

PINCE À RIVETER À EMBOUTS FILETÉS F

A) Percer un trou sur la pièce **1**. Le diamètre du trou **2**, devrait être plus grand de 0,1 mm (ou 0,004") par rapport au diamètre de l'embout fileté **3**.

B) Bloquer les branches de l'outil dans la position; faire tourner vers le haut la molette de réglage **1** et le contre-écrou **2**; débloquer ensuite l'arrêtoir de la chaînette **3** pour élargir complètement les branches de l'outil **4** et placer le boulon et l'écrou **5** le plus bas possible.

C) Sélectionner un embout **1** et un mandrin fileté **2** de mesure correspondante à celle de l'embout fileté; changer les embouts **1** à l'aide d'une clé **3**, puis insérer le mandrin fileté **2** sur la molette de réglage **4**. La molette du mandrin fileté **5** devrait être en contact avec la molette de réglage **4**.

D) Tourner la molette de réglage **1** pour régler la longueur du filetage **2** du mandrin fileté de façon à ce qu'il corresponde à la longueur de l'embout fileté **3**; baisser ensuite le contre-écrou **4** pour bloquer la molette de réglage **1** dans sa position.

E) Visser l'embout fileté **1** sur le mandrin fileté en tournant l'embout fileté **1** ou la molette du mandrin fileté **2** jusqu'à ce qu'il s'établisse le contact entre la tête de l'embout fileté **3** et l'embout **4**. L'extrémité de l'embout fileté devrait être alignée à l'extrémité du mandrin fileté.

F) Introduire l'embout fileté vissé **1** dans le trou percé sur la pièce **2**. Serrer les branches de l'outil **3** jusqu'à ce que l'embout fileté soit bien fixé et forme une courbure **4** contre l'arrière de la pièce **2**; tenir fermement les branches de l'outil **3** et régler le boulon **5** jusqu'à ce qu'il s'établisse le contact avec la branche supérieure **6**. Tourner ensuite l'écrou **7** vers le haut pour bloquer le boulon **5**. De cette façon on obtient une course adéquate pour protéger les filetages des embouts filetés ainsi que la pince à riveter.

REMARQUE Une course adéquate permet d'installer fermement les filetages des embouts filetés. L'ESSAI PILOTE EST TOUJOURS RECOMMANDÉ AVANT DE PROCÉDER À L'INSTALLATION D'EMBOUTS FILETÉS D'UNE AUTRE MESURE.

G) Relâcher complètement les branches de l'outil **1** puis tourner la molette du mandrin fileté **2** pour dévisser le mandrin fileté de l'embout fileté installé **3**. Les filetages des embouts filetés sont fermement fixés à la pièce **4**.

REMARQUE Si le prochain embout fileté à installer est de la même mesure que le précédent, il suffit de répéter la procédure décrite aux point 5) à 7). Aucun réglage ne sera nécessaire!

H) Fixer un objet **1** en vissant un boulon ou une vis **2** à l'embout fileté installé **3**.

REMACHADORA DE ELEMENTOS ROSCADOS E

A) Haga un orificio en la pieza **1**. El diámetro del orificio **2**, tendría que ser superior de 0,1 mm ó 0,004" respecto del diámetro del elemento roscado **3**.

B) Bloquee los mangos de la herramienta en posición; gire hacia arriba el pómulo de ajuste **1** y la contratuerca **2**; a continuación desbloquee el retén de la cadena **3** para ampliar completamente los mangos de la herramienta **4**, y coloque el perno y la tuerca **5** lo más abajo posible.

C) Seleccione una cabeza **1** y un mandril roscado **2** de medida correspondiente a la del elemento roscado; intercambie las cabezas **1** utilizando una llave **3**, e introduzca el mandril roscado **2** en el pómulo de ajuste **4**. El pómulo del mandril roscado **5** tendría que estar en contacto con el pómulo de ajuste **4**.

D) Gire el pómulo de ajuste **1** para regular la longitud de la rosca **2** del mandril roscado para que corresponda con la longitud del elemento roscado **3**; a continuación baje la contratuerca **4** para bloquear el pómulo de ajuste **1** en posición.

E) Enrosque el elemento roscado **1** en el mandril roscado girando el elemento roscado **1** o el pómulo del mandril roscado **2** hasta que entren en contacto la cabeza del elemento roscado **3** y la cabeza **4**. El extremo del elemento roscado tendrá que estar alimentado en el extremo del mandril roscado.

F) Introduzca el elemento roscado enroscado de esta manera **1** en el orificio realizado en la pieza **2**. Apriete los mangos de la herramienta **3** hasta que el elemento roscado resulte bien fijado formando una curva **4** contra la parte trasera de la pieza **2**; mantenga firmes los mangos de la herramienta **3** y regule el perno **5** hasta que entre en contacto con el mango superior **6**. A continuación, gire la tuerca **7** hacia arriba para bloquear el perno **5**. De esta manera se logra una carrera adecuada para proteger las roscas de los elementos roscados así como la remachadora.

NOTA Una carrera adecuada permite instalar firmemente las roscas de los elementos roscados. ES, POR CONSIGUIENTE SIEMPRE OPORTUNO EFECTUAR LA PREBA PILOTO ANTES DE INSTALAR ELEMENTOS ROSCADOS DE MEDIDA DIFERENTE.

G) Suelte completamente los mangos de la herramienta **1** y gire el pómulo del mandril roscado **2** para desenroscar el mandril roscado del elemento roscado instalado **3**. Las roscas de los elementos roscados se fijan firmemente en la pieza **4**.

NOTA Cuando el elemento roscado sucesivo a instalar es de la misma medida que el anterior, será suficiente repetir el procedimiento que se detalla del punto 5) al punto 7). ¡No será necesario ningún ajuste!

H) Fije un objeto **1** enroscando un perno o un tornillo **2** en el elemento roscado instalado **3**.

NIETZANGE FÜR GEWINDEEINSÄTZE D

A) Ein Loch in das Werkstück **1** bohren. Der Durchmesser vom Loch **2**, muss um 0,1 mm bzw. 0,004" größer sein als der Durchmesser vom Gewindeeinsatz **3**.

B) Den Griff vom Werkzeug in Position blockieren. Den Regulierungsdrehgriff **1** und die Gegenmutter **2** nach oben drehen. Dann die Sperre der Kette **3** lösen, um den Werkzeuggriff **4** ganz zu öffnen. Den Bolzen und die Mutter **5** so weit unten wie möglich einsetzen.

C) Ein Mundstück **1** und einen Gewindedorn **2** auswählen, der von der Größe her dem Gewindeeinsatz entspricht. Zum Auswechsellern der Mundstücke **1** einen Schlüssel **3** benutzen. Den Gewindedorn **2** in den Regulierungsdrehgriff **4** einsetzen. Der Drehgriff vom Gewindedorn **5** muss den Regulierungsdrehgriff **4** berühren.

D) Am Regulierungsdrehgriff **1** die Gewindelänge **2** vom Gewindedorn so einstellen, dass sie mit der Länge vom Gewindeeinsatz **3** übereinstimmt. Dann die Gegenmutter **4** absenken, um den Regulierungsdrehgriff **1** zu blockieren.

E) Den Gewindeeinsatz **1** auf den Gewindedorn schrauben und den Gewindeeinsatz **1** oder den Drehgriff vom Gewindedorn **2** drehen, bis der Kopf vom Gewindeeinsatz **3** das Mundstück **4** berührt. Das Ende vom Gewindeeinsatz muss mit dem Ende vom Gewindedorn ausgerichtet sein.

F) Den so aufgeschraubten Gewindeeinsatz **1** in das Loch im Werkstück **2** einsetzen. Den Griff vom Werkzeug **3** zusammendrücken, bis der Gewindeeinsatz fest sitzt und sich zur Rückseite vom Werkstück **2** wölbt **4**. Den Griff vom Werkzeug **3** festhalten und den Bolzen **5** regulieren, bis er den oberen Griff **6** berührt. Dann die Mutter **7** nach oben drehen, um den Bolzen **5** zu blockieren. Auf diese Weise wird ein passender Lauf eingestellt, der das Gewinde der Gewindeeinsätze und die Nietzange schützt.

HINWEISE in passender Lauf ermöglicht eine feste Installation der Gewinde der Gewindeeinsätze. BEVOR MIT DER INSTALLATION VON GEWINDEEINSÄTZEN EINER ANDEREN GRÖSSE BEGONNEN WIRD, SOLLTE DESHALB IMMER EIN TEST DURCHFÜHRT WERDEN.

G) Den Griff vom Werkzeug **1** loslassen und am Drehgriff vom Gewindedorn **2** drehen, um den Gewindedorn aus dem installierten Gewinde **3** zu schrauben. Die Gewinde der Gewindeeinsätze sind jetzt fest am Werkstück **4** befestigt.

HINWEISS olte der nächste Gewindeeinsatz, der installiert werden soll, die gleiche Größe haben, ist keine Einstellung nötig und es müssen nur die Arbeitsschritte von Punkt 5) bis Punkt 7) wiederholt werden.

H) Einen Gegenstand **1** befestigen und dazu einen Bolzen oder eine Schraube **2** in den installierten Gewindeeinsatz **3** schrauben.



1742



I ISTRUZIONI D'USO

GB INSTRUCTIONS FOR USE

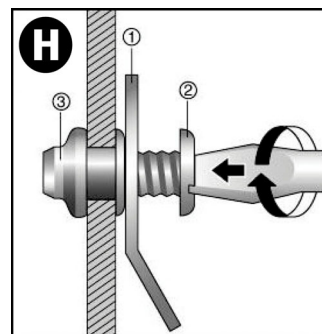
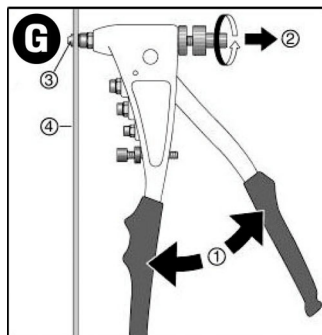
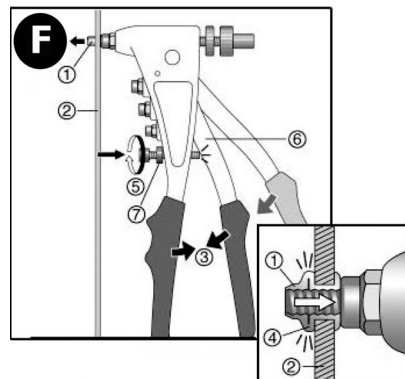
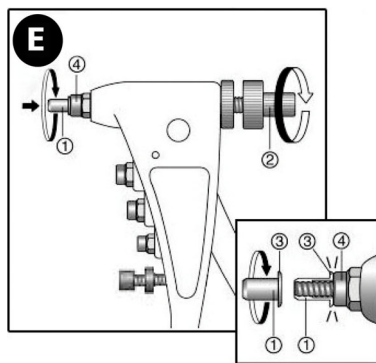
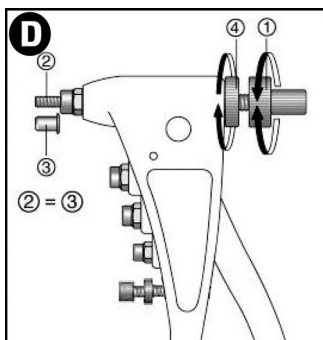
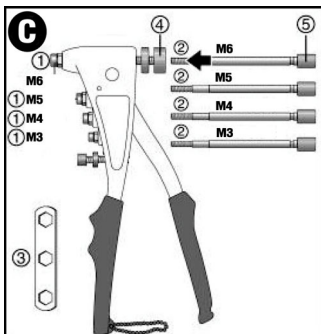
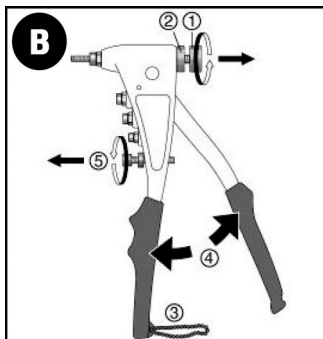
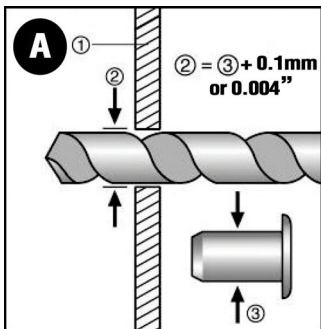
F MODE D'EMPLOI

E INSTRUCCIONES DE USO

D BEDIENUNGSLEITUNG

M2099291

BETA UTENSILI S.p.A.
via Alessandro Volta, 18 - 20050 Sovico (MILANO)
Te. 039.2077.1 - Telefax 039.2010742
www.beta-tools.com - info@beta-tools.com



RIVETTATRICE A INSERTI FILETTATI (I)

- A)** Praticare un foro sul pezzo 1. Il diametro del foro 2, dovrebbe essere superiore di 0,1 mm o 0,004" rispetto al diametro dell'inserto filettato 3.
- B)** Bloccare le impugnature dell'utensile in posizione; far ruotare verso l'alto il pomello di regolazione 1 e il controado 2 quindi sbloccare il fermo della catenella 3 per allargare completamente le impugnature dell'utensile 4, e posizionare il bullone e il dado 5 il più in basso possibile.
- C)** Selezionare una testina 1 e un mandrino filettato 2, di misura corrispondente a quella dell'inserto filettato; scambiare le testine 1 servendosi di una chiave 3, e inserire il mandrino filettato 2, nel pomello di regolazione 4. Il pomello del mandrino filettato 5 dovrebbe essere a contatto con il pomello di regolazione 4.
- D)** Ruotare il pomello di regolazione 1 per regolare la lunghezza della filettatura 2, del mandrino filettato in modo da farla corrispondere alla lunghezza dell'inserto filettato 3; quindi abbassare il controado 4 per bloccare il pomello di regolazione 1 in posizione.
- E)** Avvitare l'inserto filettato 1 sul mandrino ruotando l'inserto 1 o il pomello del mandrino 2, fino all'avenuto contatto tra la testa dell'inserto 3 e la testina 4. L'estremità dell'inserto filettato dovrebbe essere allineata all'estremità del mandrino filettato.
- F)** Inserire l'inserto filettato così avvitato 1 nel foro praticato sul pezzo 2. Stringere le impugnature dell'utensile 3 finché l'inserto filettato risulti ben fissato formando un'incurvatura 4 contro il retro del pezzo 2; tenere ferme le impugnature dell'utensile 3 e regolare il bullone 5 fino all'avenuto contatto con l'impugnatura superiore 6. Quindi ruotare il dado 7 verso l'alto per bloccare il bullone 5. In questo modo si ottiene una corsa adeguata per proteggere le filettature degli inserti filettati nonché la rivettatrice.

NOTA Una corsa adeguata consente di installare saldamente le filettature degli inserti filettati. LA PROVA PILOTA RISULTA PERTANTO SEMPRE OPPORTUNA PRIMA DI PROCEDERE ALL'INSTALLAZIONE DI INSERTI FILETTATI DI DIVERSA MISURA.

- G)** Rilasciare completamente le impugnature dell'utensile 1 e ruotare il pomello del mandrino filettato 2 per svitare il mandrino filettato dall'inserto filettato installato 3. Le filettature degli inserti filettati sono fissate saldamente al pezzo 4.

NOTA Qualora l'inserto filettato successivo da installare sia della medesima misura di quello precedente, basterà ripetere la procedura descritta dal punto 5) al punto 7). Non sarà necessaria alcuna regolazione!

- H)** Fissare un oggetto 1 avvitando un bullone o una vite 2, all'inserto filettato installato 3.

HAND RIVET NUT TOOL (GB)

- A)** Drill a Hole on Workpiece 1, Hole diameter 2 should be 0.1 mm or 0.004" larger than Rivet Nut diameter 3.
- B)** Still lock Tool Handles, turn up Adjusting Knob 1 and Lock Nut 2, then loose Bead Chain Lock 3 to open Tool Handles fully 4, and turn down the Stroke Bolt and Stroke Nut 5 to the lowest position.
- C)** Select Nosepiece 1 and Threaded Mandrel 2 to be same size as Rivet Nut threaded size, exchange Nosepieces 1 by Wrench 3, and insert threaded Mandrel 2 into Adjusting Knob 4. The Threaded Mandrel Knob 5 should touch Adjusting Knob 4.
- D)** Rotate Adjusting Knob 1 to adjust thread length 2 of Threaded Mandrel to be same as Rivet Nut length 3, then turn down the Lock Nut 4 to lock Adjusting Knob 1 position firmly.
- E)** Screw the Rivet Nut 1 onto Threaded Mandrel by turning either Rivet Nut 1 or Threaded Mandrel Knob 2 until Rivet Nut head 3 touches Nosepiece 4. The Rivet Nut end should be flush with the Threaded Mandrel end.
- F)** Insert the screwed Rivet Nut 1 into the drilled Hole of Workpiece 2, squeeze Tool Handles 3 until Rivet Nut is installed firmly by forming a bulge 4 against the Workpiece 2; still hold Tool Handles 3 and adjust Stroke Bolt 5 up to touch upper Handle 6, then turn up Stroke Nut 7 to lock Stroke Bolt 5. Now the proper Stroke is built up to protect the Rivet Nut threads and this Rivet Nut Tool as well.

NOTE
A proper Stroke ensures Rivet Nut threads to be installed securely, SO THE PILOT TEST IS ALWAYS RECOMMENDED BEFORE INSTALLING DIFFERENT SIZES OF RIVET NUT

- G)** Release Tool Handles 1 fully and rotate Threaded Mandrel Knob 2 to unscrew Threaded Mandrel from the installed Rivet Nut 3. The Rivet Nut threads are built up securely in the Workpiece 4.

NOTE If the next installing Rivet Nut is same size as previous one, just repeat above 5 - 7 procedure. Do not need any adjustment!

- H)** Fasten an Object 1 by screwing Bolt or Screw 2 to the installed Rivet Nut 3.