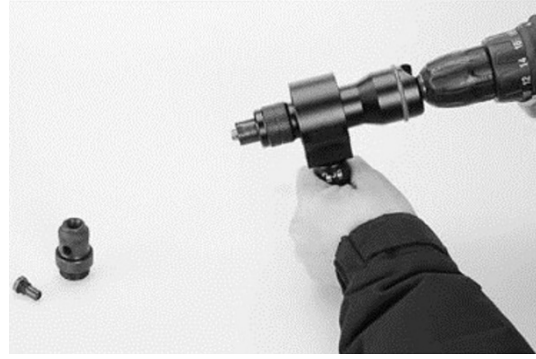
1. Instalación del vástago del remache ciego



2. Instalar en el sentido de las agujas del reloj



3. Apriete el vástago del remache ciego en el sentido de las agujas del reloj.



4. Instalación del casquillo del remache ciego



5. Apretar el casquillo del remache ciego



6. Seleccione la cabeza adaptadora de remache ciego requerida



7. Insertar la cabeza del adaptador de remache ciego



8. Gire en el sentido de las agujas del reloj para bloquear

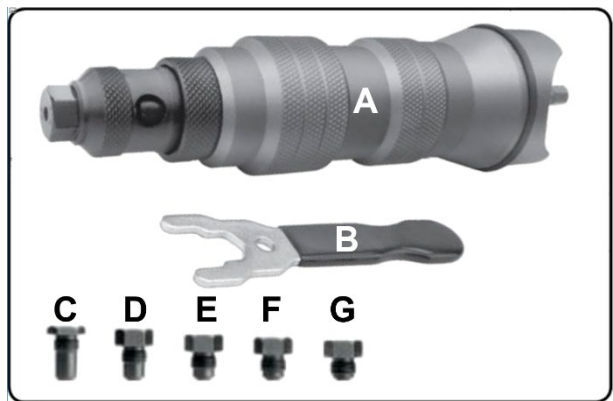


PREPARACIÓN PARA COLOCAR REMACHES CIEGOS

Introduzca el vástago hexagonal del adaptador para remaches lo suficientemente profundo en el portabrocas del atornillador a batería y fíjelo en el portabrocas.

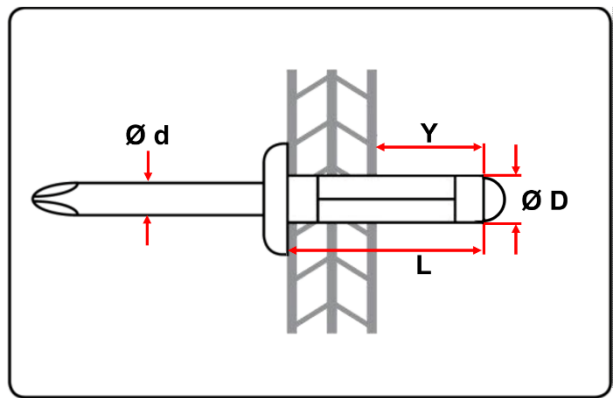


Seleccione el cabezal del adaptador para remaches (C-D-E-F-G) del tamaño adecuado.



El tamaño del cabezal del adaptador para remaches corresponde al diámetro del pasador del remache ($\varnothing d$).

Si se selecciona un cabezal adaptador para remaches con un orificio demasiado pequeño, se puede impedir que se suelte el vástago del remache roto.



Atornille el cabezal adaptador para remaches seleccionado (C-D-E-F-G) en el adaptador para remaches (A) y apriételo con la llave (B).

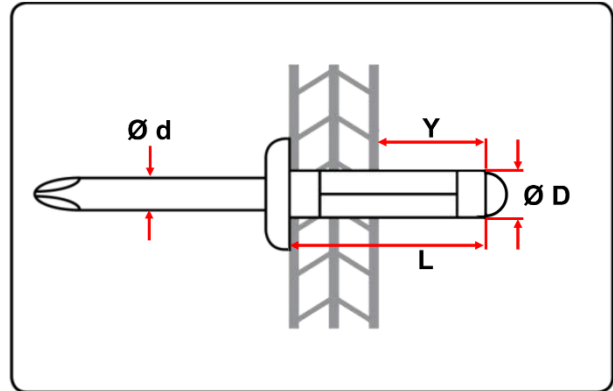


PREPARACIÓN PARA COLOCAR REMACHES CIEGOS

La longitud (L) del vástago del remache depende del grosor de los componentes que se van a remachar.

Para ello, se debe tener en cuenta el diámetro ($\varnothing D$) del orificio para el vástago del remache y el grosor de los componentes que se van a remachar.

La carrera máxima del adaptador de remache es de 17 mm, por lo que, en la mayoría de los casos, la distancia (Y) debe ser inferior a 12 mm. Si la distancia (Y) supera los 15 mm, es posible que el pasador del remache ($\varnothing D$) no se separe del remache ciego y quede atascado en el adaptador para remaches.



INSTALAR REMACHE CIEGO

Realice una perforación suficientemente grande en los componentes que se van a remachar.

Ajuste el sentido de giro del atornillador a batería a giro hacia la izquierda.

Inserte el remache con el pasador de remache hacia adelante en el adaptador de remache.

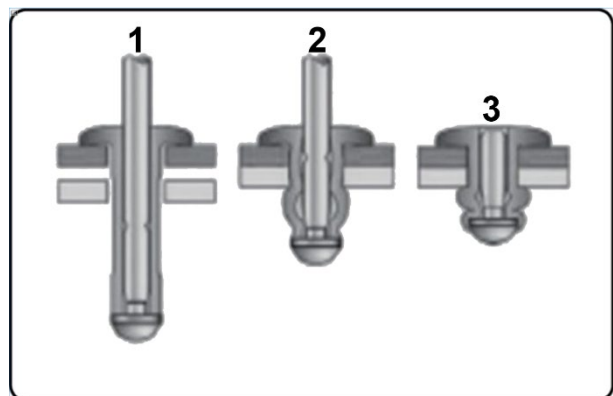
Sujete el adaptador para remaches con una mano y ajuste el sentido de giro del atornillador a batería a giro a la derecha, de modo que las mordazas se muevan hacia el atornillador a batería al ponerlo en marcha. Si las mordazas no se mueven con el atornillador a batería en marcha, presione las mordazas con una herramienta adecuada; las mordazas deberían empezar a moverse.



Coloque el remache en el orificio previamente perforado, ejerza presión sobre el remache y encienda el atornillador a batería para iniciar el proceso de remachado hasta que se rompa el pasador del remache.

Para una conexión correcta, el remache debe estar en ángulo recto con los componentes que se están remachando.

- 1 Los componentes no están conectados.
- 2 El pasador no está roto.
- 3 Remache bien remachado y pasador arrancado.



Nota: El uso de remaches ciegos para remachado requiere un control cuidadoso y el uso de la fuerza adecuada. Cuando utilice remachadoras, asegúrese de que la fuerza y el par sean suficientes y de que el giro sea correcto. Esto es especialmente importante en la última fase del proceso de remachado, sobre todo con remaches grandes. Aquí recomendamos reducir la velocidad antes de que el pasador de remache se rompa. Empuje el pasador roto fuera de las mordazas girando el atornillador a batería hacia la izquierda para soltar las mordazas del pasador. El pasador de remache roto debería poder retirarse del adaptador de remache.

CONVERSIÓN DE TUERCA REMACHABLE A REMACHE CIEGO

1. Instalar el eje de la tuerca remachable



2. Fijar en el sentido de las agujas del reloj



3. Instalación del mandril de la tuerca remachadora



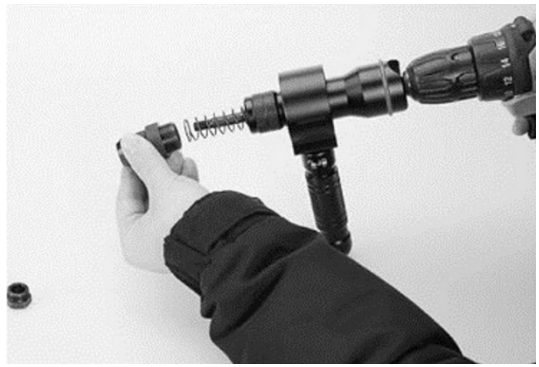
4. Fije el mandril de la tuerca del remache girándolo en el sentido de las agujas del reloj.



5. Instalar resorte



6. Instalar la manga de la tuerca remachable

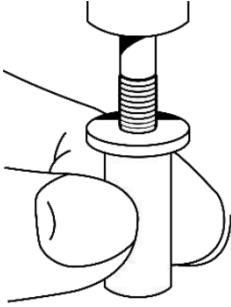


7. Fije el manguito de la tuerca remachable en el sentido de las agujas del reloj.

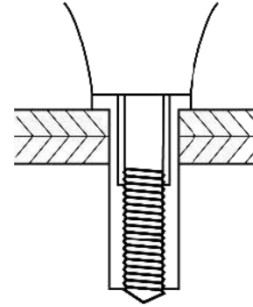


8. Apriete la cabeza del adaptador de la tuerca del remache

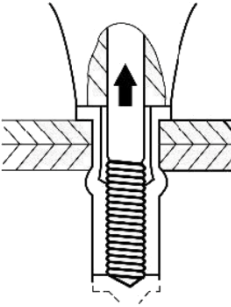


COLOCAR LA TUERCA REMACHABLE**Paso 1**

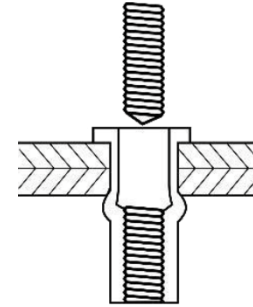
Atornille la tuerca remachable al pasador.

Paso 2

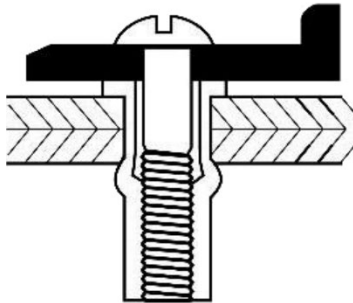
Coloque la tuerca remachable en el orificio previamente perforado.

Paso 3

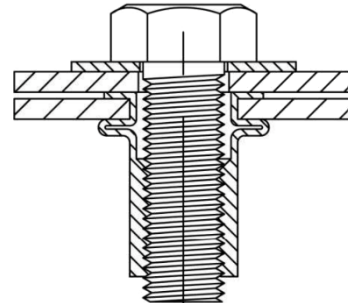
Al introducir el pasador en el adaptador, la tuerca remachable se expande dentro y fuera de la zona del orificio.

Paso 4

Desatornille el pasador de la tuerca remachable montada.

Paso 5

La tuerca remachable puede soportar toda la carga.

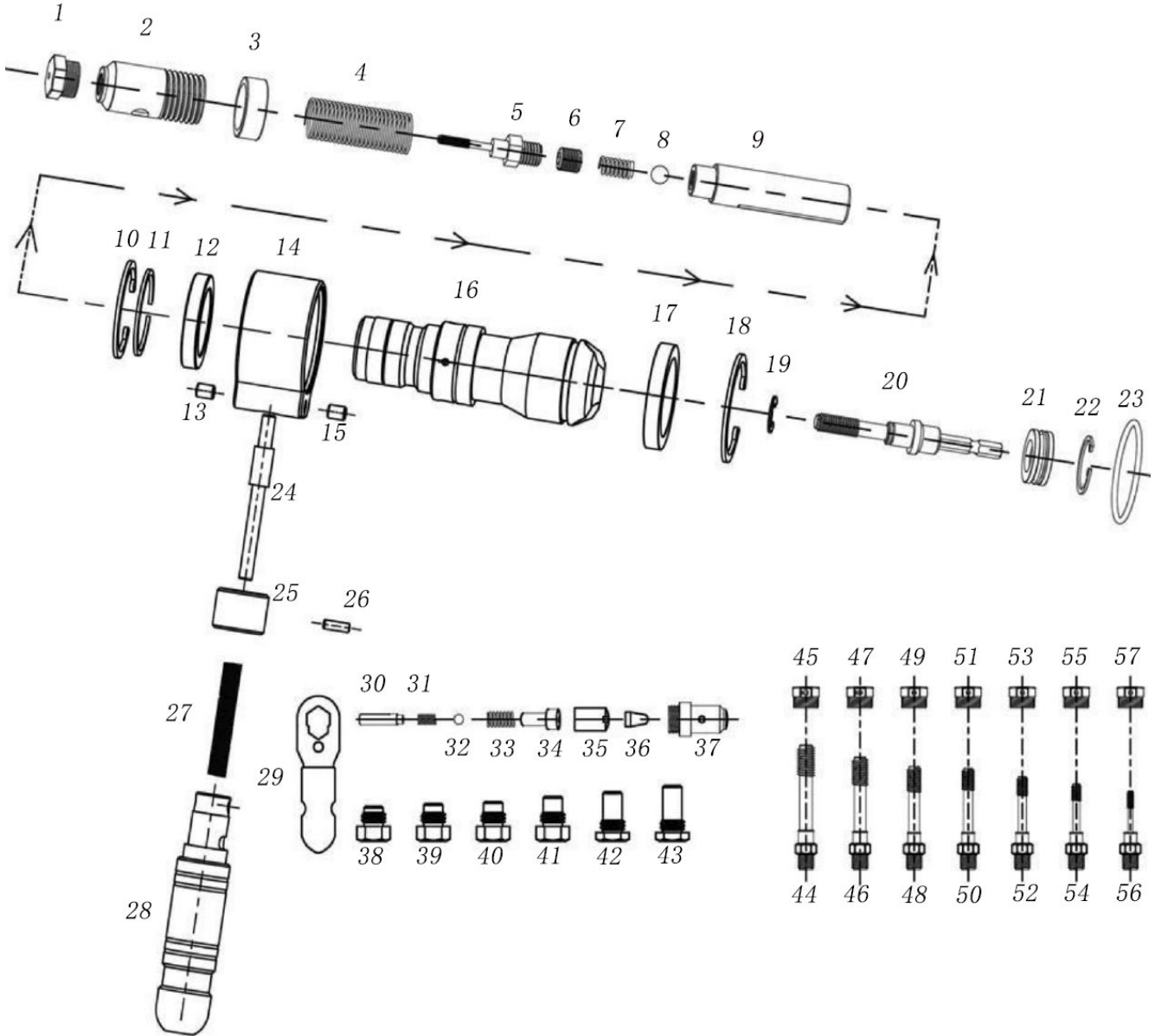
Paso 5

Control de par de apriete
La tuerca remachable expandida no debe girar.

MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

- Antes de limpiar y realizar el mantenimiento, retire el adaptador para remaches del atornillador a batería.
- El adaptador para remaches está prelubricado. Retire el adaptador al menos una vez al año y lubríquelo con grasa para maquinaria.
- No utilice disolventes orgánicos ni limpiadores corrosivos para la limpieza.
- En caso de garantía, por favor, póngase en contacto con el vendedor que adquirió el producto. Este gestionará la reparación en el centro de servicio autorizado.
- Para reparaciones fuera del periodo de garantía, póngase en contacto con el centro de servicio (encontrará la dirección del servicio en el sitio web o en este manual).
- Por razones de seguridad y para mantener la garantía, las reparaciones deben realizarse únicamente con piezas originales.
- Si el pasador remachado roto queda atascado en las mordazas, suelte y retire los siguientes componentes en el orden indicado: Adaptador de remache (1), tuerca (3), casquillo (2) y, por último, pieza 9 según el dibujo técnico.

DESPIECE



CONSERVACIÓN

Guarde el adaptador para remaches en un lugar seco y fuera del alcance de los niños. Proteja el adaptador de remaches de la lluvia y la humedad.

PROTECCIÓN DEL MEDIOAMBIENTE

Recicle las sustancias no deseadas, en lugar de tirarlas a la basura. Los embalajes deben ser clasificados, llevados a un centro de reciclaje y desechados de forma respetuosa con el medio ambiente. Consulte con la autoridad local de gestión de residuos sobre las posibilidades de reciclaje.

