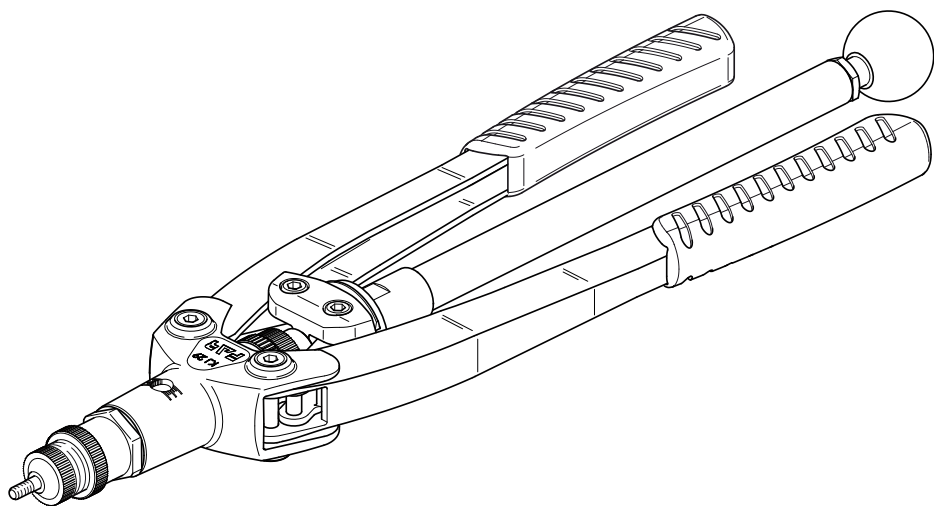
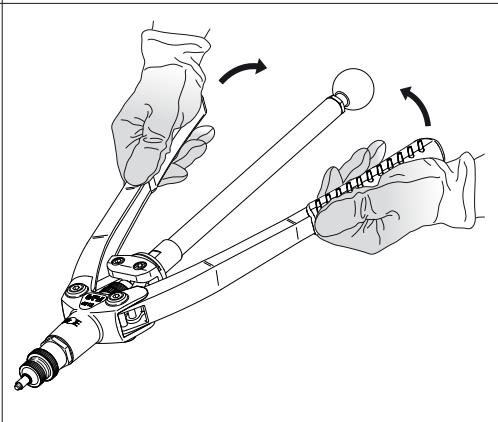
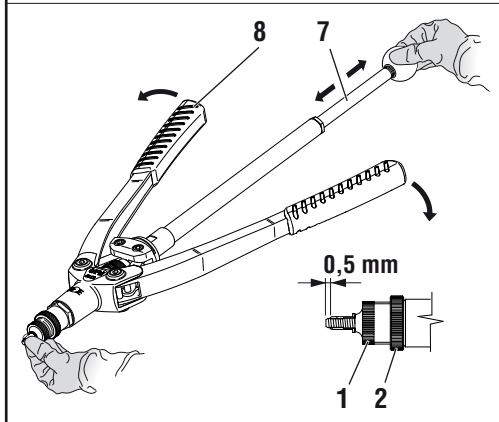
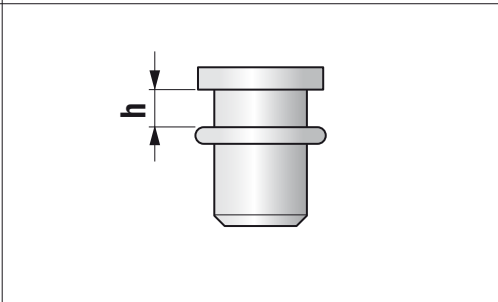
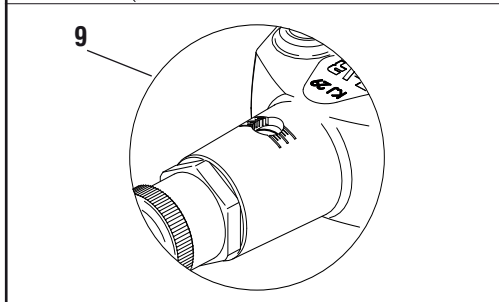
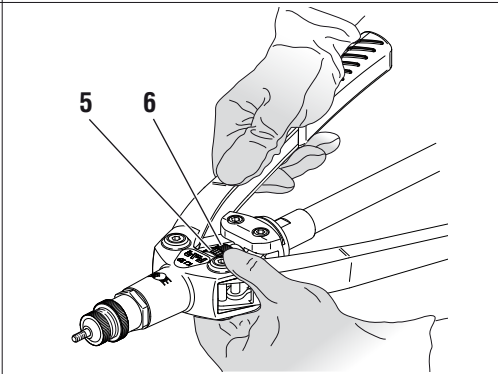
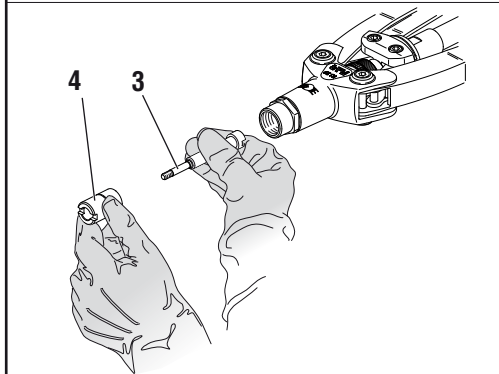
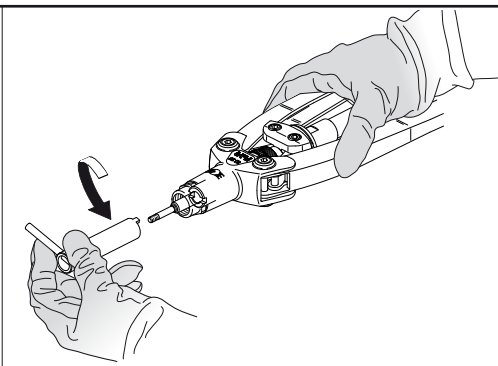
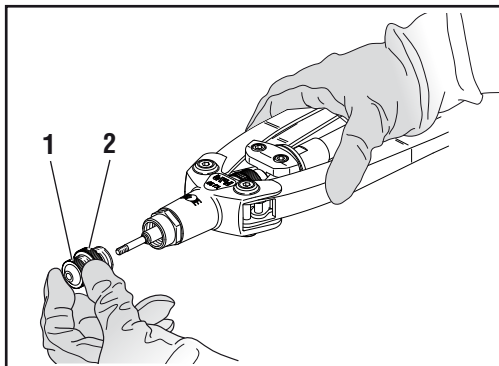


- I** - ISTRUZIONI ORIGINALI
RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI FILETTATI M3 / M10
ISTRUZIONI PER L'USO
- GB** - TRANSLATION OF ORIGINAL INSTRUCTIONS
HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUTS M3 / M10
OPERATING INSTRUCTIONS
- F** - TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES
OUTIL À RIVETER POUR ÉCROUS À SERTIR M3 / M10
MODE D'EMPLOI
- D** - ÜBERSETZUNG VON ORIGINALANLEITUNGEN
HANDWERKZEUG FÜR BLIND-EINNIETMUTTERN M3 / M10
BEDIENUNGSANLEITUNG
- E** - TRADUCCION DE LAS ISTRUCCIONES ORIGINALES
REMACHADORA MANUAL PARA REMACHES ROSCADOS M3 / M10
ISTRUCCIONES DE USO
- PL** - TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI
NITOWNICA RĘCZNA DO NITONAKRĘTEK GWINTOWANYCH M3 / M10
INSTRUKCJA OBSŁUGI





RIVETTATRICE MANUALE PER L'UTILIZZO DI INSERTI FILETTATI CON FILETTATURA DA M3 A M10.

Prima dell'utilizzo accertarsi che la coppia tirante - testina montata sulla rivettatrice sia adeguata alla filettatura dell'inserto che si vuole serrare, in caso contrario occorre procedere al cambio di formato.

Attenzione: Solitamente la coppia tirante/testina montata sulla rivettatrice in confezione corrisponde ad una filettatura di **M5**.

CAMBIO DI FORMATO:

Svitare e togliere la testina (**1**) e la ghiera (**2**). Sbloccare tramite la chiave in dotazione la coppia tirante (**3**) ghiera (**4**) ed estrarla dalla rivettatrice; estrarre il tirante dalla ghiera e sostituirlo scegliendo dal kit di corredo la misura necessaria. Ogni rivettatrice è corredata di un tirante ed una testina per ogni formato di inserto, le ghiera (**2**) e (**4**) vengono invece utilizzate con tutti i formati.

REGOLAZIONE DELLA CORSA:

Questa operazione deve essere eseguita prima della messa in opera dell'inserto, in funzione dello spessore del materiale da serrare. La regolazione si ottiene sbloccando la ghiera (**5**) intervenendo poi sul registro (**6**) avvitando per aumentare la corsa e svitandolo per diminuirla, avvalendosi dell'indicatore di corsa fig (**9**). Aumentando la corsa si ottiene una maggiore deformazione dell'inserto con conseguente diminuzione della distanza (**h**). Eseguita la prima regolazione di massima fissare l'inserto sul materiale e rifinire la regolazione della corsa in base alla stretta che l'inserto opera sul materiale. La corsa ottimale è quella che permette un saldo, ma non esasperato, serraggio dell'inserto sul materiale: in caso di corsa ridotta si rischia il non perfetto bloccaggio, in caso opposto, cioè corsa troppo "ampia", si rischia la deformazione del filetto.

REGOLAZIONE DELLA TESTINA:

Una volta definita la corsa regolare la testina (**1**) in modo che il tirante faccia presa su tutti i filetti dell'inserto.

Avvitare sul tirante l'inserto filettato in modo che la sua testa vada a battuta con la testina della rivettatrice.

Verificare che il tirante fuoriesca di circa **0,5** mm dall'inserto, in caso contrario sbloccare la ghiera (**2**) e registrare la posizione della testina: avvitando la aumenterà la sporgenza del tirante, svitandola la sporgenza del tirante diminuirà; ad operazione ultimata ribloccare la ghiera (**2**). Le operazioni di regolazione descritte devono essere sempre ripetute quando avviene il cambio di formato.

SERRAGGIO DELL'INSERTO:

Portare l'avvitatore (**7**) verso l'esterno ed aprire le leve (**8**). Avvitare l'inserto sul tirante portando verso l'interno l'avvitatore (**7**), posizionare l'inserto nel foro praticato sul materiale e serrarlo tramite l'azione delle leve (**8**). Ad operazione ultimata portare l'avvitatore verso l'esterno per svitare il tirante dall'inserto ormai serrato.

HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUTS FROM M3 TO M10.

Before using it, make sure that the stay bolt and the head assembled on the tool are suitable for the thread of the insert to be used; otherwise it will be necessary to change the stay bolt and the head size.

Warning: The standard stay bolt and head supplied with the tool is usually **M5**.

SIZE CHANGE:

Unscrew and take out the head (**1**) and the ring nut (**2**). By the supplied key, unlock the stay bolt (**3**) and the ring nut (**4**); take out those pieces from the tool, replace the stay bolt choosing the correct size from the kit.

Each tool is equipped with a stay bolt and a head for each size; the ring nut (**2**) and (**4**) can be fitted with any insert size.

STROKE ADJUSTMENT:

Adjust stroke before operating the tool, with reference to the thickness of the material to clamp.

Stroke adjustment will be obtained by loosening the ring nut (**5**); screwing the adjusting screw (**6**) the stroke will increase while unscrewing it, the stroke will be reduced; stroke indicator will help during the adjustment (**9**).

By increasing the stroke, the insert deformation will be wider and therefore, the (**h**) distance will be reduced.

By reducing the stroke, the (**h**) distance will increase because of the smaller deformation.

When the preliminary adjustment has been made, the insert can be fixed on the material to clamp; complete the stroke adjustment in accordance with the pressure that the insert exerts on the material. Adjust stroke to obtain steady but not extreme clamp.

In case of reduced stroke, the insert will not be properly locked, otherwise, in case of wider stroke, the thread will be deformed.

HEAD ADJUSTMENT:

After having set the stroke, it is necessary to adjust the head (**1**).

Put the threaded insert on the stay bolt: it is very important that the head of the insert is fully located.

The stay bolt must come out by **0,5** mm from the insert, if this doesn't happen, it is necessary to unlock the ring nut (**2**) and adjust the head position: by screwing it, the extension of the stay bolt will increase; by unscrewing it, the extension of the stay bolt will be reduced. After that you can lock again the ring nut (**2**). Every time the insert size is changed this adjustment is always necessary.

INSERT OPERATION:

Move the screwer (**7**) outward and open the levers (**8**), put the insert on the stay bolt moving inward the screwer (**7**). Put the insert in the hole of the material and pull the insert by the levers (**8**). After that move the levers outward in order to unscrew the stay bolt from the clamped insert.

PARTI DI RICAMBIO • SPARE PARTS • PIECES DETACHEES • ERSATZTEILE • PIEZAS DE REPUESTO • CZĘŚCI ZAMIENNE

N°	COD.	Qt.	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	KIT
1	71345953	2	Impugnatura	Handgrip	
2	71345993	2	Leva	Lever	
3	71345949	2	Perno	Roll pin	
4	71345948	2	Biella	Connecting rod	
5	72B00064	1	Corpo esterno	Outside body	
6	720163	1	Tirante M 5	Tie rod M 5	
7	710160	1	Ghiera	Ring nut	
8	710159	2	Ghiera	Ring nut	
9	710155	1	Testa M 5	Head M 5	
10	710153	1	Testa M 3	Head M 3	
11	710154	1	Testa M 4	Head M 4	
12	710156	1	Testa M 6	Head M 6	
13	710157	1	Testa M 8	Head M 8	
14	710158	1	Testa M 10	Head M 10	
15	720161	1	Tirante M 3	Tie rod M 3	
16	720162	1	Tirante M 4	Tie rod M 4	
17	720164	1	Tirante M 6	Tie rod M 6	
18	710165	1	Tirante M 8	Tie rod M 8	
19	710166	1	Tirante M 10	Tie rod M 10	
20A	710623	4	Dado M 6 UNI 7473	Nut M 6 UNI 7473	A
21A	71345903	4	Vite TCCE M6	Screw TCCE M6	A
22	71345895	1	Ghiera di registro	Regulation ring nut	
23	72A00218	1	Raccordo	Connector	
24	71345654	1	Cannotto	Sleeve	
25	712285	1	Innesto	Clutch	
26	71345764	1	Cannotto avvitatore	Screw sleeve	
27B	710639	1	Innesto	Clutch	B
28	710647	1	Cuscinetto 618/9	Bearing 618/9	
29	710649	1	Spina elastica ø 3 x 10 UNI 6874	Spring pin ø 3 x 10 UNI 6874	
30B	710640	1	Dado	Nut	B
31	710704	1	Vite a tortiglione	Elicoidal shaft	
32	710646	6	Sfera 7/32"	Ball 7/32"	
33	710642	1	Cannotto corsoio avvitatore	Screw sliding sleeve	
34	710643	1	Corpo esterno avvitatore	Outside body	
35	710644	1	Ghiera	Ring nut	
36	710648	1	Pomello	Knob	
37	712290	1	Chiave	Wrench	

KIT

KITA	74000069		Kit Vite M 6	Screw M 6 kit	
20A	710623	2	Dado M 6 UNI 7473	Nut M 6 UNI 7473	
21A	71345903	2	Vite TCCE M6	Screw TCCE M6	
KITB	740639		Kit Innesto	Clutch kit	
27B	710639	1	Innesto	Clutch	
30B	710640	1	Dado	Nut	

KIT

Indica che il particolare viene venduto in Kit composti da particolari diversi in quantità diverse.

It indicates that the part is sold in kits consisting of different parts in different quantities.

