

Nietzangen-Satz | für Standardnieten, Nietmuttern und Nietbolzen

KOMPONENTEN

- 1 Maulschlüssel
- 2 Dorn für Nietbolzen M6 x 1
- 3 Dorn für Nietbolzen M5 x 0.8
- 4 Dorn für Nietbolzen M4 x 0.7
- 5 Nietwerkzeug
- 6 Mundstück 2.4 mm (3/32")
- 7 Mundstück 3.2mm (1/8")
- 8 Mundstück 4.8 mm (3/16")
- 9 Mundstück 4.0 mm (5/32")
- 10 Hülse für Mundstücke
- 11 Hülse für Dorne
- 12 Dorn für Nietmuttern M3 x 0.5
- 13 Dorn für Nietmuttern M4 x 0.7
- 14 Dorn für Nietmuttern M5 x 0.8
- 15 Dorn für Nietmuttern M6 x 1
- 16 Dornhalter M6 x 1
- 17 Dornhalter M5 x 0.8
- 18 Dornhalter M4 x 0.7
- 19 Dornhalter M3 x 0.5
- 20 Nietbacken (verdeckt unter 10)



VERWENDUNGSZWECK

Mit diesem Werkzeugsatz können folgende Aluminium-, Stahl- und Edelstahlnieten verarbeitet werden:

Standardnieten: 2,4 mm (3/32") / 3,2 mm (1/8") / 4,0 mm (5/32") / 4,8 mm (3/16")

Nietmuttern: M3 x 0,5 / M4 x 0,7 / M5 x 0,8 / M6 x 1

Nietbolzen: M4 x 0,7 / M5 x 0,8 / M6 x 1

SICHERHEITSHINWEISE

- Stellen Sie sicher, dass bei der Verwendung dieses Werkzeugs die Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften der örtlichen Behörden und die allgemeinen Werkstattvorschriften eingehalten werden.
- Reinigen und überprüfen Sie das Werkzeug regelmäßig.
- Überprüfen Sie regelmäßig die Ausrichtung der beweglichen Teile.
- Beschädigte Teile ersetzen. Verwenden Sie nur Originalteile. Nicht autorisierte Teile können gefährlich sein und führen zum Erlöschen der Garantie.
- Verwenden Sie dieses Werkzeug nicht, wenn es gebrochen oder beschädigt ist.
- Tragen Sie immer einen Augenschutz, wenn Sie dieses Produkt verwenden.
- Stellen Sie sicher, dass Sie einen sicheren Stand auf rutschfesten Boden haben (tragen Sie rutschfeste Schuhe).
- Achten Sie beim Arbeiten auf ausreichende Beleuchtung. Halten Sie die Arbeitsfläche frei von Unordnung.
- Halten Sie Kinder und nicht qualifiziertes Personal vom Arbeitsbereich fern.
- Lassen Sie Kinder nicht mit dem Werkzeug oder seiner Verpackung spielen.
- Verwenden Sie dieses Werkzeug nur für den Zweck, für den es bestimmt ist.

INSTANDHALTUNG

- Halten Sie alle Drehpunkte geölt.
- Reinigen Sie die Backenbaugruppe regelmäßig, je nachdem, wie oft das Werkzeug verwendet wird. Das Nietgerät kann den Niet nicht greifen, wenn die Backenbaugruppe nicht ordnungsgemäß gereinigt und gewartet wird.

BEDIENUNGSANLEITUNG

STANDARDNIET

1. Bauen Sie das Werkzeug wie in Abbildung 1 gezeigt zusammen. Stellen Sie sicher, dass das richtige Mundstück für den verwendeten Niet ausgewählt ist.
2. Öffnen Sie die Griffe.
3. Setzen Sie den Nietschaft in das Mundstück ein.
4. Setzen Sie die Niete in die Bohrung des Werkstücks ein.
5. Schließen Sie die Griffe. Der Nietvorgang sollte jetzt beginnen.
6. Wenn sich der Nietschaft nicht anbringen lässt, öffnen Sie die Griffe, drücken Sie den Nietschaft weiter in das Nietgerät und schließen Sie die Griffe.
7. Betätigen Sie die Griffe solange bis der Nietschaft abreißt. Entfernen Sie den Nietschaft aus dem Nietgerät.

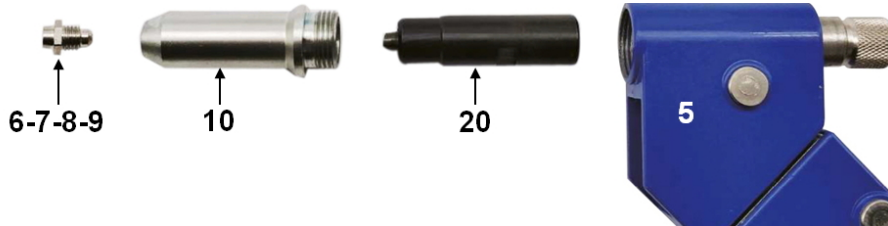


Abb. 1

NIETMUTTER

1. Bauen Sie das Werkzeug wie in Abbildung 2 gezeigt zusammen.
2. Wählen Sie den geeigneten Dorn für die betreffende Nietmutter.
3. Lassen Sie den Griff los und setzen Sie die Nietmutter am Dorn an.
4. Befestigen Sie die Nietmutter bis zum Ende des Dorns, möglicherweise muss dafür der Dornhalter weiter in die Hülse eingeschraubt werden. Stellen Sie den Dornhalter so ein, dass er die Nietmutter vernieten kann und befestigen Sie den Dornhalter mit der Kontermutter.
5. Setzen Sie die Nietmutter in die Werkstückbohrung ein. Stellen Sie sicher, dass der Nietmutternflansch an der Werkstückoberfläche anliegt.
6. Betätigen Sie den Griff mehrmals, bis die Nietmutter fest in der Bohrung sitzt. Entfernen Sie den Dorn von der Nietmutter durch Drehen des gerändelten Zugstangenendes (A).

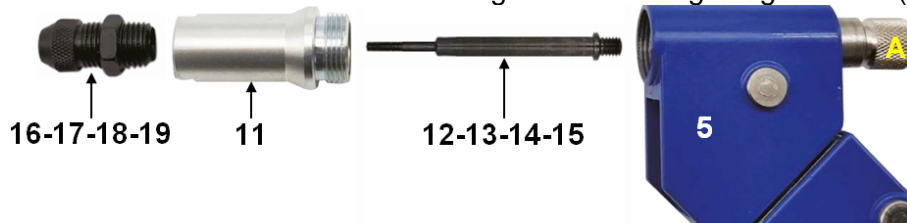


Abb. 2

NIETBOLZEN

1. Bauen Sie das Werkzeug wie in Abbildung 3 gezeigt zusammen. Wählen Sie den richtigen Dorn für den betreffenden Nietbolzen. Wählen Sie den kleinsten Dornhalter, in den der betreffende Nietbolzen passt.
2. Öffnen Sie die Griffe.
3. Schrauben Sie den Nietbolzen so weit wie möglich in den Dorn, der Dornhalter muss dabei vollständig in die Hülse eingeschraubt werden.
4. Stellen Sie den Dornhalter so ein, dass er den Nietkopf berührt. Nach erfolgter Korrektur kann der Dornhalter mit der Kontermutter arretiert werden.
5. Setzen Sie den Nietbolzen in die Werkstückbohrung ein und achten Sie darauf, dass der Nietbolzenflansch gegen die Werkstückoberfläche gedrückt wird.
6. Betätigen Sie den Griff solange, bis der Nietbolzen eine Haltewölbung an der Rückseite des Werkstücks gebildet hat. Entfernen Sie den Dorn vom Nietbolzen durch Drehen des gerändelten Zugstangenendes (A).

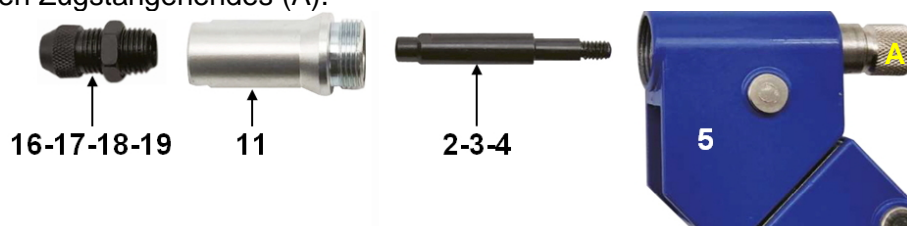


Abb. 3

Riveter Set, for Standard, Nut and Stud Rivets

COMPONENTS

- 1 Open end spanners
- 2 Mandrel for riveting studs M6 x 1
- 3 Mandrel for riveting studs M5 x 0.8
- 4 Mandrel for riveting studs M4 x 0.7
- 5 Riveting tool
- 6 Nose piece 2.4 mm (3/32")
- 7 Nose piece 3.2mm (1/8")
- 8 Nose piece 4.8 mm (3/16")
- 9 Nose piece 4.0 mm (5/32")
- 10 Sleeve for nose pieces
- 11 Sleeve for mandrels
- 12 Mandrel for riveting nuts M3 x 0.5
- 13 Mandrel for riveting nuts M4 x 0.7
- 14 Mandrel for riveting nuts M5 x 0.8
- 15 Mandrel for riveting nuts M6 x 1
- 16 Mandrel holder M6 x 1
- 17 Mandrel holder M5 x 0.8
- 18 Mandrel holder M4 x 0.7
- 19 Mandrel holder M3 x 0.5
- 20 Rivet jaws (hidden under 10)



INTENDED USE

This riveting tool set is made for riveting following aluminum, steel, stainless steel rivets:
Standard rivets in sizes 2.4 mm (3/32") / 3.2mm (1/8") / 4.0 mm (5/32") / 4.8 mm (3/16")
Rivet nuts: M3 x 0.5 / M4 x 0.7 / M5 x 0.8 / M6 x 1
Rivet studs: M4 x 0.7 / M5 x 0.8 / M6 x 1

SAFETY INSTRUCTIONS

- Ensure Health & Safety, local authority and general workshop regulations are adhered to when using this tool.
- Clean and check the tool on a regular basis.
- Check moving parts alignment on a regular basis.
- Replace damaged parts. Use genuine parts only. Non-authorized parts may be dangerous and will invalidate the warranty.
- Do not use this tool if it is broken or damaged.
- Always wear eye-protection when using this product.
- Ensure that you have a firm footing on a non-slip floor (wear non-slip shoes) and that you are balanced.
- Work in an area with adequate lighting. Keep work surface free of clutter.
- Keep children and other unqualified personnel away from work area.
- Do not allow children to play with the tool or its packaging.
- Only use this tool for purpose it is intended for.

MAINTENANCE

- Keep all pivots oiled.
- Clean jaw case assembly on a regular basis depending on how often tool is used. The riveter will fail to grip the rivet shaft if the jaw case assembly is not cleaned and maintained properly.

OPERATING INSTRUCTIONS

STANDARD RIVETS

1. Assemble the tool as shown in figure 1. Make sure that the correct nose-piece is selected for the rivet being used.
2. Release and open the handles.
3. Insert rivet shaft into the nose-piece.
4. Place rivet into the hole of the work piece
5. Close the handles. The rivet should now deform.
6. If the rivet stem does not attach, open the handles, push riveter further onto stem and close the handles.
7. Release the handles and remove the stem from the riveter.

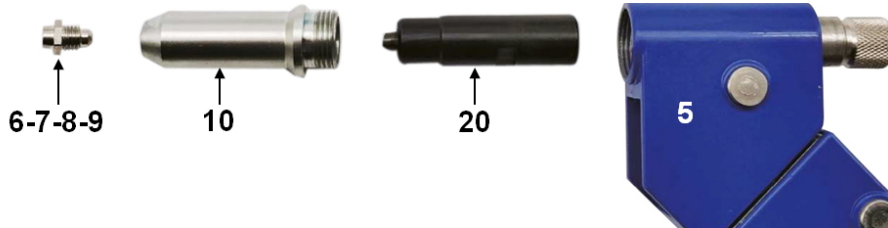


Fig. 1

RIVETING NUTS

1. Assemble the tool as shown in figure 2. Select appropriate mandrel for size of rivet nut in question.
2. Release the handle and fix the mandrel with spanner and fasten on the fixing screw.
3. Fasten the rivet nut to the mandrel until end of rivet is level with the end of the mandrel. The mandrel holder may need to be screwed further into the sleeve to allow this. Then adjust mandrel holder so that it is touching the rivet head and lock into position with the lock nut.
4. Place into the hole of the workpiece, ensuring that the nut flange is held against the workpiece surface.
5. Tighten the handle. When the rivet has formed a retaining bulge against the rear face of the sample. Unscrew the mandrel from the nut riveter by turning the knurled end (A) of the draw bar.



Fig. 2

RIVETING STUDS

1. Assemble the tool as shown in figure 3. Select correct mandrel for the stud rivet in question. Select the smallest mandrel holder that will allow the stud rivet in question to fit into it.
2. Release the handles
3. Fully screw the stud rivet into the mandrel. Screw the stud rivet into the mandrel as far as possible, the mandrel holder needs to be screwed fully down into the sleeve to allow this.
4. Adjust the mandrel holder, it should be touching the rivet head. Once correct it can be locked into position using the lock nut.
5. Place rivet stud into hole in work piece, ensuring nut flange is pressed against workpiece surface. Tighten the handle. When rivet has formed a retaining bulge against rear face of the sample, unscrew the mandrel from the stud rivet by turning the knurled end (A) of the draw bar and then screw on a new stud rivet for the next operation.
6. Release the handle and pull bar.

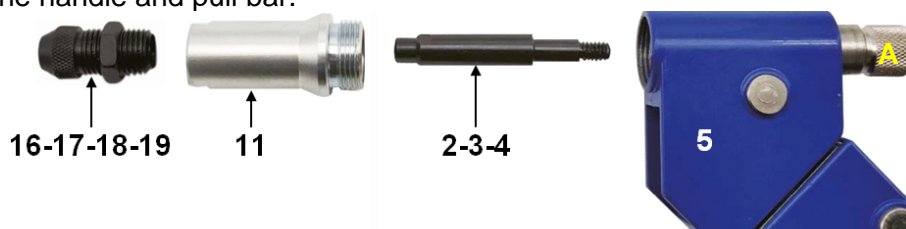


Fig. 3

Jeu de pinces à riveter, pour rivets standard, écrous de rivetage et goujons de rivetage

COMPOSANTS

- 1 Clé plate
- 2 Mandrin pour goujon de rivetage M6 x 1
- 3 Mandrin pour goujon de rivetage M5 x 0,8
- 4 Mandrin pour goujon de rivetage M4 x 0,7
- 5 Outil de rivetage
- 6 Buse 2,4 mm (3/32")
- 7 Buse 3,2 mm (1/8")
- 8 Buse 4,8 mm (3/16")
- 9 Buse 4,0 mm (5/32")
- 10 Douilles pour buses
- 11 Douilles pour mandrins
- 12 Mandrin pour écrous de rivetage M3 x 0,5
- 13 Mandrin pour écrous de rivetage M4 x 0,7
- 14 Mandrin pour écrous de rivetage M5 x 0,8
- 15 Mandrin pour écrous de rivetage M6 x 1
- 16 Support de mandrin M6 x 1
- 17 Support de mandrin M5 x 0,8
- 18 Support de mandrin M4 x 0,7
- 19 Support de mandrin M3 x 0,5
- 20 Mors de rivetage (caché par 10)



UTILISATION PRÉVUE

Ce jeu d'outils permet l'application des rivets suivants en aluminium, en acier bleu et en acier inoxydable :
Rivets standard : 2,4 mm (3/32")/3,2 mm (1/8")/4,0 mm (5/32")/4,8 mm (3/16")
Écrous de rivetage : M3 x 0,5/ M4 x 0,7/ M5 x 0,8/ M6 x 1
Goujon de rivetage : M4 x 0,7/M5 x 0,8/M6 x 1

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Lors de l'utilisation de cet outil, veillez à respecter les consignes de sécurité et de santé des autorités locales ainsi que les consignes générales de l'atelier.
- Nettoyez et inspectez l'outil régulièrement.
- Vérifiez régulièrement l'alignement des pièces mobiles.
- Remplacez les pièces endommagées. N'utilisez que des pièces d'origine. Les pièces non autorisées peuvent être dangereuses et annuler la garantie.
- N'utilisez pas l'outil s'il est endommagé ou fissuré.
- Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez ce produit.
- Assurez-vous d'être fermement positionné sur un sol antidérapant (portez des chaussures antidérapantes).
- Veillez à ce que l'éclairage soit suffisant lorsque vous travaillez. Veillez à ce que la surface de travail ne soit pas encombrée.
- Maintenez à l'écart les enfants et toutes les autres personnes non qualifiées de la zone de travail.
- N'autorisez pas les enfants de jouer avec cet outil ou son emballage.
- N'utilisez l'outil que dans le but pour lequel il a été conçu.

ENTRETIEN

- Maintenez lubrifiés tous les points articulés.
- Nettoyez régulièrement l'ensemble des mâchoires en fonction de la fréquence d'utilisation de l'outil. L'outil de rivetage ne peut pas saisir le rivet si la mâchoire n'est pas correctement nettoyée et entretenue.

RIVET STANDARD

1. Assemblez l'outil comme indiqué à l'illustration 1. Assurez-vous que la buse correcte est sélectionnée pour le rivet utilisé.
2. Ouvrez les poignées.
3. Insérez la tige du rivet dans la buse.
4. Insérez le rivet dans le trou de la pièce.
5. Fermez les poignées. Le processus de rivetage devrait maintenant commencer.
6. Si la tige du rivet ne peut pas être montée, ouvrez les poignées, poussez la tige du rivet plus loin dans l'outil de rivetage et fermez les poignées.
7. Actionnez les poignées jusqu'à ce que la tige du rivet s'arrache. Retirez la tige du rivet de l'outil de rivetage.

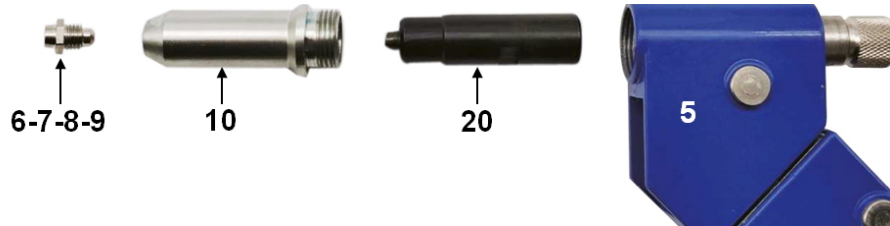


Fig. 1

ÉCROU DE RIVETAGE

1. Assemblez l'outil comme indiqué à l'illustration 2.
2. Choisissez le mandrin approprié pour l'écrou de rivetage correspondant.
3. Lâchez la poignée et placez l'écrou de rivetage sur le mandrin.
4. Fixez l'écrou de rivetage jusqu'à l'extrémité du mandrin, éventuellement en vissant le porte-mandrin plus loin dans la douille. Réglez le porte-mandrin de façon à ce qu'il puisse riveter l'écrou à rivet et fixez le porte-mandrin avec le contre-écrou.
5. Insérez l'écrou de rivetage dans le trou de la pièce. Assurez-vous que la bride de l'écrou de rivetage est en contact avec la surface de la pièce.
6. Actionnez la poignée plusieurs fois jusqu'à ce que l'écrou du rivet soit bien en place dans le trou. Retirez le mandrin de l'écrou de rivetage en tournant l'extrémité moletée de la barre de traction (A).



Fig. 2

GOUJON DE RIVETAGE

1. Assemblez l'outil comme indiqué à l'illustration 3. Choisissez le mandrin approprié pour le goujon de rivetage correspondant. Choisissez le plus petit porte-mandrin dans lequel le goujon de rivetage correspondant puisse être inséré.
2. Ouvrez les poignées.
3. Vissez le goujon de rivetage le plus loin possible dans le mandrin, le porte-mandrin doit être vissé complètement dans la douille.
4. Réglez le porte-mandrin de manière à ce qu'il touche la tête du rivet. Après correction, le porte-mandrin peut être bloqué à l'aide du contre-écrou.
5. Insérez le goujon de rivetage dans le trou de la pièce et assurez-vous que la bride du goujon de rivetage est pressée contre la surface de la pièce.
6. Actionnez la poignée jusqu'à ce que le goujon de rivetage forme un arc de retenue à l'arrière de la pièce. Retirez le mandrin du goujon de rivetage en tournant l'extrémité moletée de la barre de traction (A).

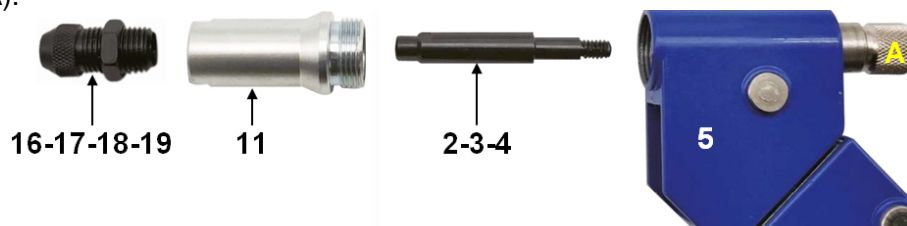


Fig. 3

Juego de remachadoras, para remaches estándar, tuercas remachables y remaches

COMPONENTES

- 1 Llave fija
- 2 Punzón para remache M6 x 1
- 3 Punzón para remache M5 x 0.8
- 4 Punzón para remache M4 x 0.7
- 5 Remachador
- 6 Boquilla 2.4 mm (3/32")
- 7 Boquilla 3.2mm (1/8")
- 8 Boquilla 4.8 mm (3/16")
- 9 Boquilla 4.0 mm (5/32")
- 10 Casquillo para boquillas
- 11 Casquillo para punzones
- 12 Mandril para tuercas remachables M3 x 0.5
- 13 Mandril para tuercas remachables M4 x 0.7
- 14 Mandril para tuercas remachables M5 x 0.8
- 15 Mandril para tuercas remachables M6 x 1
- 16 Portamandriles M6 x 1
- 17 Portamandriles M5 x 0.8
- 18 Portamandriles M4 x 0.7
- 19 Portamandriles M3 x 0.5
- 20 Mordazas de remache (ocultas bajo 10)



USO PREVISTO

Con este juego de herramientas se pueden remachar los siguientes remaches de aluminio, acero y acero inoxidable:

remaches estándar 2,4 mm (3/32") / 3,2 mm (1/8") / 4,0 mm (5/32") / 4,8 mm (3/16")

tuercas remachables M3 x 0,5 / M4 x 0,7 / M5 x 0,8 / M6 x 1

remaches M4 x 0,7 / M5 x 0,8 / M6 x 1

INDICACIONES DE SEGURIDAD

- Al utilizar esta herramienta, asegúrese de que se respeten las normas de salud y seguridad de las autoridades locales y las normas generales de taller.
- Limpie e inspeccione la herramienta regularmente.
- Compruebe regularmente la alineación de las partes móviles.
- Sustituya las piezas dañadas. Utilice únicamente piezas originales. Las piezas no autorizadas pueden ser peligrosas y anularán la garantía.
- No utilice esta herramienta si está rota o dañada.
- Siempre use gafas de protección cuando utilice este producto.
- Asegúrese de tener una base segura sobre un suelo antideslizante (use zapatos antideslizantes).
- Asegure una iluminación suficiente durante el trabajo. Mantenga la superficie de trabajo libre de desorden.
- Mantenga a los niños y al personal no calificado alejados del área de trabajo.
- No permita que los niños jueguen con esta herramienta o su embalaje.
- Use la herramienta exclusivamente para el propósito para la que fue diseñada.

MANTENIMIENTO

- Mantenga todos los puntos de giro lubricados.
- Limpie el conjunto de la mordaza regularmente, dependiendo de la frecuencia con la que se utilice la herramienta. La remachadora no puede agarrar el remache si el conjunto de la mordaza no se limpia y mantiene correctamente.

REMACHE ESTÁNDAR

1. Monte la herramienta como se muestra en la figura 1. Asegúrese de seleccionar la boquilla correcta para el remache que se está utilizando.
2. Abra los mangos.
3. Inserte el vástago del remache en la boquilla.
4. Inserte el remache en el orificio de la pieza de trabajo.
5. Cierre los mangos. El proceso de remachado debe comenzar ahora.
6. Si no se puede colocar el vástago del remache, abra los mangos, empuje el vástago del remache más adentro de la remachadora y cierre los mangos.
7. Accione los mangos hasta que el vástago del remache se separe. Retire el vástago del remache de la remachadora.

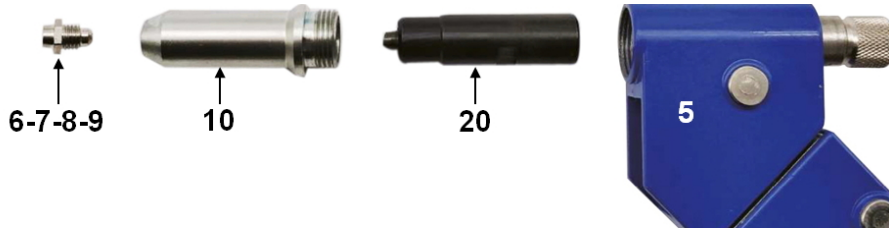


Fig. 1

TUERCA REMACHABLE

1. Monte la herramienta como se muestra en la figura 2.
2. Seleccione el punzón adecuado para la tuerca remachable correspondiente.
3. Suelte el mango y coloque la tuerca remachable en el punzón.
4. Fije la tuerca remachable hasta el extremo del punzón, posiblemente es necesario atornillar el portamandril en el casquillo. Ajuste el portamandril de modo que pueda remachar la tuerca remachable y asegure el portamandril con la tuerca de bloqueo.
5. Inserte la tuerca remachable en el orificio de la pieza de trabajo. Asegúrese de que la brida de la tuerca remachable esté en contacto con la superficie de la pieza de trabajo.
6. Accione el mango varias veces hasta que la tuerca remachable quede firmemente asentada en el orificio. Retire el punzón de la tuerca remachable girando el extremo moleteado del extremo del vástago (A).

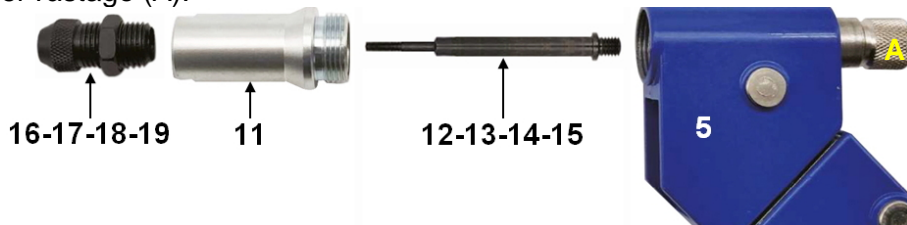


Fig. 2

REMACHERS

1. Monte la herramienta como se muestra en la figura 3. Seleccione el punzón adecuado para el remache correspondiente. Seleccione el portamandril más pequeño en el que encaje el remache correspondiente.
2. Abra los mangos.
3. Atornille el remache el máximo posible en el punzón, el portamandril debe estar completamente enroscado en el casquillo.
4. Ajuste el portamandril de manera que toque el cabezal del remache. Después de la corrección, el portamandril puede bloquearse con la tuerca de bloqueo.
5. Inserte el remache en el orificio de la pieza de trabajo y asegúrese de que la brida del remache esté presionada contra la superficie de la pieza de trabajo.
6. Accione el mango hasta que el remache haya formado un arco de fijación en la parte posterior de la pieza de trabajo. Retire el punzón del remache girando el extremo moleteado del extremo del vástago (A).

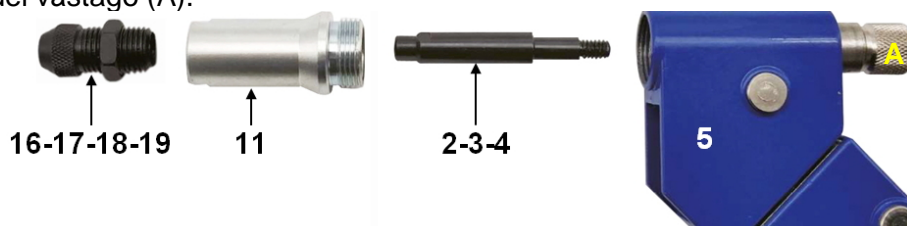


Fig. 3