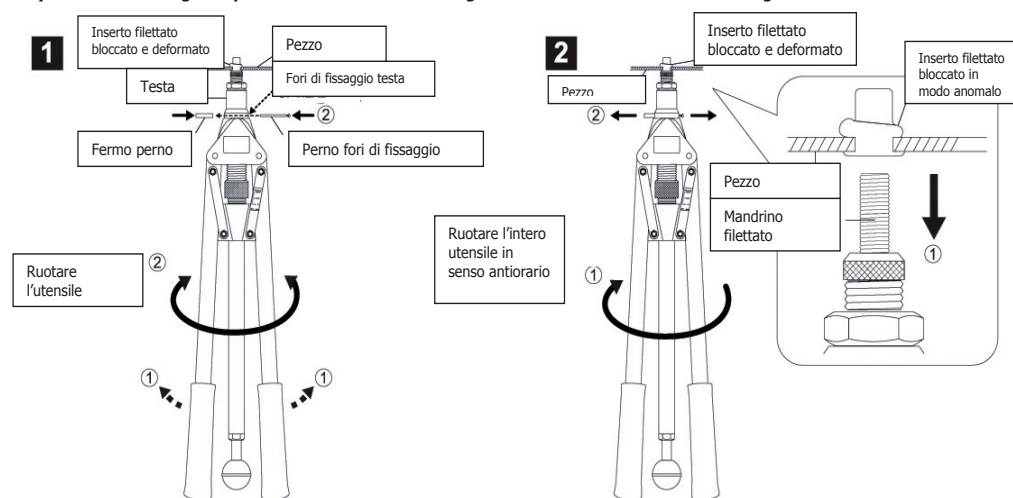


J-4) Procedura da seguire qualora l'inserto filettato venga deformato in modo anomalo stringendo i due manici



Aprire leggermente i 2 manici (1); quindi ruotare l'utensile per allineare i ferri di fissaggio della testa e il foro di fissaggio lungo della sede mandrino; infine, inserire il perno dei ferri di fissaggio nei ferri e fissare con il fermo perno (2). Il mandrino filettato non dovrebbe più essere in grado di ruotare liberamente.

Ruotare l'utensile in senso antiorario per sfilare il mandrino filettato dall'inserto filettato bloccato (1). Rimuovere il fermo e il perno dei ferri di fissaggio. (2)

Beta

I

**1742A
Manuale d'uso**

Rivettatrice di potenza professionale a inserti filettati completa di unità di foratura rapida

Il presente manuale d'uso illustrato comprende le seguenti sezioni: CARATTERISTICHE, SPECIFICHE TECNICHE, ELENCO DEI COMPONENTI, ISTRUZIONI D'USO, MANUTENZIONE e TROUBLESHOOTING. Prima di azionare questo utensile, leggere attentamente il presente MANUALE D'USO illustrato ai fini di un utilizzo sicuro, corretto e soddisfacente.



Beta

A. CARATTERISTICHE

- La RIVETTATRICE DI POTENZA **1742A** è pensata per il fissaggio di INSERTI FILETTATI con MANDRINI FILETTATI, da M5 x 0,8 a M10 x 1,5 o da 10-24/32 a 3/8-16, in qualsiasi materiale (alluminio, acciaio e acciaio inox) e per la forgiatura salda e sicura di filetti femmina in metalli di base sottili e tubi privi di saldature, senza maschiatura e unilaterali, per il fissaggio ai bulloni.

- La rivettatrice di potenza **1742A** è dotata di UNITÀ DI FORATURA RAPIDA, basata sul meccanismo "Push & Pull": è sufficiente premere e tirare il POMELLO DELL'UNITÀ DI FORATURA perché il MANDRINO FILETTATO o il MANICOTTO FILETTATO si innesti e venga rapidamente rilasciato dall'INSERTO FILETTATO o dal BULLONE/PRIGIONIERO FILETTATO!

- La rivettatrice di potenza **1742A** è inoltre dotata di un DISPOSITIVO PER FORI DI FISSAGGIO, basato sul semplice inserimento del PERNO PER FORI DI FISSAGGIO, per risolvere il problema dell'eventuale inceppamento dell'INSERTO FILETTATO sul MANDRINO FILETTATO in lavorazione che potrebbe verificarsi al momento del fissaggio dell'INSERTO FILETTATO, nonché per sostenere il MANDRINO FILETTATO ai fini dell'agevole montaggio o smontaggio dell'UTENSILE servendosi esclusivamente di una CHIAVETTA DI SERVIZIO singola.

B. CARATTERISTICHE TECNICHE

1742A Dimensioni e peso netto dell'utensile:

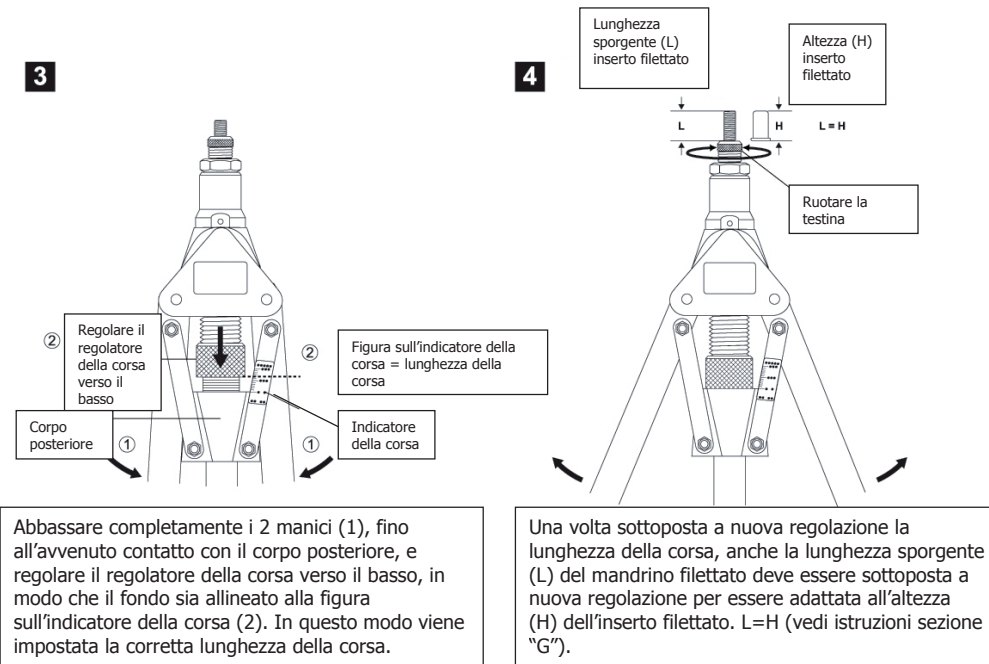
Dimensioni (a rivettatrice chiusa): lunghezza 530 mm x larghezza 130 mm. Peso netto: 2,15 kg.

- Capacità di esercizio:

- 1) INSERTI FILETTATI (alluminio, acciaio, acciaio inox): Dimensioni filettatura metrica ISO: M5x0,8, M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5 o dimensioni filettatura in pollici UN: 10-24, 10-32, 1/4-20, 5/16-18, 3/8-16.

1742A Dotazione standard:

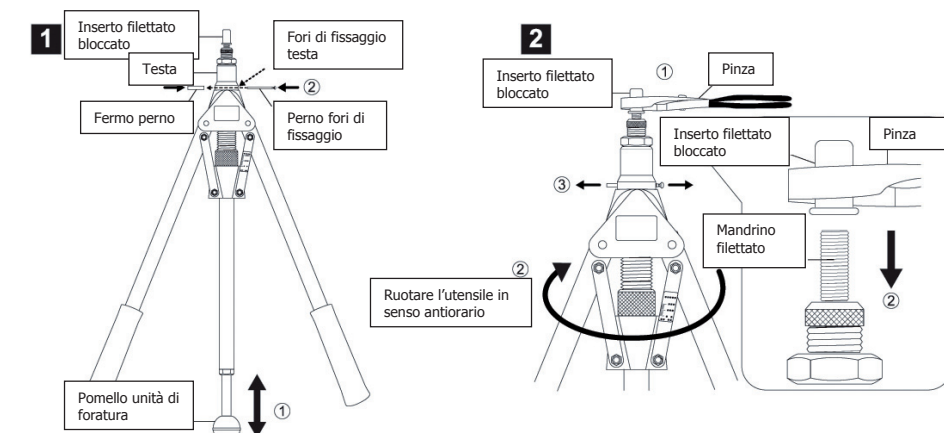
- 1) MANDRINI FILETTATI: Dimensioni filettatura metrica ISO: M5x0,8, M6x1,0, M8x1,25, M10x1,5 : 1 pz./cad., o dimensioni filettatura in pollici UN: 10-24, 10-32, 1/4-20, 5/16-18, 3/8-16 : 1 pz./cad.
- 2) TESTINE: Dimensioni metriche ISO: M5, M6, M8, M10 : 1 pz./cad. o dimensioni in pollici UN: #10, 1/4, 5/16, 3/8 : 1 pz./cad.
- 3) CONTRODADO TESTINA, CHIAVETTA DI SERVIZIO, PICCOLO RIGHELLO, PERNO PER FORI DI FISSAGGIO, FERMO PERNO, CASSETTA DI PLASTICA PER COMPONENTI, VASSOIO, VALIGETTA IN ACCIAIO, MANUALE D'USO: 1 pz./cad.



Abbassare completamente i 2 manici (1), fino all'avvenuto contatto con il corpo posteriore, e regolare il regolatore della corsa verso il basso, in modo che il fondo sia allineato alla figura sull'indicatore della corsa (2). In questo modo viene impostata la corretta lunghezza della corsa.

Una volta sottoposta a nuova regolazione la lunghezza della corsa, anche la lunghezza sporgente (L) del mandrino filettato deve essere sottoposta a nuova regolazione per essere adattata all'altezza (H) dell'inserto filettato. $L=H$ (vedi istruzioni sezione "G").

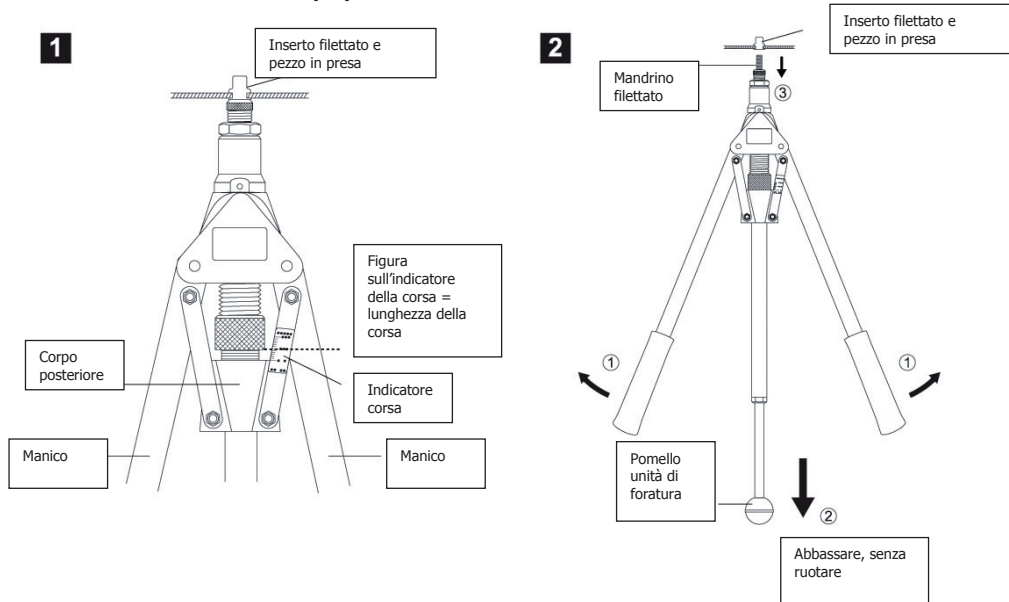
J-3) Procedura da seguire qualora un inserto filettato risultasse bloccato sul mandrino filettato



Abbassare il pomello dell'unità di foratura; quindi spingerlo verso l'alto per allineare i fori di fissaggio della testa e il foro di fissaggio lungo della sede mandrino (1); inserire il perno dei fori di fissaggio nei fori e fissarlo con il fermo perno (2). Il mandrino filettato non dovrebbe più essere in grado di ruotare liberamente.

È consigliabile che questa operazione venga eseguita da due persone: mentre una tiene l'inserto filettato con la pinza, l'altra ruota l'utensile in senso antiorario per sfilare il mandrino filettato dall'inserto filettato (2). Rimuovere il fermo e il perno dei fori di fissaggio (3).

J-2) Nuova regolazione della corsa per proteggere l'utensile e la filettatura dell'inserto filettato da eventuali danni, qualora non sia possibile stringere manualmente i manici per farli entrare in contatto con il corpo posteriore:

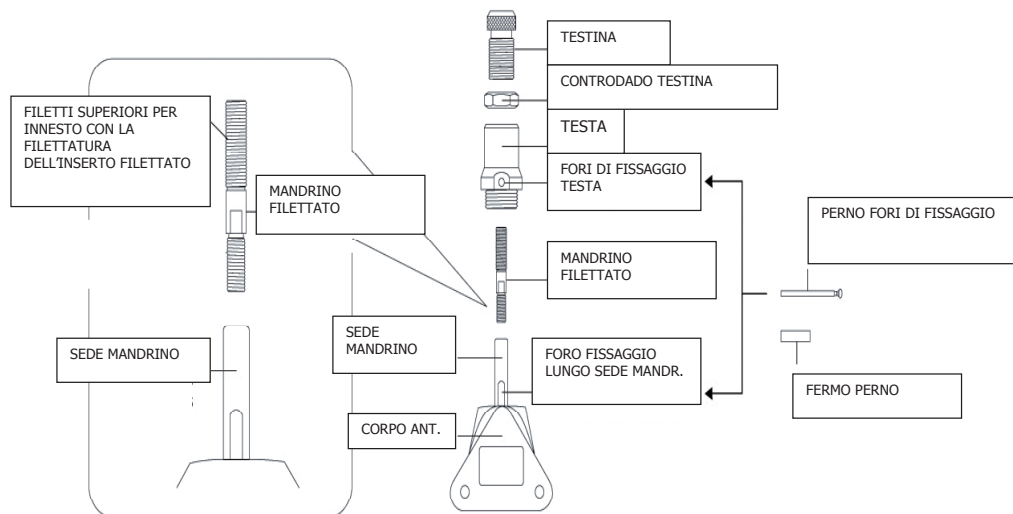


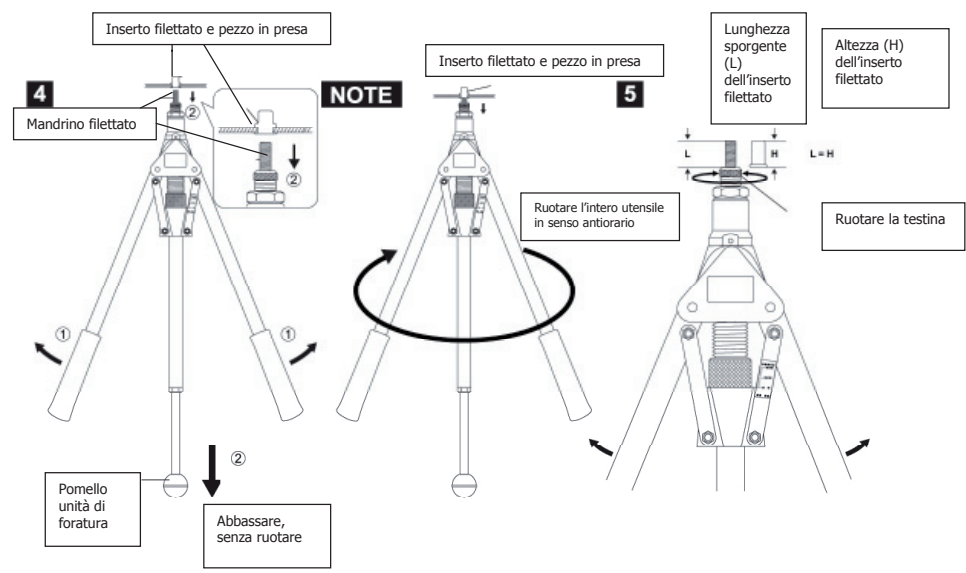
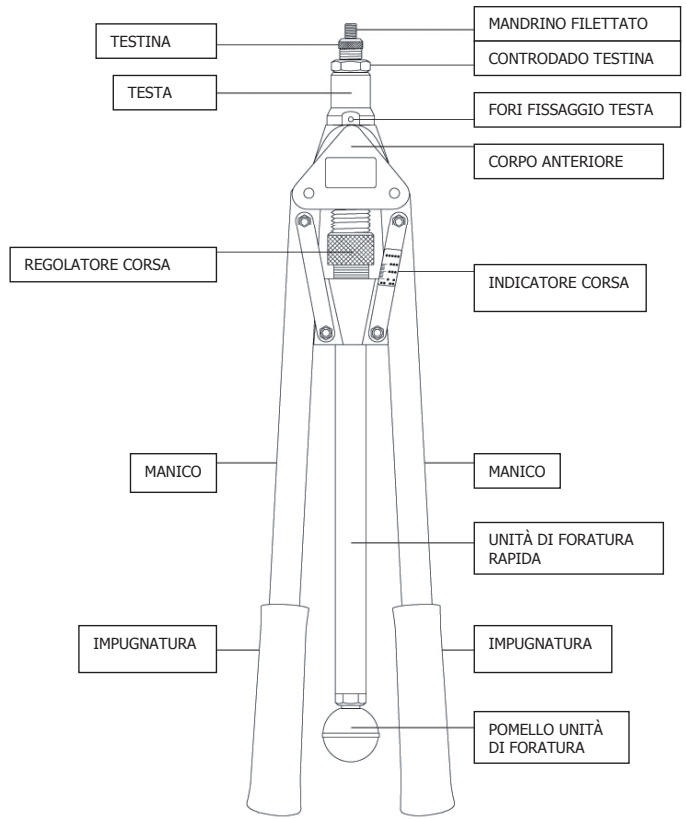
AVVERTENZA: Non stringere i manici con insistenza.

Tenendo i due manici, controllare e memorizzare la figura sull'indicatore della corsa.

Aprire completamente i 2 manici (1) e abbassare il pomello dell'unità di foratura, senza ruotare (2), per sfilare il mandrino filettato dall'inserto filettato e dal pezzo in presa (3).

C. COMPONENTI PRINCIPALI

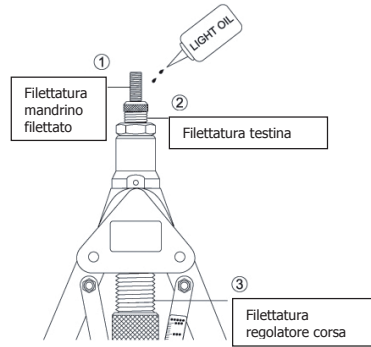




<p>Aprire completamente i 2 manici (1); quindi abbassare il pomello dell'unità di foratura, senza ruotare, per sfilare il mandrino filettato dall'insetto filettato e dal pezzo in presa (2).</p>	<p>NB: Qualora non sia ancora possibile sfilare il mandrino filettato dall'insetto filettato e dal pezzo, ruotare l'intero utensile in senso antiorario per svitare completamente il mandrino.</p>	<p>Quando la lunghezza della corsa viene sottoposta a nuova regolazione, anche la lunghezza sporgente (L) del mandrino filettato va sottoposta a nuova regolazione per essere adattata all'altezza (H) dell'insetto filettato. $L=H$ (vedi sezione "G").</p>
---	---	---

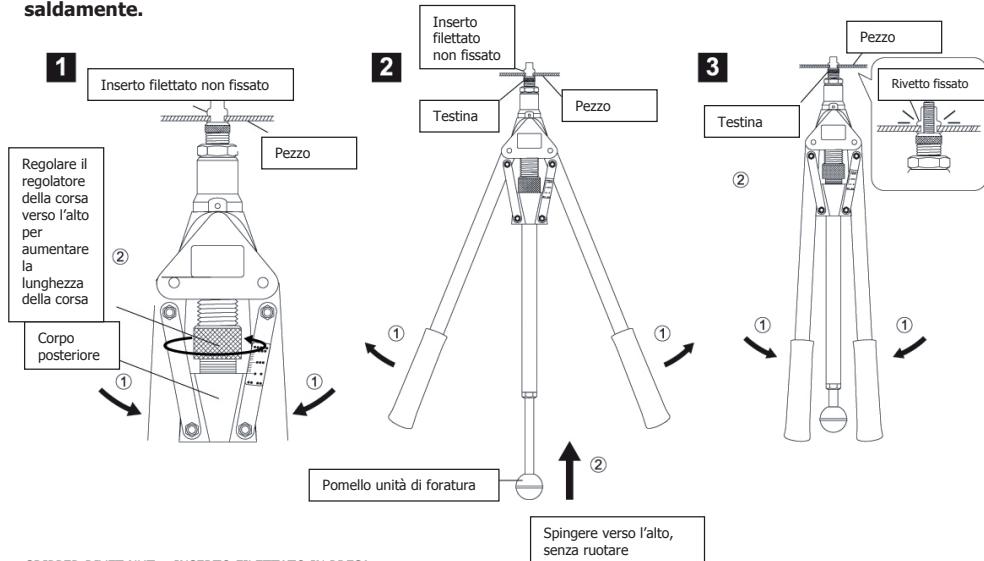
I. MANUTENZIONE

Il presente utensile è caratterizzato da un'estrema solidità e affidabilità. Richiede esclusivamente il rabbocco occasionale di olio leggero per le filettature del mandrino (1), della testina (2) e del regolatore della corsa (3).



J. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

J-1) Ripristino dell'inserto filettato qualora, in occasione del primo utilizzo, non risulti fissato saldamente.



GRIPPED RIVET NUT = INSERTO FILETTATO IN PRESA

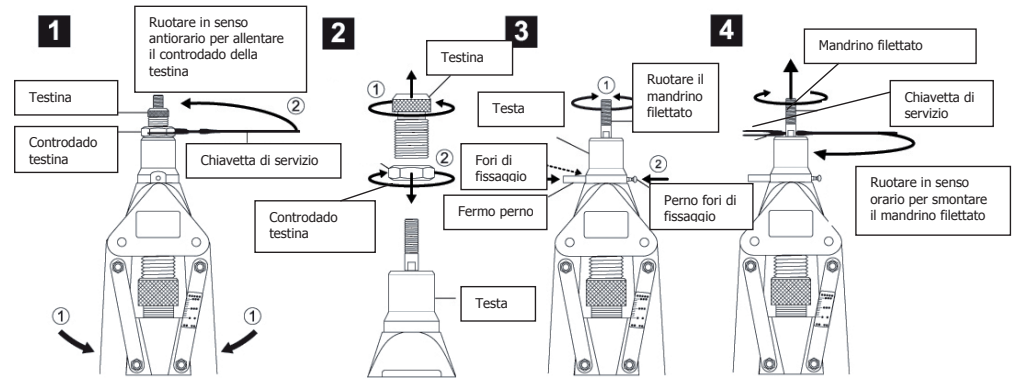
Premere i manici per farli entrare in contatto con il corpo posteriore (1); quindi provare a regolare il regolatore della corsa verso l'alto per aumentare la lunghezza della corsa (2).

Aprire completamente i 2 manici (1) e spingere il pomello dell'unità di foratura verso l'alto, senza ruotare, finché l'inserto filettato entri lievemente in contatto con la testina (2).

Stringere i 2 manici (1), per farli entrare in contatto con il corpo posteriore, ai fini del serraggio dell'inserto filettato (2). Qualora l'inserto filettato risulti ancora allentato, ripetere la procedura finché non appaia adeguatamente fissato.

D. SOSTITUZIONE DEL MANDRINO FILETTATO E DELLA TESTINA

ATTENZIONE: Verificare le dimensioni della filettatura del BULLONE di fissaggio e lo spessore del PEZZO per rilevare le dimensioni della filettatura, il campo di serraggio, il materiale e il tipo di INSERTO FILETTATO; quindi praticare sul PEZZO un foro della dimensione richiesta per fissare l'INSERTO FILETTATO. Le dimensioni di esercizio del MANDRINO FILETTATO e della TESTINA dovrebbero corrispondere alle dimensioni della filettatura dell'inserto filettato.



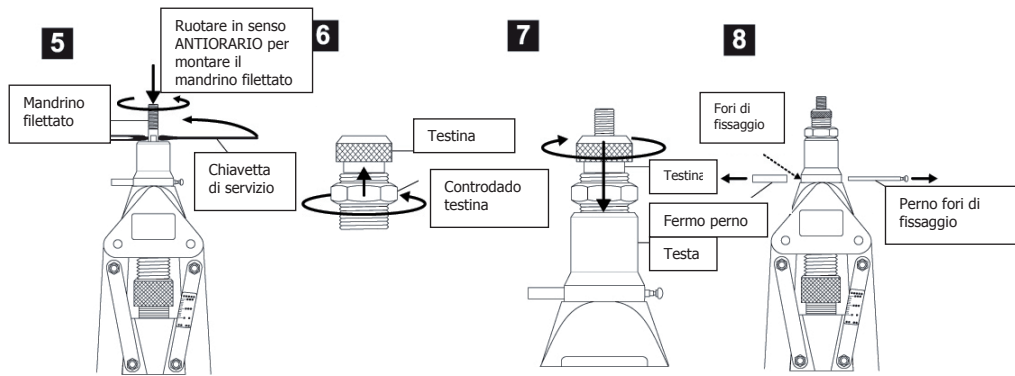
Serrare a fondo i due MANICI (1); con la CHIAVETTA DI SERVIZIO allentare il CONTRODADO DELLA TESTINA ruotando in senso antiorario (2).

Allentare e sfilare la TESTINA e il CONTRODADO DELLA TESTINA dalla TESTA (1); quindi rimuovere il CONTRODADO DELLA TESTINA dalla TESTINA (2).

Ruotare il MANDRINO FILETTATO per allineare i 2 FORI DI FISSAGGIO DELLA TESTA al FORO DI FISSAGGIO LUNGO DELLA SEDE MANDRINO interno (1); quindi inserire il PERNO PER FORI DI FISSAGGIO nei FORI DI FISSAGGIO e il FERMO PERNO nell'estremità del perno per fori di fissaggio (2). La SEDE MANDRINO non potrà ruotare liberamente.

Con la CHIAVETTA DI SERVIZIO allentare e sfilare il MANDRINO FILETTATO dalla SEDE MANDRINO ruotando in senso orario. (NB: La SEDE MANDRINO presenta una filettatura femmina sinistrorsa)

L'utensile è ora pronto per un nuovo cambio di misura del mandrino filettato e della testina

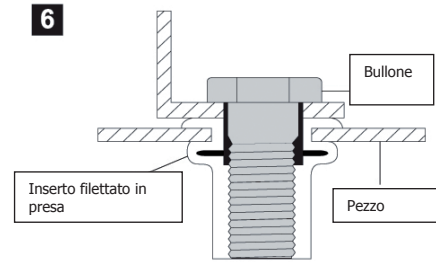
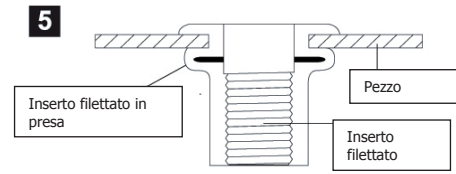


Con la chiavetta di servizio fissare saldamente la misura utile del mandrino filettato alla sede mandrino ruotando in senso antiorario. (NB: La sede mandrino presenta una filettatura femmina sinistrorsa)

Inserire il controdado della testina nella misura utile della testina.

Avvitare la testina alla testa ruotando in senso orario.

Infine, estrarre il fermo perno e il perno di fissaggio dai fori.



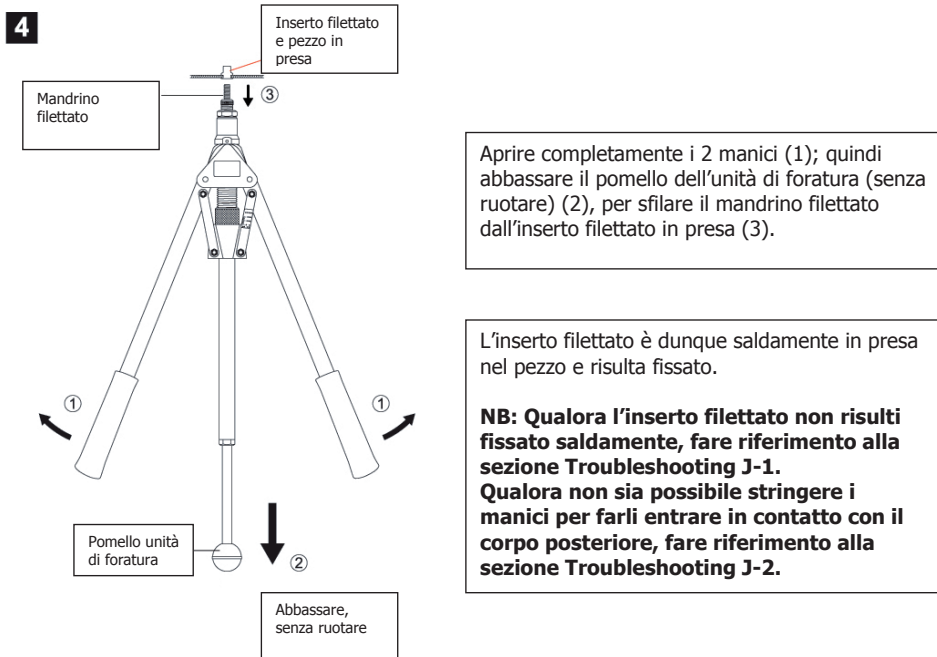
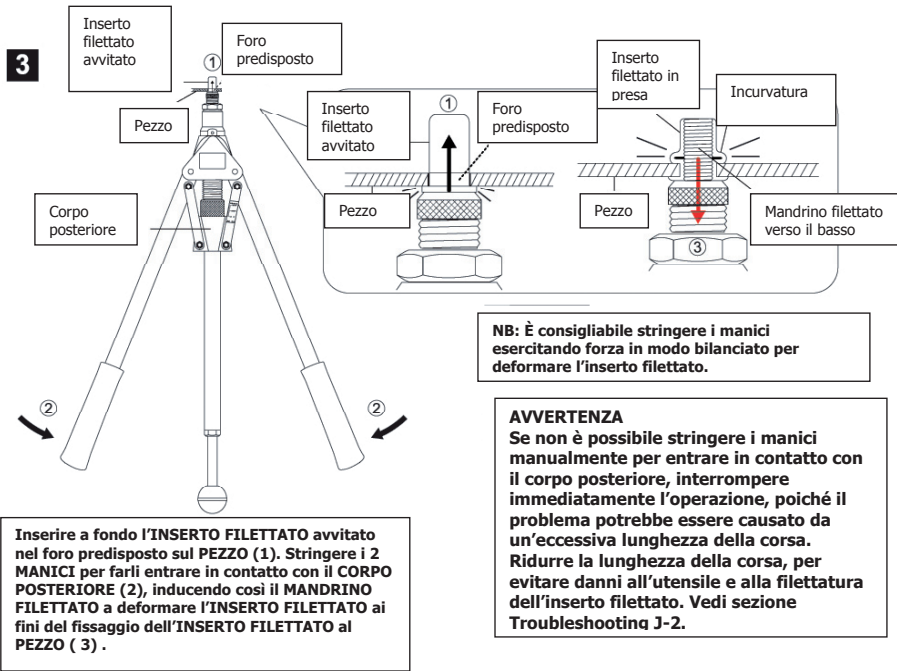
Completare la procedura di fissaggio avvitando un bullone all'inserto filettato in presa.

H. FISSAGGIO DELLA MEDESIMA MISURA DI INSERTO FILETTATO

Qualora si intenda utilizzare un inserto filettato della medesima misura di quello precedente, ripetere semplicemente le operazioni descritte alla sezione "H" (vedi sopra).

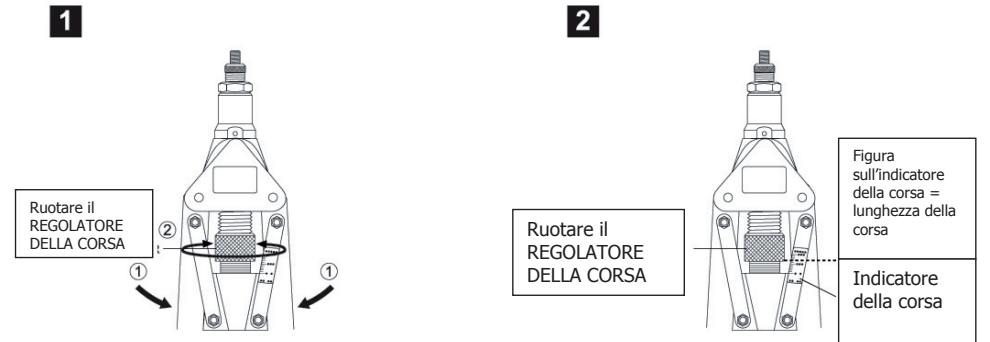
NB: È consigliabile eseguire sempre una prova pilota prima di posizionare misure di inserto filettato differenti ai fini del corretto fissaggio e per evitare danni all'utensile e alla filettatura.

E. REGOLAZIONE DELLA CORSA

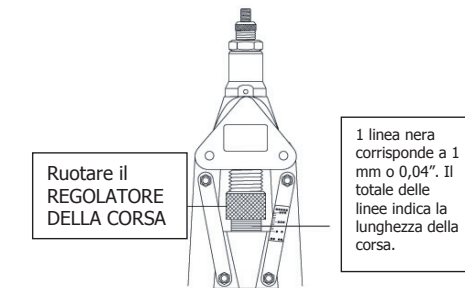


AVVERTENZA

- La corsa corretta viene definita in base allo spessore del pezzo e al campo di serraggio dell'inserto filettato. Ciascun inserto filettato presenta un proprio campo di serraggio, con un valore massimo e un valore minimo.
- Lo spessore del pezzo deve essere compreso nel campo di serraggio dell'inserto filettato o tra il valore di serraggio massimo e il valore di serraggio minimo, ai fini di un fissaggio sicuro e saldo.
- Qualora il valore di serraggio massimo dell'inserto filettato sia inferiore allo spessore del pezzo, l'utensile e la filettatura dell'inserto filettato potrebbero risultare danneggiati.
- Qualora il valore di serraggio minimo dell'inserto filettato sia superiore allo spessore del pezzo, l'inserto filettato non si fisserà saldamente al pezzo.
- Una corsa eccessiva potrebbe danneggiare l'utensile e la filettatura dell'inserto filettato; l'inserto filettato non si fisserà saldamente al pezzo.



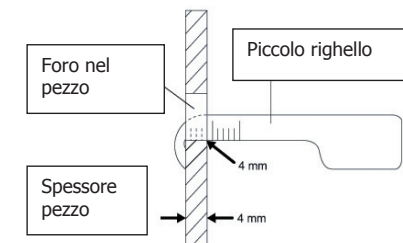
Serrare a fondo i manici (1); quindi ruotare il regolatore della corsa (2) per regolare la corsa



O, IN ALTERNATIVA) ruotare il regolatore della corsa per mostrare il numero di linee visibili: **1 linea corrisponde a una lunghezza della corsa pari a 1 mm o 0.04"**.

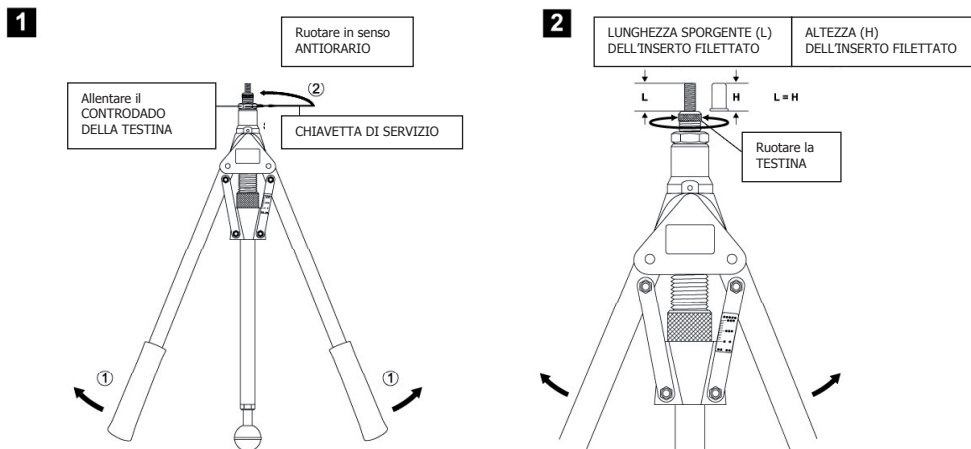
HOLE IN WORKPIECE = FORO NEL PEZZO

Ruotare il regolatore della corsa per mostrare la figura sull'indicatore della corsa parallela al fondo del regolatore della corsa. **Figura sull'indicatore = lunghezza della corsa**



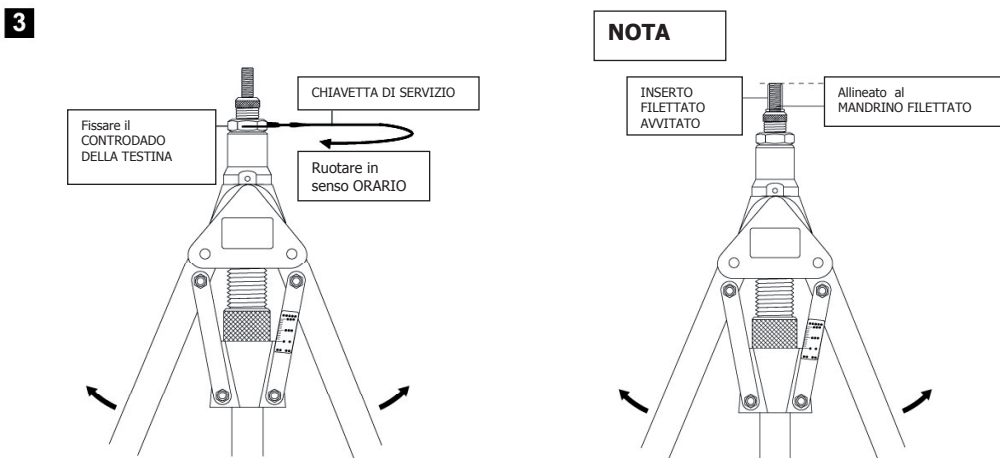
Il righello serve per misurare lo spessore del pezzo.

F. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA SPORGENTE (L) DEL MANDRINO FILETTATO



Aprire completamente i 2 MANICI (1); con la CHIAVETTA DI SERVIZIO allentare il CONTRODADO DELLA TESTINA ruotando in senso antiorario (2).

Ruotare la TESTINA per regolare la LUNGHEZZA SPORGENTE (L) del MANDRINO FILETTATO; tale lunghezza deve corrispondere all'ALTEZZA (H) DEL RIVETTO FILETTATO, $L=H$.

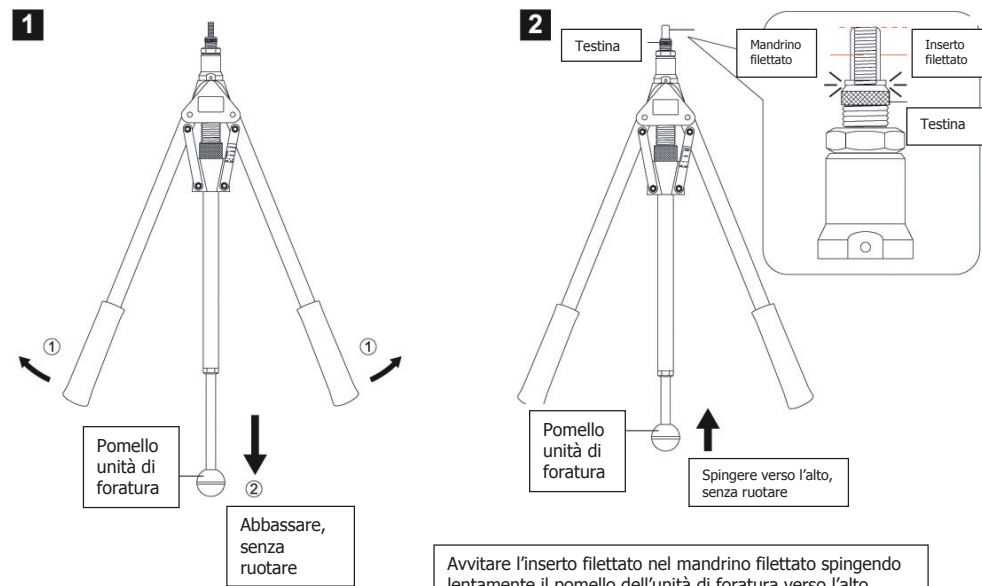


Con la CHIAVETTA DI SERVIZIO fissare il CONTRODADO DELLA TESTINA ruotando in senso ORARIO.

NOTA: A regolazione della lunghezza sporgente (L) del MANDRINO FILETTATO ultimata, l'INSERTO FILETTATO avvitato dovrebbe essere allineato al MANDRINO FILETTATO.

G. POSIZIONAMENTO DELL'INSERTO FILETTATO

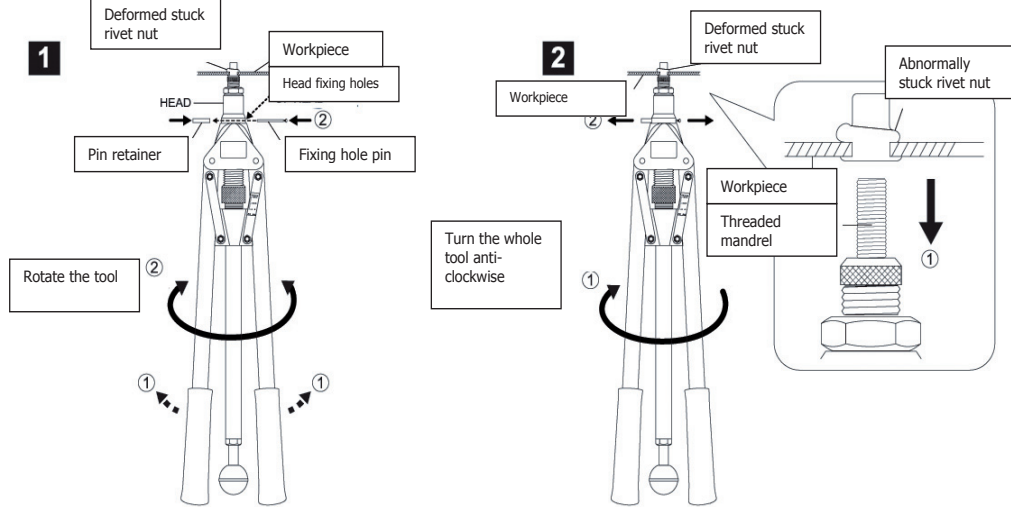
ATTENZIONE: Prima di azionare questo UTENSILE, devono essere state completate le procedure descritte alle sezioni "E", per l'installazione della misura corretta del MANDRINO FILETTATO e della TESTINA, "F", per la regolazione della corsa, e "G" per la regolazione della lunghezza sporgente (L) del MANDRINO FILETTATO per l'innesto con l'INSERTO FILETTATO.



Aprire completamente i 2 manici (1); quindi abbassare completamente il pomello dell'unità di foratura, senza ruotare (2).

Avvitare l'inserto filettato nel mandrino filettato spingendo lentamente il pomello dell'unità di foratura verso l'alto, senza ruotare, fino all'avvenuto contatto tra l'inserto filettato e la testina. È consigliabile che l'inserto filettato sia a contatto con la testina solo lievemente. L'inserto filettato così avvitato dovrebbe essere allineato al mandrino filettato.

J-4) what to do should the rivet nut be abnormally deformed when pressing both handles.



<p>Slightly open both handles (1), rotate the tool the align the head fixing holes and the long mandrel seat fixing hole, then insert the fixing hole pin into the holes and fasten with the pin retainer (2). The threaded mandrel free rotation should cease.</p>	<p>Turn the tool anti-clockwise to unscrew the threaded mandrel from the stuck rivet nut (1). Remove the pin retainer and the fixing hole pin. (2)</p>
---	--



**1742A
Operation Manual**

Heavy duty & professional hand rivet nut with Quick-Drill Unit

This Illustrated Operation Manual includes the FEATURES, SPECIFICATIONS, PARTS LIST, OPERATION INSTRUCTIONS, MAINTENANCE and TROUBLESHOOTING. Before operating this tool, make sure you read this Illustrated OPERATION MANUAL carefully to ensure a safe, correct and satisfactory use.



A. FEATURES

- **1742A RIVET NUT TOOL** is designed to fasten RIVET NUTS with THREADED MANDRELS, from M5 x 0.8 up to M10 x 1.5 or from 10-24/32 up to 3/8-16, in all materials (Aluminium, Steel and Stainless Steel/Inox) and to firmly and securely forge Female Threads in thin base metals and pipes with weldless, tapping-free and one-side work in order to fasten them to bolts.

- **1742A** is equipped with a QUICK-DRILL UNIT, simply "Push & Pull" the DRILL UNIT KNOB to drive the THREADED MANDREL or THREADED SOCKET to engage with and be released from the RIVET NUT or RIVET BOLT/STUD quickly!

- **1742A** is equipped with a FIXING-HOLE DEVICE, simply inserting the FIXING-HOLE PIN not only to solve the problem of RIVET NUT stuck on the working THREADED MANDREL that might happen when fastening RIVET NUT, but also to assist THREADED MANDREL to mount or dismount the TOOL easily just with a single SERVICE WRENCH.

B. SPECIFICATIONS

1742A Tool Dimensions and Net Weight:

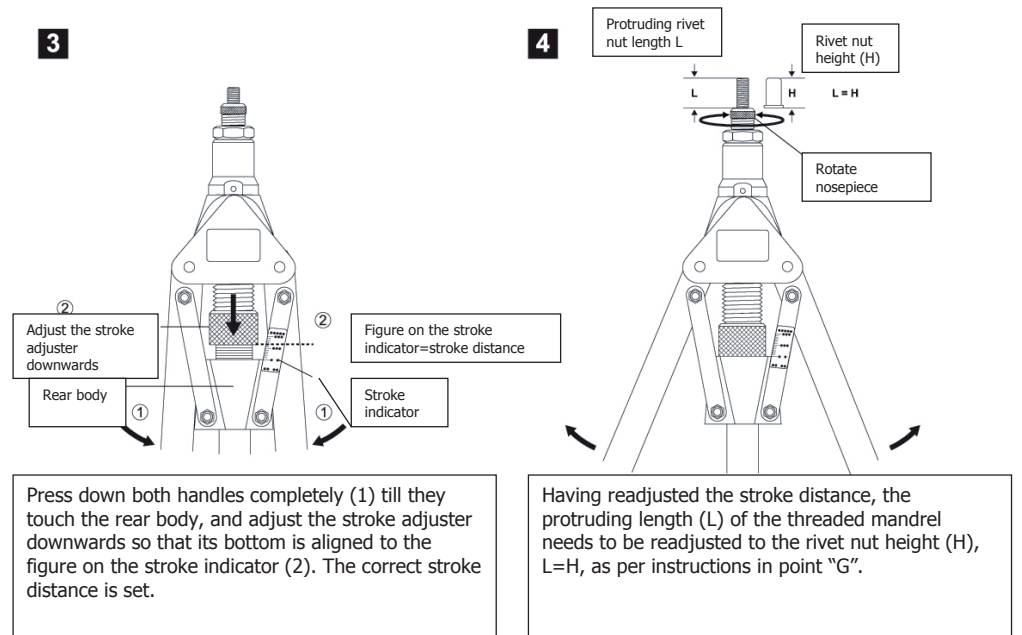
Dimensions (Closed type): L 530 x W 130 mm. Net Weight: 2.15 kgs.

- Working Capacity:

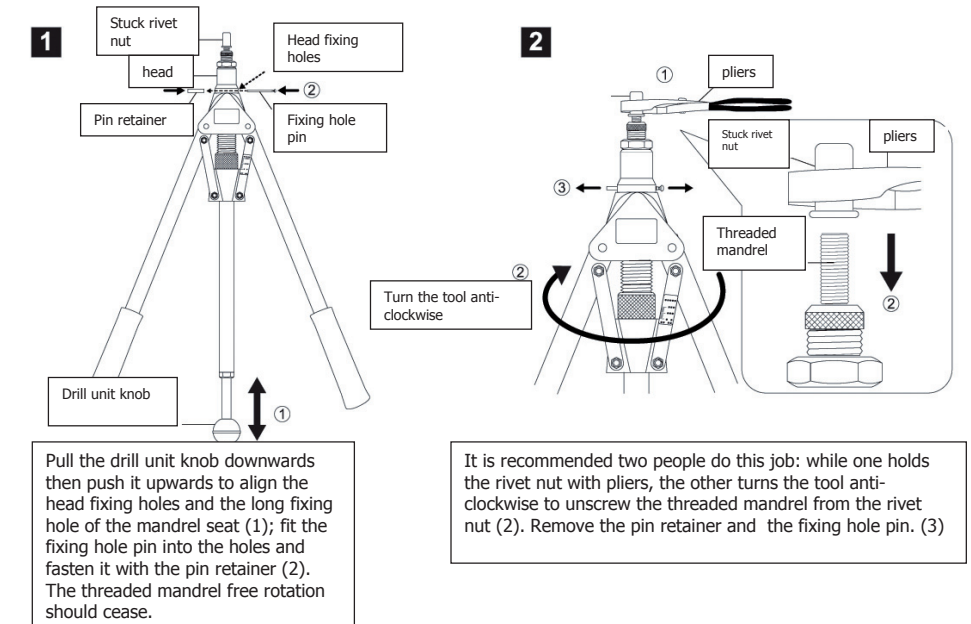
- 1) RIVET NUTS/THREADED INSERTS (Aluminium, Steel, Stainless Steel) ISO Metric Thread Size: M5x0.8, M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5 or UN Inch Thread Size: 10-24, 10-32, 1/4-20, 5/16-18, 3/8-16.

1742A Standard Accessories:

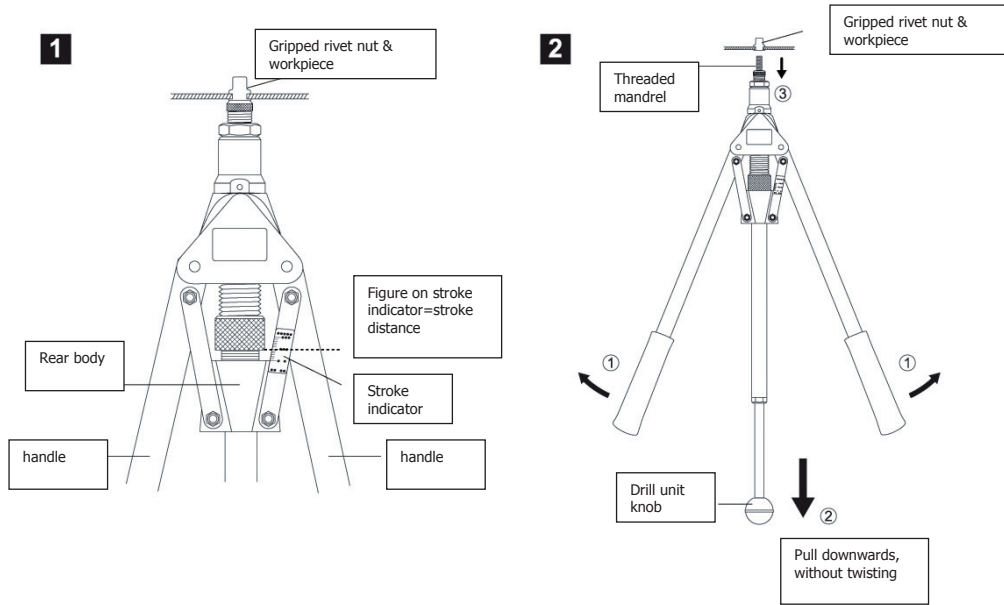
- 1) THREADED MANDRELS: ISO Metric Thread Size: M5x0.8, M6x1.0, M8x1.25, M10x1.5 : 1 pc of each. or UN Inch Thread Size: 10-24, 10-32, 1/4-20, 5/16-18, 3/8-16 : 1 pc of each.
- 2) NOSEPIECES: ISO Metric Size: M5, M6, M8, M10 : 1 pc of each. or UN Inch Size: #10, 1/4, 5/16, 3/8 : 1 pc of each.
- 3) NOSEPIECE LOCK NUT, SERVICE WRENCH, SMALL RULE, FIXING-HOLE PIN, PIN RETAINER, PARTS PLASTIC BOX, TRAY, STEEL CARRY CASE, OPERATION MANUAL: 1 pc of each.



J-3) What to do should a rivet nut be stuck on the threaded mandrel.



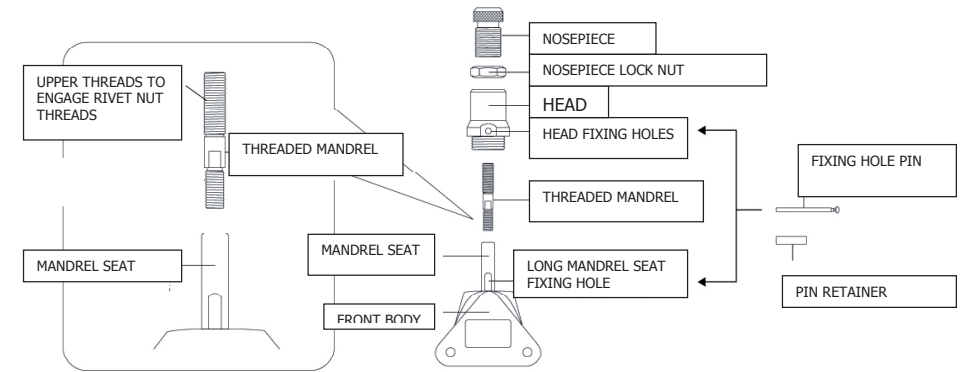
J-2) How to readjust the correct stroke distance to protect the tool and the rivet nut threads from damage, should you not manage to manually press the handles to touch the rear body:

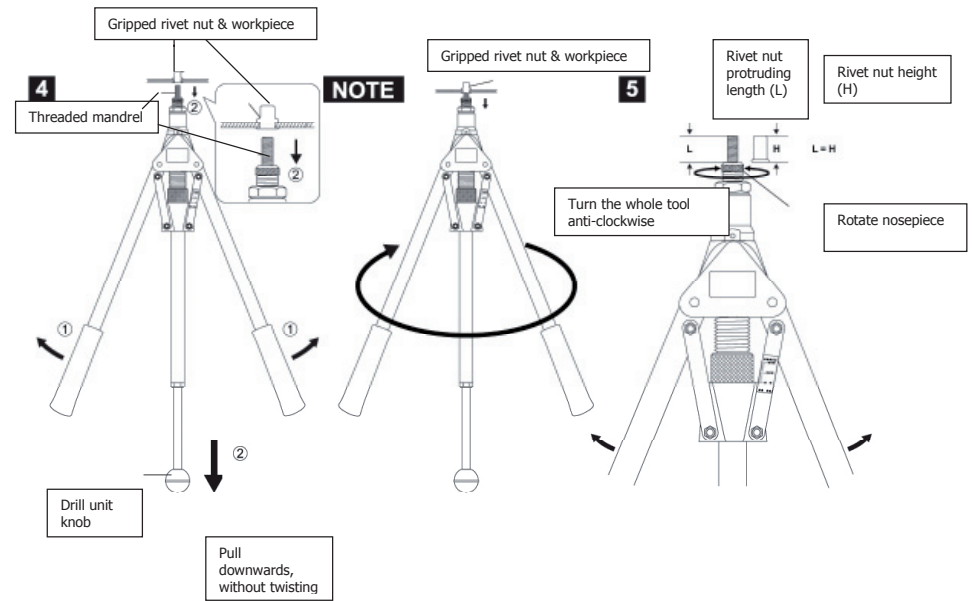
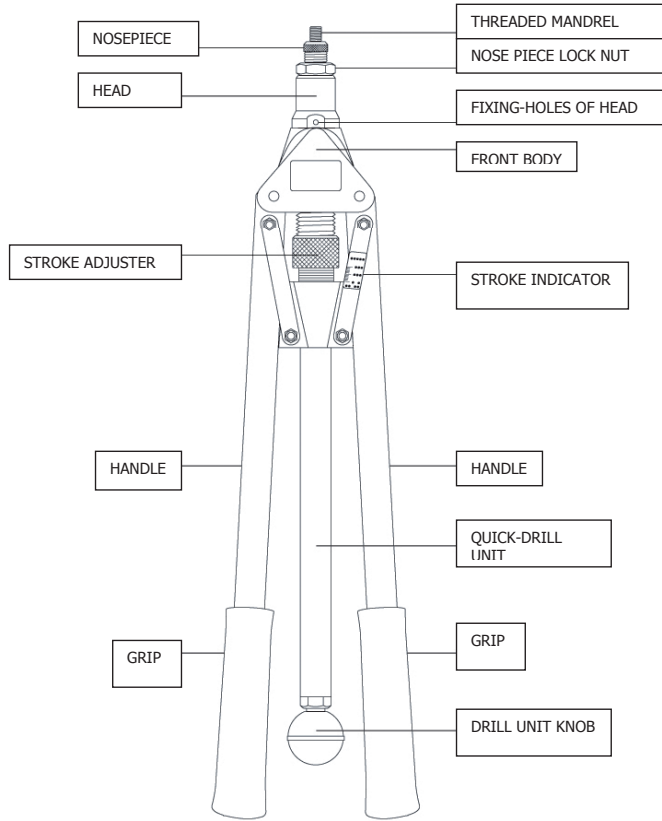


WARNING: do not insist in pressing the handles.
Holding both handles, check and memorise the figure on the stroke indicator.

Open both handles completely (1) and pull the drill unit knob downwards, without twisting (2), to unscrew the threaded mandrel from the gripped rivet nut and Workpiece (3)

C. MAIN PARTS

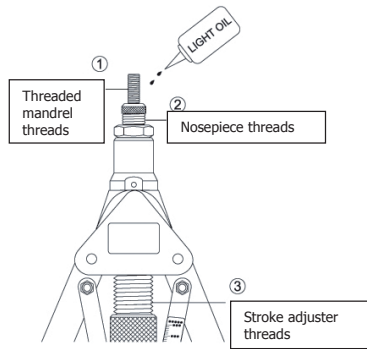




<p>Open both handles completely (1), pull the drill unit knob downwards, without twisting, to unscrew the threaded mandrel from the gripped rivet nut and Workpiece (2).</p>	<p>NB. If the threaded mandrel still does not unscrew from the rivet nut and Workpiece, turn the whole tool anti-clockwise to unscrew the mandrel completely.</p>	<p>As the stroke distance has been readjusted, the protruding length (L) of the threaded mandrel has to be readjusted to fit the rivet nut height (H). $L=H$, as per point "G".</p>
--	--	--

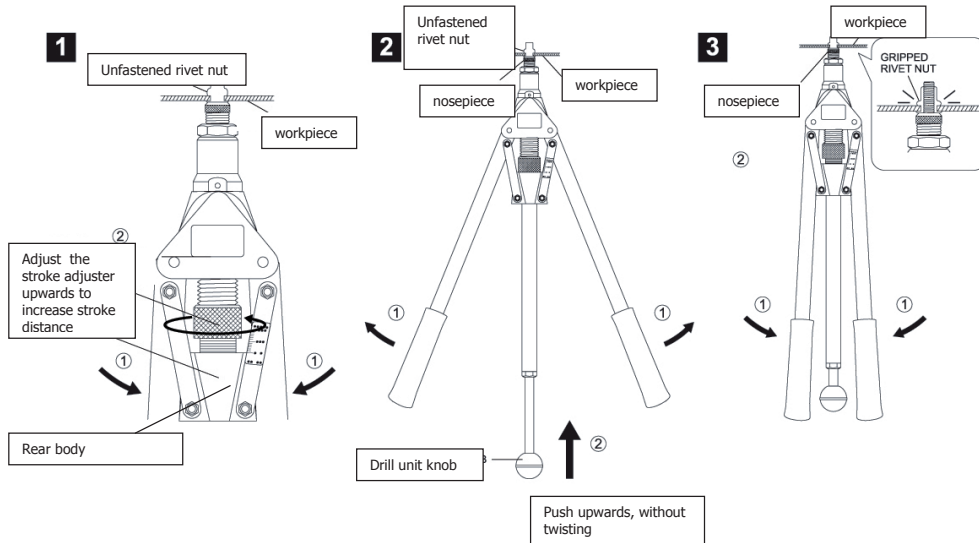
I. MAINTENANCE

This tool is extremely sturdy and reliable, it only requires an occasional application of Light Oil to the mandrel (1), nosepiece (2) and stroke adjuster (3) threads.



J. TROUBLESHOOTING

J-1) How to reset the rivet nut if, at the first use, it is not set firmly.



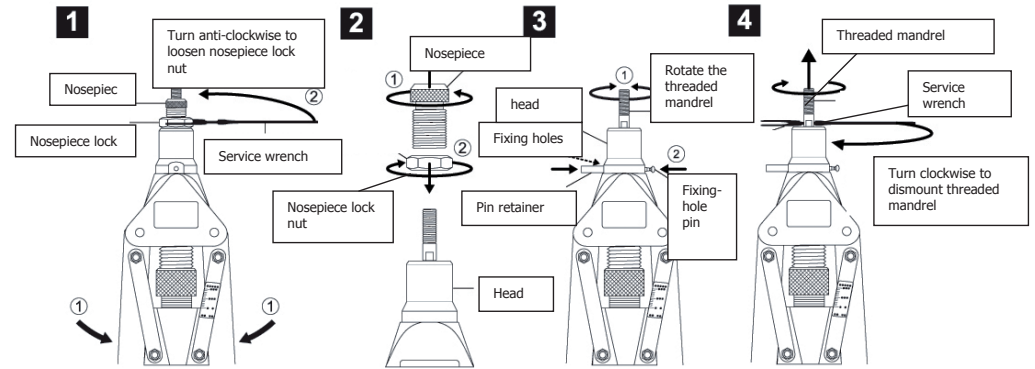
Press the handles to touch the rear body (1), tentatively adjust the stroke adjuster upwards to increase the stroke distance (2)

Open both handles completely (1) and push the drill unit knob upwards, without turning, until the rivet nut touches the nosepiece slightly (2)

Press both handles (1), to touch the rear body, to grip the rivet nut (2). If the rivet nut is still loose, repeat these steps until it is properly fastened.

D. HOW TO CHANGE THE THREADED MANDREL AND NOSEPIECE

PRECAUTION : Check the Thread Size of the Fastening BOLT and the WORKPIECE Thickness to determine the Thread Size, Grip Range, Material and Type of RIVET NUT, then drill or punch the correct size of Hole in the WORKPIECE to fasten the RIVET NUT. The Working Size of the THREADED MANDREL and NOSEPIECE should be same as the rivet nut thread size.



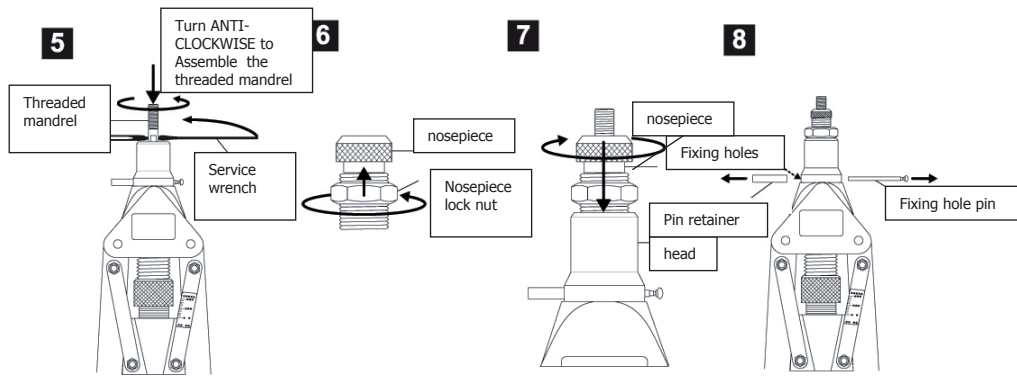
Close both HANDLES completely (1), use the SERVICE WRENCH to loosen the NOSEPIECE LOCK NUT by turning anti-clockwise (2).

Unscrew the NOSEPIECE and the NOSEPIECE LOCK NUT from the HEAD (1), then dismount the NOSEPIECE LOCK NUT from the NOSEPIECE (2).

Rotate the THREADED MANDREL to align the 2 HEAD FIXING-HOLES with the inner MANDREL SEAT LONG FIXING-HOLE (1), then fit the FIXING-HOLE PIN through the FIXING-HOLES and insert the PINRETAINER into the fixing-hole pin end (2). The free rotation of the MANDREL SEAT is locked.

Use the SERVICE WRENCH to loosen and dismount the THREADED MANDREL from the MANDREL SEAT by turning clockwise. (NB: the MANDREL SEAT has Left-Handed female Threads.)

The tool is now ready to change another size of threaded mandrel and nosepiece.

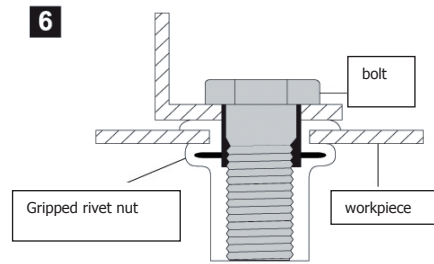
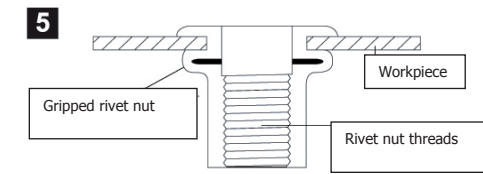


Use the service wrench to assemble the working size of the threaded mandrel into the mandrel seat firmly by turning anti-clockwise. (NB. The mandrel seat has left handed female threads)

Assemble the nosepiece lock nut into the working size of the nosepiece

Screw the nosepiece into the head by turning clockwise

Finally, remove the pin retainer and the fixing pin from the holes.



Complete the fastening by fixing a bolt to the gripped rivet nut

H. HOW TO FASTEN THE SAME SIZE OF RIVET NUT.

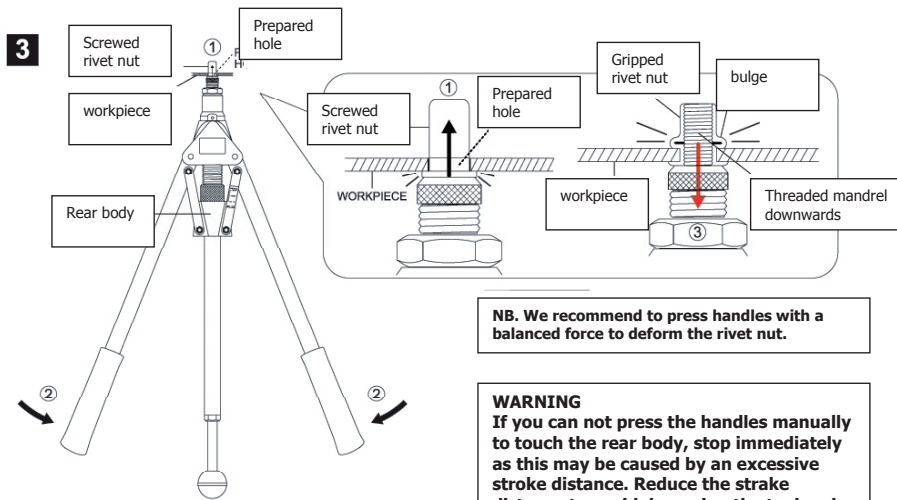
If you are using a rivet nut with the same size as the previous one, simply repeat the steps indicated in H. above.

NB. We recommend you always carry out a pilot test before setting different sizes of rivet nut to ensure correct fastening and to avoid damage to the tool and threads.

E. HOW TO ADJUST THE STROKE DISTANCE

WARNING

- The correct stroke distance is defined on the basis of the Workpiece thickness and the rivet nut grip range. Each rivet nut has its own grip range, maximum and minimum grip.
- The Workpiece thickness must be within the grip range of the rivet nut or between the maximum and minimum, to ensure a safe and firm fastening.
- If the rivet nut maximum grip is inferior to the Workpiece thickness, the tool and the rivet nut threads might be damaged.
- If the minimum grip of the rivet nut is superior to the Workpiece thickness, the rivet nut will not grip firmly to the Workpiece.
- An excessive stroke distance might result in damage of the tool and the rivet nut threads; the rivet nut will not adjust firmly to the Workpiece.

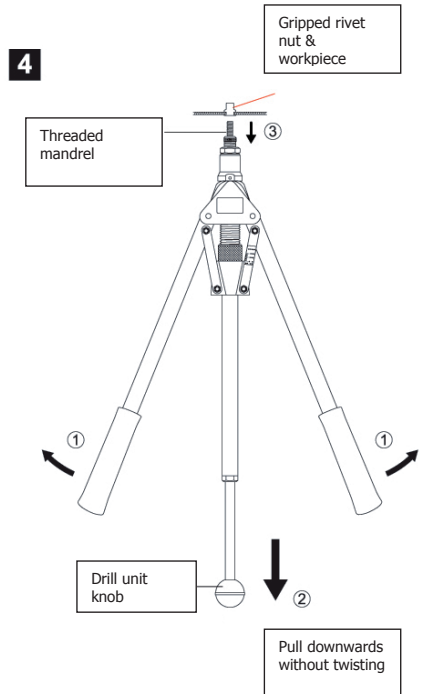


NB. We recommend to press handles with a balanced force to deform the rivet nut.

WARNING

If you can not press the handles manually to touch the rear body, stop immediately as this may be caused by an excessive stroke distance. Reduce the stroke distance to avoid damaging the tool and the rivet nut threads. See Troubleshooting J-2.

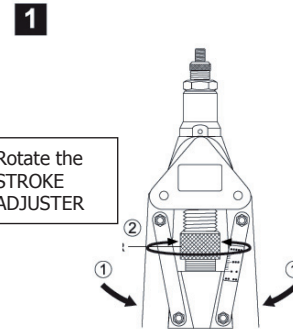
Insert the Screwed RIVET NUT into the Prepared Hole of the WORKPIECE completely (1). Press both HANDLES to touch the REAR BODY (2), that drives the THREADED MANDREL to deform the RIVET NUT to fasten the RIVET NUT in the WORKPIECE (3).



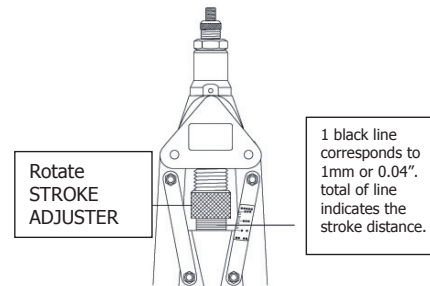
Open both handles completely (1), pull the drill unit knob downwards (without twisting) (2) to unscrew the threaded mandrel from the gripped rivet nut (3).

The rivet nut is therefore gripped in the Workpiece firmly and is secured.

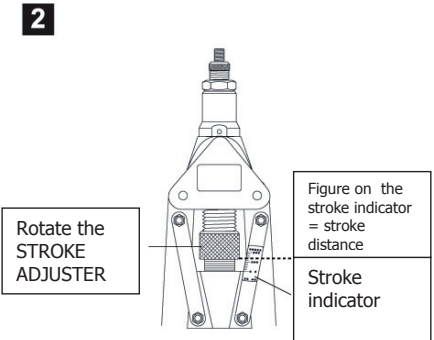
NB. If the rivet nut is not firmly fastened, please refer to Troubleshooting J-1. If handles can not be pressed to touch the rear body, please refer to Troubleshooting J-2.



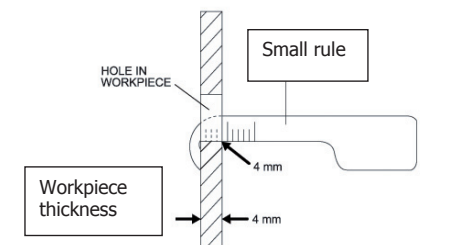
Close the handles completely (1), rotate the stroke adjuster (2) to adjust the correct stroke distance



OR) rotate the stroke adjuster to reveal the number of exposed lines: **1 line corresponds to 1mm or 0.04" stroke distance.**



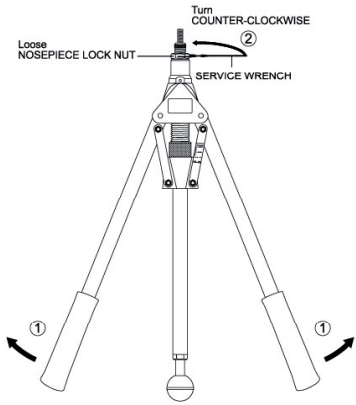
EITHER) rotate the stroke adjuster to reveal the figure on the stroke indicator parallel to the bottom of the stroke adjuster. **Figure on the indicator = stroke distance**



The rule is to measure the Workpiece thickness.

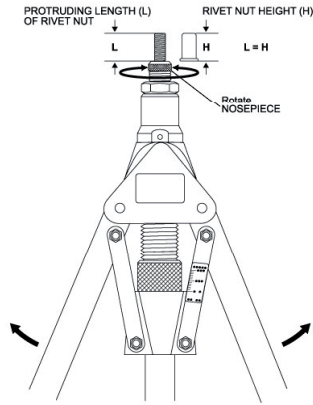
F. HOW TO ADJUST THE PROTRUDING LENGHT (L) OF THREADED MANDREL

1



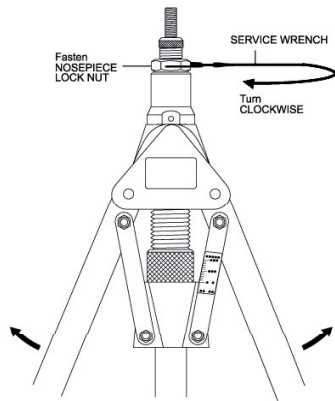
Open 2 HANDLES completely (1), use SERVICE WRENCH to loose NOSEPIECE LOCK NUT by turning Counter-Clockwise (2).

2



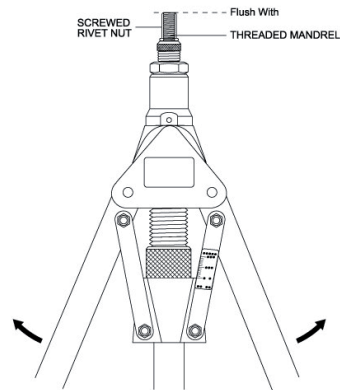
Rotate the NOSEPIECE to adjust the PROTRUDING LENGHT (L) of THREADED MANDREL, it must be the same as the RIVET NUT HEIGHT (H), $L=H$.

3



Use SERVICE WRENCH to fasten NOSEPIECE LOCK NUT by turning CLOCKWISE.

NOTE

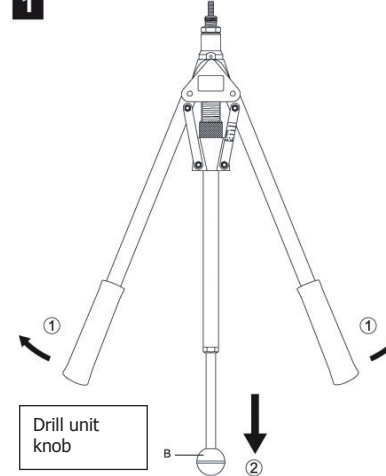


NOTE: after adjusting the protruding lenght (L) of THREADED MANDREL, the Screwed RIVET NUT should be flush with the THREADED MANDREL.

G. HOW TO OPERATE THIS TOOL TO SET RIVET NUT

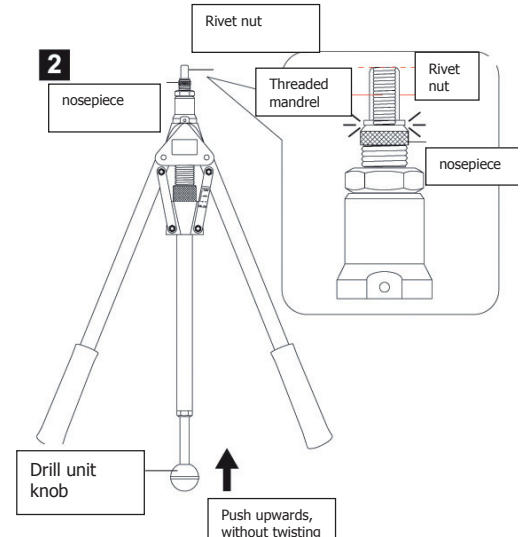
PRECAUTION: Before operating this TOOL, it is strongly requested to follow the above "E" to install the correct size of the THREADED MANDREL and NOSEPIECE, the above "F" to adjust the proper Stroke Distance, and the above "G" to adjust the suitable Protruding Length (L) of THREADED MANDREL to engage with RIVET NUT.

1



Open both handles completely (1), pull the drill unit knob down to the end, without twisting.

2



Screw the rivet nut into the threaded mandrel by pushing the drill unit knob up slowly, without turning, until the rivet nut touches the nosepiece. It is recommended the rivet nut touch the nosepiece only slightly. The screwed rivet nut should be in line with the threaded mandrel.