

Nýtovací pákové kleště, 3 v 1 / CZ
Nitovacie pákové kliešte, 3 v 1 / SK
Popszegecshúzó fogó, hosszított karos, 3 az 1-ben / HU
Hebelnietzange, 3 in 1 / DE
Combo Hand Riveter, 3 in 1 / EN
Pinza rivettatrice a leva, 3 in 1 / IT
Alicate remachador de palanca, 3 en 1 / ES
Pince à rivet à levier, 3 en 1 / FR
Kleszcze do nitowania dźwigniowe, 3 w 1 / PL



Původní návod k použití
Preklad pôvodného návodu na použitie
Az eredeti használati utasítás fordítása
Übersetzung der ursprünglichen Bedienungsanleitung
Translation of the original user's manual
Traduzione del manuale per l'uso originale
Traducción del manual de uso original
Traduction du mode d'emploi original
Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi



CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO TRHACÍ NÝTY

SK / PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE TRHACIE NITY

HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A POPSZEGECSÉLÉSHEZ

DE / VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR BLINDNIETEN

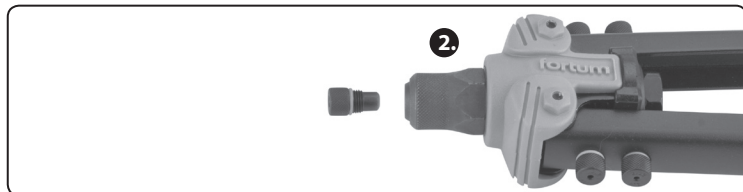
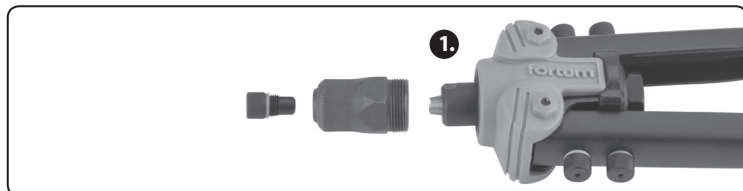
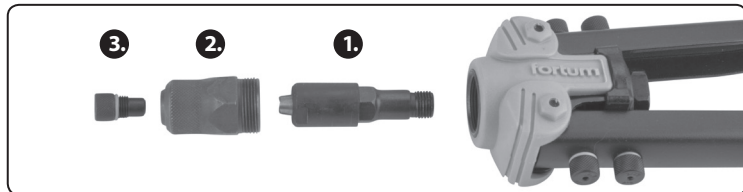
EN / PREPARING THE RIVETER FOR BLIND RIVETS

IT / PREPARAZIONE DELLA PINZA PER RIVETTI A STRAPPO

ES / PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA REMACHES DE SEGURIDAD ANTIRROBO

FR / PRÉPARATION DE LA PINCE POUR LES RIVETS AVEUGLES

PL / PRZYGOTOWANIE SZCZYPIEC DO NITÓW ZRYWALNYCH



CZ / INSTALACE TRHACÍHO NÝTU

SK / INŠTALÁCIA TRHACIEHO NITU

HU / A POPSZEGECS RÖGZÍTÉSE

DE / INSTALLATION DES BLINDNIETS

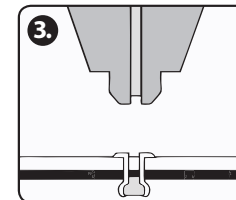
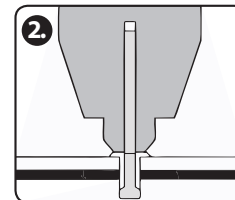
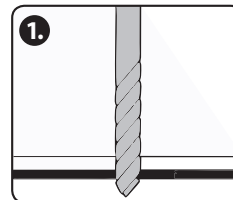
EN / INSTALLING BLIND RIVETS

IT / INSTALLAZIONE DEL RIVETTO A STRAPPO

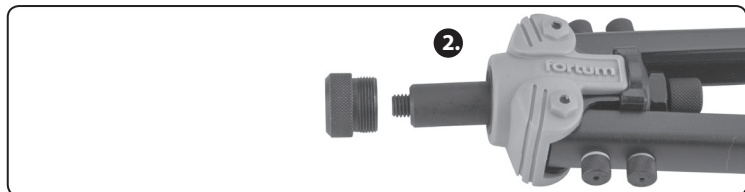
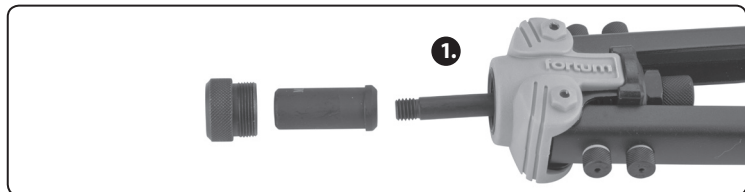
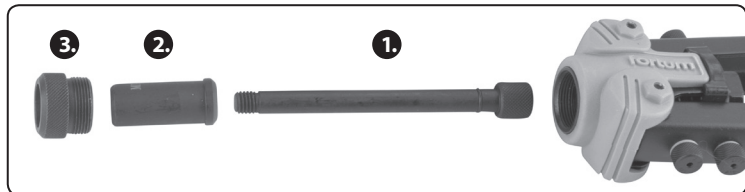
ES / INSTALACIÓN DEL REMACHE DE SEGURIDAD ANTIRROBO

FR / INSTALLATION DU RIVET AVEUGLE

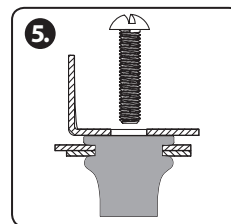
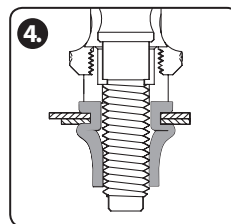
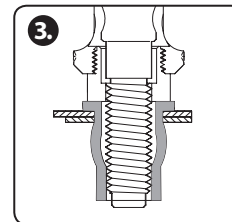
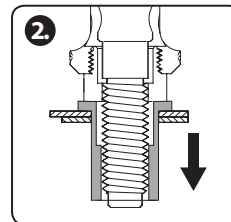
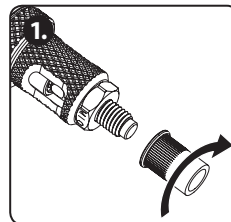
PL / OSADZENIE NITU ZRYWALNEGO



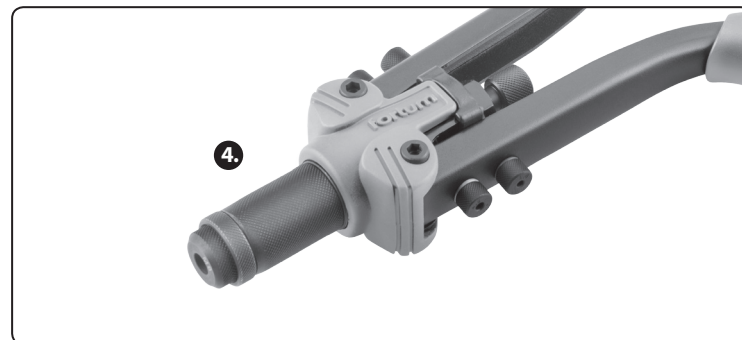
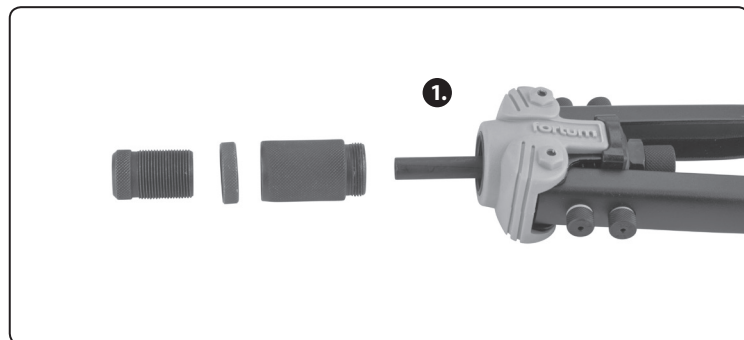
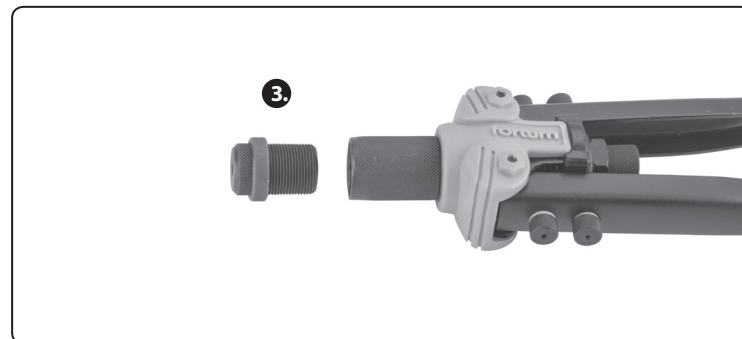
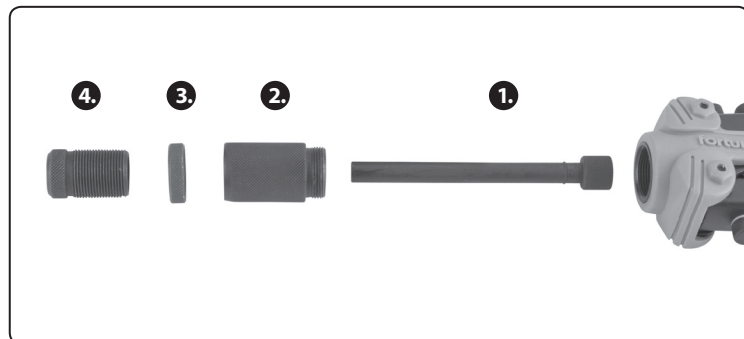
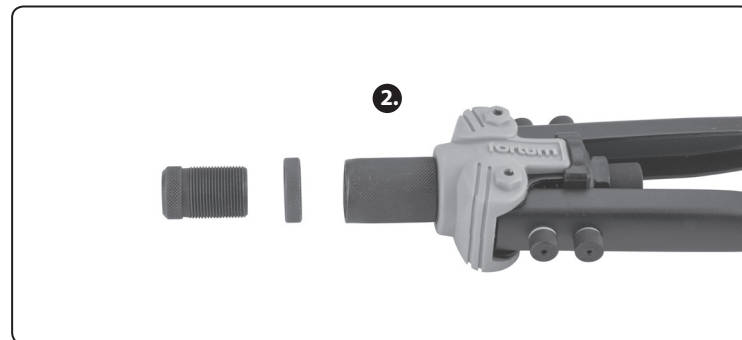
CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO NÝTOVACÍ MATICE
 SK / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRE NITOVACIE MATICE
 HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE SZEGECSSANYA BEÜLTETÉSÉHEZ
 DE / VORBEREITUNG EINER ZANGE FÜR NIETMUTTERN
 EN / PREPARING THE RIVETER FOR RIVET NUTS
 IT / PREPARAZIONE DELLA PINZA PER DADI PER RIVETTI
 ES / PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA TUERCAS REMACHADORA
 FR / PRÉPARATION DE LA PINCE POUR ÉCROUS À RIVET FILETÉ
 PL / PRZYGOTOWANIE SZCZYPIEC DO NITONAKRĘTEK



CZ / INSTALACE NÝTOVACÍ MATICE
 SK / INŠTALÁCIA NITOVACEJ MATICE
 HU / A SZEGECSSANYA RÖGZÍTÉSE
 DE / INSTALLATION DER NIETMUTTER
 EN / INSTALLING RIVET NUTS
 IT / INSTALLAZIONE DEL DADO PER RIVETTI
 ES / INSTALACIÓN DE LA TUERCA REMACHADORA
 FR / INSTALLATION DE L'ÉCROU À RIVET FILETÉ
 PL / OSADZENIE NITONAKRĘTKI



CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO ŠROUBOVÉ NÝTY
 SK / PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE SKRUTKOVÉ NITY
 HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A CSAVARSZEGECSEKHEZ
 DE / VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR SCHRAUBNIETEN
 EN / PREPARING THE RIVETER FOR THREADED RIVETS
 IT / PREPARAZIONE DELLA PINZA PER RIVETTI A VITE
 ES / PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA REMACHES CON ROSCA
 FR / PRÉPARATION DE PINCES POUR RIVETS À VIS
 PL / PRZYGOTOWANIE SZCZYPIEC DO NITÓW ŚRUBOWYCH



CZ / INSTALACE ŠROBOVÉHO NÝTU

- oddalte rukojeti klešti
- středovou osu zasuňte až na doraz
- do otvoru našroubujte závit nýtu

SK / INŠTALÁCIA SKRUTKOVÉHO NITU

- oddialte rukováti kliešti
- stredovú os zasuňte až na doraz
- do otvoru naskrutkujte závit nitu

HU / A CSAVARSZEGECRS RÖGZÍTÉSE

- hajtsa szét a fogó karokat
- a középső tengelyt ütközésig nyomja be
- a furatba csavarozza be a csavarszegecset

DE / MONTAGE DER SCHRAUBNIETE

- bewegen Sie die Zangengriffe auseinander
- schieben Sie die Mittelachse bis zum Anschlag
- schrauben Sie das Nietgewinde in das Loch

EN / INSTALLING A THREADED RIVET

- open the handles of the riveter
- insert the central axis all the way
- screw the thread of the rivet into the hole

IT / INSTALLAZIONE DEL RIVETTO A VITE

- allontanare i manici delle pinze
- inserire l'asse centrale fino in fondo
- avvitare la filettatura del rivetto nel foro

ES / INSTALACIÓN DEL REMACHE CON ROSCA

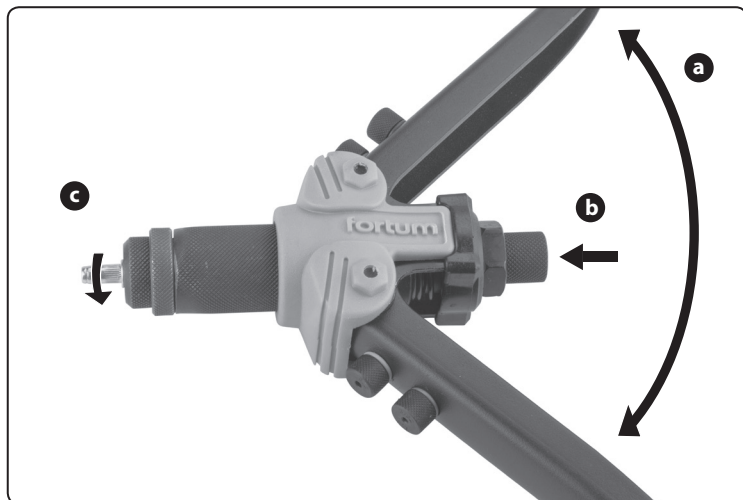
- separe los mangos de alicates
- introduzca el eje central hasta el tope
- enrosque la rosca del remache en el orificio

FR / INSTALLATION DU RIVET À VIS

- éloignez les poignées de la pince
- faites entrer l'axe central jusqu'au bout
- vissez le filet du rivet dans le trou

PL / INSTALACJA NITU ŚRUBOWEGO

- rozsunąć uchwyty szczypiec
- wsunąć oś centralną do oporu
- wkręcić gwint nitu w otwór



CZ / Úvod

Vážený zákazníku,
děkujeme za důvěru, kterou jste projeвили značce Fortum® zakoupením tohoto výrobku.
S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

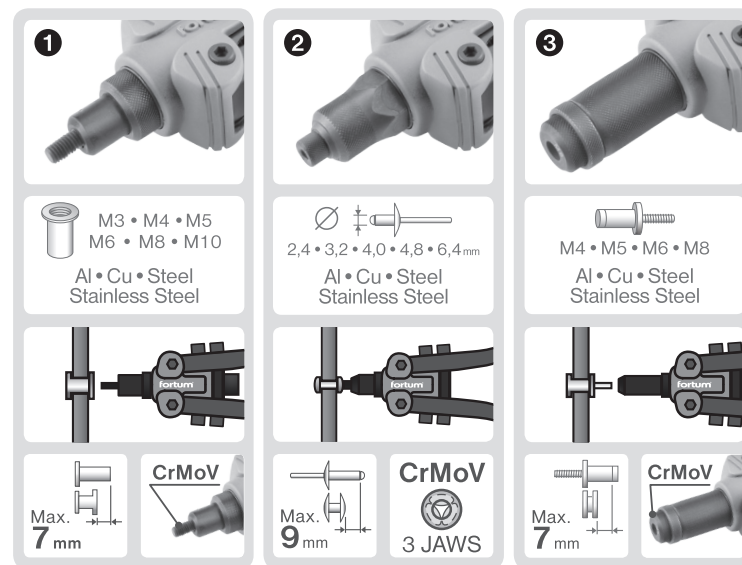
www.fortum.cz info@madalbal.cz

Tel.: +420 577 599 777

Výrobce: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika

Datum vydání: 2. 11. 2023

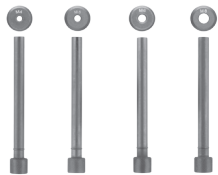
Technická specifikace



M3
M4
M5
M6
M8
M10

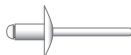


M4
M5
M6
M8



Pokyny k přípravě kleští

PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO TRHACÍ NÝTY



- Do kleští našroubujte nýtovací koncovku, která má uvedeno číslo odpovídající průměru těla nýtu, pro který je nýtovací koncovka určena. Nýtovací koncovky se liší svou délkou v závislosti na průměru těla nýtu a potřebná délka nýtovací koncovky je nezbytná pro vytvoření otvoru o správné velikosti v čelistech, jinak kleště nebudou fungovat správně. Nýtovací koncovku určenou pro trhací nýty s průměrem těla např. 4,8 mm nelze použít pro trhací nýty s jiným průměrem těla.
- Nýtovací koncovky pro trhací nýty jsou našroubovány v rukojetích kleští.
- Postup přípravy kleští pro instalaci trhacích nýtů je uveden na obrázcích.
- Pro řádné usazení trhacího nýtu a správné spojení materiálů je nutné do materiálů vyvrát otvor o nezbytném průměru pro vložení trhacího nýtu, který však nesmí být nadměrně velký.
- Pro zasunutí stopky trhacího nýtu do nýtovací koncovky od sebe oddalte rukojeti kleští. Tím dojde k vytvoření otvoru v čelistech pro zasunutí stopky nýtu a poté jemným sevřením rukojetí kleští sevřete stopku nýtu čelistmi v kleštích, aby nýt z kleští nevypadl. Poté nýtovacími kleštěmi tělo nýtu vsuňte kolmo do předvrtaného otvoru a opakovaným cyklem sevření a oddálení rukojetí kleští dojde ke stažení těla nýtu a nakonec až

k utržení stopky nýtu. Po utržení stopky nýtu nýtovací koncovku kleští nasměrujte k zemi a oddálením rukojetí dojde k samovolnému vysunutí (vypadnutí) utržené stopky z kleští. Před prací si proces vložení a stažení nýtu a utržení stopky nýtu předem vyzkoušejte.

PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO NÝTOVACÍ MATICE



- Postup přípravy kleští pro instalaci nýtovacích matic je uveden na obrázcích.
- Nýtovací matici uvedené velikosti musí odpovídat nýtovací příslušenství kleští s označením velikosti, např. M3.
- Do kleští instalujte středovou část s nýtovacím trnem se závitem na konci s příslušností, které je určeno pro danou velikost nýtovacího trnu, tj. příslušností, které nese stejné označení stejné velikosti, např. M5.
- Pro řádné usazení nýtovací matice a správné spojení materiálů je nutné do materiálů vyvrát otvor o nezbytném průměru pro vložení nýtovací matice, který však nesmí být nadměrně velký.
- Rukojeti kleští maximálně rozevřete, aby došlo k vysunutí celé délky závitů nýtovacích trnů a případně je-li to nutné, ještě přitlačte na zadní stranu úchopové části vložené středové části a poté na závit nýtovacího trnu našroubujte nýtovací matici, aby „lem“ nýtovací matice byl blíže kleštím, ne opačně!
- Sevřením rukojetí dojde ke stažení nýtovací matice a otáčením osy mezi rukojetmi kleští poté vysroubujete závit nýtovacího trnu ze stažené nýtovací matice.

PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO ŠROUBOVÉ NÝTY



- Postup přípravy kleští pro instalaci nýtovacích matic je uveden na obrázcích.
- Pro našroubování šroubového nýtu je nutné oddálit rukojeti kleští a středovou osu zasunout až na doraz.
- Sevřením rukojetí kleští dojde ke stažení nýtu a poté závit nýtu vysroubujete z kleští.

⚠ UPOZORNĚNÍ PRO VŠECHNY PRACOVNÍ ČINNOSTI

- Nýty/kleště nikdy nepoužívejte k připevňování elektrických vodičů, stažením nýtu dojde k narušení izolace elektrického vodiče a může dojít k úrazu elektrickým proudem z důvodu přivedení napětí na kovové části kleští. Před prací se ujistěte, že v místě nýtování není elektrický vodič.

SK / Úvod

Vážený zákazník,
děkujeme za důvěru, kterou ste prejaviли značce Fortum® kúpou tohto výrobku.
S akýmikoľvek otázkami sa obráťte na naše zákaznicke a poradenské centrum:

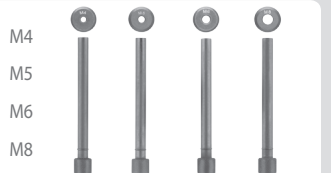
www.fortum.sk Fax: +421 2 212 920 91 Tel.: +421 2 212 920 70

Distribútor pre Slovenskú republiku: Madal Bal s.r.o., Pod gaštanmi 4F, 821 07 Bratislava

Výrobca: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika **Dátum vydania:** 2. 11. 2023

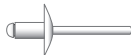
Technická špecifikácia

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>
<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>	<p>Max. 9 mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>



Pokyny na prípravu klieští

PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE TRHACIE NITY



- Do klieští naskrutkujte nitovacia koncovka, ktorá má uvedenú číslo zodpovedajúce priemeru tela nitu, pre ktorý je nitovacia koncovka určená. Nitovacie koncovky sa líšia svojou dĺžkou v závislosti od priemeru tela nitu a potrebná dĺžka nitovacej koncovky je nevyhnutná na vytvorenie otvoru so správnou veľkosťou v čelustiach, inak kliešte nebudú fungovať správne. Nitovacia koncovka určená pre trhacie nity s priemerom tela napr. 4,8 mm nie je možné použiť pre trhacie nity s iným priemerom tela.
- Nitovacie koncovky pre trhacie nity sú naskrutkované v rukovätiach klieští.
- Postup prípravy klieští na inštaláciu trhacích nitov je uvedený na obrázkoch.
- Pre riadne usadenie trhacieho nitu a správne spojenie materiálov je nutné do materiálov vyvrtáť otvor s nevyhnutným priemerom na vloženie trhacieho nitu, ktorý však nesmie byť nadmerne veľký.
- Na zasunutie stopky trhacieho nitu do nitovacej koncovky od seba oddiaľte rukoväti klieští. Tým dôjde k vytvoreniu otvoru v čelustiach na zasunutie stopky nitu a potom jemným zovretím rukoväti klieští zovrite stopku nitu čelustami v kliešťoch, aby nit z klieští nevypadol. Potom nitovacím kliešťami telo nitu vsuňte kolmo do predvrtaného otvoru a opakovaným cyklom zovretia a oddialenia rukoväti klieští dôjde k stiahnutiu tela nitu a nakoniec

aż k odtrhnutiu stopky nitu. Po odtrhnutí stopky nitu nitovacia koncovka klieští nasmerujte k miestu a oddialením rukoväti dôjde k samovoľnému vysunutiu (vypadnutiu) odtrhnutej stopky z klieští. Pred prácou si proces vloženia a stiahnutia nitu a odtrhnutia stopky nitu vopred vyskúšajte.

PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE NITOVACIE MATICE



- Postup prípravy klieští na inštaláciu nitovacích matíc je uvedený na obrázkoch.
- Nitovacej matici uvedenej veľkosti musí zodpovedať nitovacie príslušenstvo klieští s označením veľkosti, napr. M3.
- Do klieští inštalujte stredovú časť s nitovacím trňom so závitom na konci s príslušenstvom, ktoré je určené pre danú veľkosť nitovacieho trňa, t. j. príslušenstvo, ktoré nesie rovnaké označenie rovnakej veľkosti, napr. M5.
- Na riadne usadenie nitovacej matice a správne spojenie materiálov je nutné do materiálov vyvrtáť otvor s nevyhnutným priemerom na vloženie nitovacej matice, ktorý však nesmie byť nadmieru veľký.
- Rukoväti klieští maximálne roztvorte, aby došlo k vysunutiu celej dĺžky závitov nitovacieho trňa a prípadne ak je to nutné, ešte prilaďte na zadnú stranu úchopovej časti vloženej stredovej časti a potom na závit nitovacieho trňa naskrutkujte nitovaciu maticu, aby „lem“ nitovacej matice bol bližšie ku kliešťom, nie opačne!
- Zovretím rukoväti dôjde k stiahnutiu nitovacej matice a otáčaním osi medzi rukoväťami klieští potom vyskrutkujte závit nitovacieho trňa zo stiahnutej nitovacej matice.

PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE SKRUTKOVÉ NITY



- Postup prípravy klieští na inštaláciu nitovacích matíc je uvedený na obrázkoch.
- Na naskrutkovanie skrutkového nitu je nutné oddialiť rukoväti klieští a stredovú os zasunúť až na doraz.
- Zovretím rukoväti klieští dôjde k stiahnutiu nitu a potom závit nitu vyskrutkujte z klieští.

⚠ UPOZORNENIE PRE VŠETKY PRACOVNÉ ČINNOSTI

- Nity/kliešte nikdy nepoužívajte na prípeňovanie elektrických vodičov, stiahnutím nitu dôjde k narušeniu izolácie elektrického vodiča a môže dôjsť k úrazu elektrickým prúdom z dôvodu privedenia napätia na kovové časti klieští. Pred prácou sa uistite, že v mieste nitovania nie je elektrický vodič.

HU / Bevezető

Tisztelt vevő!

Köszönjük Önnel, hogy megvásárolta a Fortum márka® termékét!

Kérdéseivel forduljon a vevőszolgálatunkhoz és a tanácsadó központunkhoz:

www.fortum.hu Fax: (1) 297-1270 Tel: (1) 297-1277

Gyártó: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 760 01 Zlín Cseh Köztársaság

Forgalmazó: Madal Bal Kft. 1173 Budapest, Régvám köz 2. (Magyarország) **Kiadás dátuma:** 2023. 11. 2

Műszaki specifikáció

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>
<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>	<p>Max. 9 mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>



Útmutató a fogó előkészítéséhez

A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A POPSZEGECSELÉSHEZ



- A szegecselő fogóba azt a szegecselő fejet csavarozza be, amelyet az adott szegecspalást átmérőhöz kell használni (számmal van megjelölve). A szegecselő fejek hossza különböző, és a szegecsszár átmérőtől függenek. A megfelelő hosszúságú szegecselő fej hozza létre a szegecspalástot megfogó átmérőt a szegecselés végrehajtásához. Például a 4,8 mm-es szegecspalásthoz készült szegecselő fejet más átmérőjű szegecsekhez nem lehet használni.
- A szegecselő fejet a fogó végébe kell csavarozni.
- A szegecselő fogó popszegecseléshez való előkészítését a fenti ábrák mutatják.
- A szegecselendő anyagok megfelelő rögzítéséhez és a popszegecs beültetéséhez, a szegecselendő anyagokba a popszegecs átmérőjének megfelelő (de nem túl nagy) furatot kell fúrni.
- A popszegecs szegecselő fejbe való bedugása előtt a fogó karjait hajtja szét. Ezzel a pófák szétnyílnak és lehetővé teszik a popszegecs szárának a bedugását a szegecselő fejbe. A fogó karjait kis mértékben nyomja össze és fogja be úgy a popszegecset, hogy az ne tudjon kiesni a fejből. A popszegecset a munkadarab felületéhez képest merőlegesen dugja a furatba, majd a karokat nyomja össze. A karok egymás utáni kihajtásával és összenyomásával a szegecset rögzítse a munkadarabban. A fogó

karjait addig mozgassa, amíg a szegecs tűskéje ki nem szakad szegecsből. A tűske kiszakadása után a szegecselő fejet fordítsa a talaj felé, majd a karokat hajtja szét, a tűske magától kiesik a fejből. A fogó használatát és a szegecs befogását, a munkadarabok rögzítése előtt, egy próbadarabon próbálja ki.

A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE SZEGECSANYA BEÜLTETÉSÉHEZ



- A szegecselő fogó szegecsanya rögzítéséhez való előkészítését a fenti ábrák mutatják.
- A szegecselő tartozékok felejenek meg az adott szegecsanya (pl. M3) méretének.
- A fogóba dugja be a menetes tűskét, majd szerelje fel a szegecselő tartozékokat is, az adott szegecsanya (pl. M5) méretének megfelelően.
- A szegecsanya megfelelő beültetéséhez és rögzítéséhez, a munkadarabba a szegecsanya átmérőjének megfelelő (de nem túl nagy) furatot kell fúrni.
- A fogó karjait maximálisan hajtja szét, hogy a menetes tűske menetes része teljesen kinyomódjon (ha szükséges, akkor még nyomja meg a menetes tűske fejt is), majd a tűske menetes részére csavarozza rá a szegecsanját. Ügyeljen arra, hogy a szegecsanya peremes része nézzen a fogó felé (nem fordítva)!
- Dugja a szegecsanját a furatba, majd a fogó karjait nyomja össze. A szegecsanya rögzül a munkadarab furatában. A karok között található tengely elforgatásával hajtja ki a tűske menetes részét a szegecsanjából.

A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A CSAVARSZEGECRS RÖGZÍTÉSÉHEZ



- A szegecselő fogó csavarszegecs rögzítéséhez való előkészítését a fenti ábrák mutatják.
- A csavarszegecs becsavarásához a fogó karjait hajtja szét, a középső tengelyt ütközésig dugja be.
- A csavarszegecset dugja a furatba, majd a fogó karjait nyomja össze. A menetről csavarozza le a fogót.

▲ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK AZ ÜZEMELTETÉSHEZ

- A szegecseket / fogót nem szabad elektromos vezetékek rögzítéséhez használni, mert a vezeték szigetelése megsérülhet és a fogó fém részeinek a megérintése áramütést okozhat. A szegecselés megkezdése előtt ellenőrizze le, hogy a szegecselés helyén nincs-e elektromos vezeték.

DE / Einleitung

Sehr geehrter Kunde,
wir bedanken uns für Ihr Vertrauen, dass Sie der Marke Fortum® durch den Kauf dieses Produktes geschenkt haben. Im Falle von jeglichen Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Kunden- und Beratungsservice:

www.fortum-werkzeuge.de service@fortum-werkzeuge.de

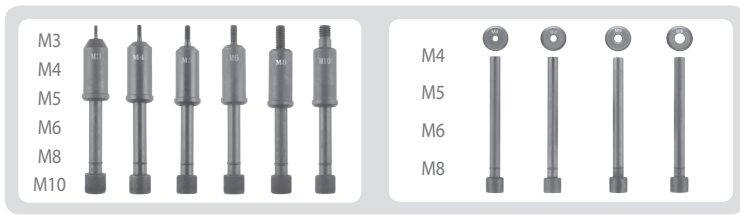
Hersteller: Madal Bal a. s., Prům. zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Tschechische Republik

Vertrieb: Madal Bal GmbH, An der Würm 28, 81247 München, Deutschland

Herausgegeben am: 2. 11. 2023

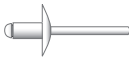
Technische Spezifikation

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>
<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>	<p>Max. 9 mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>



Hinweise zur Vorbereitung der Zange

VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR BLINDNIETEN



- Schrauben Sie die Nietspitze in die Zange, deren Nummer dem Durchmesser des Nietschafts entspricht, für den die Nietspitze vorgesehen ist. Die Nietenden unterscheiden sich in der Länge je nach Durchmesser des Nietschafts und die erforderliche Länge der Nietspitze ist notwendig, um ein Loch mit der richtigen Größe in den Backen zu erzeugen. Andernfalls funktioniert die Zange nicht richtig. Die für Nieten mit einem Körperdurchmesser von z. B. 4,8 mm vorgesehene Nietspitze kann nicht für Blindnieten mit einem anderen Schaftdurchmesser verwendet werden.
- Nietenden für Blindnieten sind in den Zangengriffen eingeschraubt.
- Das Verfahren zur Vorbereitung der Zange für die Installation von Blindnieten ist in den Abbildungen dargestellt.
- Für die ordnungsgemäße Installation des Blindniets und die korrekte Verbindung der Materialien muss ein Loch im Wekrstück mit dem zum Einsetzen des Blindniets erforderlichen Durchmesser gebohrt werden, der jedoch nicht zu groß sein darf.
- Bewegen Sie die Zangengriffe auseinander, um den Blindnietschaft in die Nietspitze einzuführen.

Dadurch entsteht ein Loch in den Backen, in das der Nietschaft eingeführt werden kann. Danach drücken Sie die Griffe der Zange leicht an und klemmen den Nietschaft mit den Backen der Zange ein, so dass der Niet nicht aus der Zange herausfallen kann. Anschließend führen Sie den Nietkörper mit der Nietzange senkrecht in das vorgebohrte Loch ein. Durch wiederholtes Spannen und Lösen der Zangengriffe wird der Nietkörper herausgezogen und schließlich der Nietschaft abgerissen. Richten Sie nach dem Abreißen des Nietschafts die Nietspitze der Zange auf den Boden. Durch Bewegen des Griffs rutscht (fällt) der abgerissene Schaft aus der Zange heraus. Testen Sie vor dem Arbeiten den Einführ- und Entfernsvorgang des Niets und des Abreisens des Nietschafts im Voraus.

VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR NIETMÜTTERN



- Das Verfahren zur Vorbereitung der Zange für die Installation von Nietmüttern ist in den Abbildungen dargestellt.
- Dabei muss die Nietmutter der angegebenen Größe mit dem Nietzubehör der Zange mit der Größenbezeichnung übereinstimmen, z. B. M3.
- Installieren Sie das Mittelteil mit dem Nietdorn mit Gewinde am Ende mit Zubehör, das für die angegebene Größe des Nietdorns ausgelegt ist, d. h. Zubehör mit der gleichen Größenbezeichnung, z. B. M5.

- Für die ordnungsgemäße Installation der Nietmutter und die korrekte Verbindung der Materialien muss ein Loch im Wekrstück mit dem zum Einsetzen der Nietmutter erforderlichen Durchmesser gebohrt werden, der jedoch nicht zu groß sein darf.
- Öffnen Sie die Zangengriffe so weit wie möglich, um die gesamte Länge des Nietdorngewindes herauszuschieben. Drücken Sie gegebenenfalls auf die Rückseite des Griffteils des eingesetzten Mittelteils und schrauben Sie die Nietmutter so auf das Nietdorngewinde, dass die Nietmutter-“Kante“ näher zur Zange ist, und nicht umgekehrt!
- Durch Zusammendrücken der Griffe wird die Nietmutter angezogen und durch Drehen der Achse zwischen den Zangengriffen wird das Gewinde des Nietdorns aus der zusammengezogenen Nietmutter abgeschraubt.

VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR SCHRAUBNIETEN



- Das Verfahren zur Vorbereitung der Zange für die Installation von Nietmüttern ist in den Abbildungen dargestellt.
- Um den Schraubniet einzuschrauben, müssen die Zangengriffe auseinander bewegt und die Mittelachse bis zum Anschlag eingedrückt werden.
- Halten Sie den Zangengriff fest, um den Niet herauszuziehen, und schrauben Sie dann das Nietgewinde aus der Zange.

⚠ HINWEIS FÜR ALLE ARBEITSTÄTIGKEITEN

- Verwenden Sie die Nieten/Zange niemals zum Befestigen von elektrischen Leitern. Durch das Ziehen der Nieten wird die Isolierung des elektrischen Leiters gebrochen und es besteht die Gefahr eines Stromschlags aufgrund der an den Metallteilen der Zange anliegenden Spannung. Vergewissern Sie sich vor der Arbeit, dass sich an der Nietstelle kein elektrischer Leiter befindet.

EN / Introduction







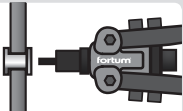
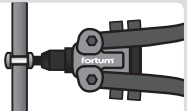
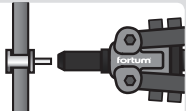






Dear customer,


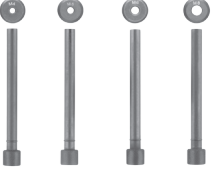
Thank you for the confidence you have shown in the Fortum® brand by purchasing this product. Contact our customer and consulting centre for any questions at:

Manufacturer: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Czech Republic

Date of issue: 2. 11. 2023

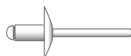
Technical specifications

 <p>1</p>	 <p>2</p>	 <p>3</p>
 <p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	 <p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	 <p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
		
 <p>Max. 7mm</p>  <p>CrMoV</p>	 <p>Max. 9mm</p>  <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	 <p>Max. 7mm</p>  <p>CrMoV</p>

<p>M3 M4 M5 M6 M8 M10</p> 	<p>M4 M5 M6 M8</p> 
---	--

Instructions for preparing the riveter for use

PREPARING THE RIVETER FOR BLIND RIVETS



- Screw a riveting nosepiece into the riveter, which has the specified number corresponding to the

diameter of the rivet body for which the riveting nosepiece is intended. Riveting nosepieces differ in their length depending on the diameter of the rivet body and the necessary length of the rivet nosepiece that is necessary for creating a hole of the correct size in the jaws, otherwise the riveter will not function correctly. The riveting nosepiece intended for blind rivets with a body diameter

of, for example, 4.8 mm cannot be used for blind rivets of different body diameter.

- The riveting nosepieces for blind rivets are screwed into the handle of the riveter.
- The procedure for preparing the riveter for the installation of blind rivets is shown in the figures.
- In order to properly seat a blind rivet and to ensure a correct connection of materials, it is necessary to drill a hole into the material with the necessary diameter for the insertion of the blind rivet, which must not, however, be excessively large.
- In order to insert the mandrel of the rivet into the riveting nosepiece, open out the handles of the riveter away from each other. In this way, an opening in the jaws for the insertion of the mandrel of the rivet is created. Then gently close the handles of the riveter to clamp the mandrel in the jaws of the riveter so that the rivet does not fall out. Then use the riveter to insert the body of the rivet vertically into the pre-drilled hole and repeatedly close and open the handles of the riveter to pull tight the body of the rivet and then finally to tear off the mandrel of the rivet. After tearing off the mandrel of the rivet, point the nosepiece of the riveter at the ground and open out the handles for the spontaneous expulsion (falling out) of the torn mandrel from the riveter. Prior to starting work, check the process of inserting and pulling and tearing the mandrel of the rivet in advance.

PREPARING THE RIVETER FOR RIVET NUTS



- The procedure for preparing the riveter for the installation of rivet nuts is shown in the figures.
- The riveting accessories on the riveter, for example with the size designation of M3, must correspond to the specified size of the rivet nut.
- Into the riveter, install the central part with the rivet mandrel with a thread on the end of the accessory that is intended for the given size of the

rivet mandrel, i.e. accessory that bears the same size designation, e.g. M5.

- In order to properly seat a rivet nut and to ensure the correct joining of materials, it is necessary to drill a hole into the material with the necessary diameter for the insertion of the rivet nut, which must not, however, be excessively large.
- Completely open out the handles of the riveter so that the complete length of the rivet mandrel thread is extended out, and if necessary also push on the rear side of the holding part of the inserted central part and then screw the rivet nut on to the tread of the rivet mandrel so that the „rim“ of the rivet nut is closer to the riveter, and not the other way around!
- Close the handles together to pull the rivet nuts and then turn the axle between the handles of the riveter to screw out the thread of the rivet mandrel from the pulled rivet nut.

PREPARING THE RIVETER FOR THREADED RIVETS



- The procedure for preparing the riveter for the installation of rivet nuts is shown in the figures.
- To screw on a threaded rivet, it is necessary to open the handles of the riveter and to insert the central axis in all the way.
- Closing the handles of the riveter will pull the rivet tight, after which it is necessary to screw the thread of the rivet out of the riveter.

IMPORTANT INFORMATION FOR ALL WORK ACTIVITY

- Never use the rivets/riveter for attaching electrical conductors (wires/cables) since pulling the threads will lead to damage of the insulation of the electrical conductor and may result in injury by electrical shock because electrical current is conducted by the metal parts of the riveter. Prior to commencing work, check that there are no electrical conductors in the location of the riveting work.

IT / Introduzione

Egregio cliente,

ringraziamo della fiducia riservata al marchio Fortum® con l'acquisto di questo prodotto.




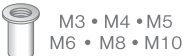
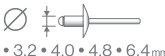

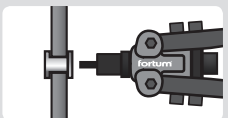
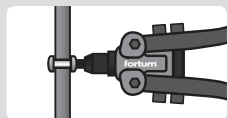
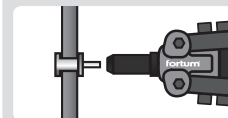



In caso di domande, si prega di contattare il nostro centro clienti e consulenza:



www.fortum.cz **info@madalbal.cz**

Azienda produttrice: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Repubblica Ceca

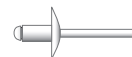
Data di emissione: 2. 11. 2023

Specifica tecnica

 1	 2	 3
 <p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	 <p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	 <p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
		
 <p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>	 <p>Max. 9 mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	 <p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>

 <p>M3 M4 M5 M6 M8 M10</p>	 <p>M4 M5 M6 M8</p>
--	---

Istruzioni per la preparazione della pinza rivettatrice



PREPARAZIONE DELLA PINZA PER RIVETTI A STRAPPO

- Avvitare nelle pinze l'estremità per rivetti che ha un numero corrispondente al diametro del corpo del rivetto a cui è destinata l'estremità per rivetti. Le estremità per rivetti differiscono in lunghezza in base al diametro del corpo del rivetto e la lunghezza richiesta dell'estremità per rivetti è necessaria per creare un foro della dimensione corretta nelle ganasce, altrimenti la pinza non funzionerà correttamente. L'estremità per rivetti destinata ai rivetti a strappo con un diametro del corpo ad esempio 4,8 mm non può essere utilizzata per rivetti a strappo con un diametro del corpo diverso.
- Le estremità per rivetti per i rivetti a strappo sono avvitate nelle impugnature delle pinze.
- La procedura per preparare la pinza per l'installazione dei rivetti a strappo è mostrata nelle immagini.
- Per una corretta applicazione del rivetto a strappo e una corretta giunzione dei materiali, è necessario realizzare un foro nei materiali del diametro necessario per l'inserimento del rivetto a strappo che però non deve essere delle dimensioni eccessive.
- Per inserire il gambo del rivetto a strappo nell'estremità allontanare le impugnature delle pinze. Ciò comporterà apertura di un foro nelle ganasce per inserire il gambo del rivetto e quindi, stringendo delicatamente il manico della pinza, afferrare il gambo del rivetto con le ganasce nelle pinze per evitare che il rivetto cada dalle pinze. Dopo, con la pinza rivettatrice, inserire verticalmente il corpo del rivetto nel foro preforato e, con un ciclo ripetuto di pressione e trazione del manico della pinza, il corpo del rivetto verrà retratto e infine avviene lo strappo del gambo del rivetto. Dopo aver strappato il gambo del rivetto,

puntare l'estremità della pinza per rivettare a terra e, spostando la maniglia, il gambo strappato scivolerà fuori (cade) dalle pinze.

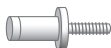
Prima di lavorare, provare in anticipo il processo dell'inserimento e rimozione del rivetto e lo strappo il gambo del rivetto.

PREPARAZIONE DELLA PINZA PER DADI PER RIVETTI



- La procedura per preparare le pinze per l'installazione degli inserti filettati è mostrata nelle immagini.
- Il dado del rivetto della dimensione specificata deve corrispondere all'accessorio di rivettatura della pinza con la designazione della dimensione, ad esempio M3.
- Installare la parte centrale con il mandrino per rivettatura e all'estremità con accessori indicati per la specifica dimensione del mandrino per rivettatura, ovvero accessori che portano la stessa marcatura della stessa dimensione, ad esempio M5.
- Per una corretta applicazione del dado per rivetti e una corretta giunzione dei materiali è necessario realizzare un foro nei materiali del diametro necessario per l'inserimento del dado per rivetti che però non deve essere eccessivamente grande.
- Aprire le impugnature delle pinze il più possibile per estendere l'intera lunghezza del filetto del mandrino per rivettatura e, se necessario, premere sul retro dell'impugnatura della parte centrale inserita e quindi avvitare il dado per rivetti sulla filettatura del mandrino in maniera tale che il „bordo“ del dado per rivetti si trovi più vicino alla pinza, non il contrario!
- La pressione delle maniglie comporterà la retrazione del dado del rivetto e ruotando l'asse tra le impugnature delle pinze, quindi svitare la filettatura del mandrino del rivetto dal dado del rivetto retratto.

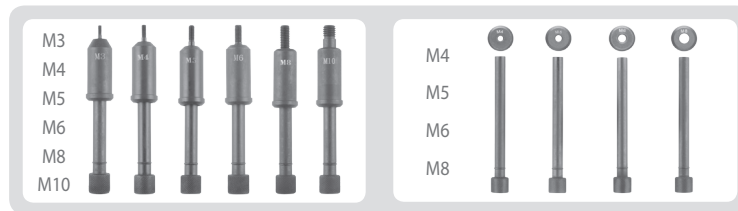
PREPARAZIONE DELLA PINZA PER RIVETTI A VITE



AVVISO PER TUTTE LE OPERAZIONI

- La procedura per preparare le pinze per l'installazione degli inserti filettati è mostrata nelle immagini.
- Per avvitare il rivetto a vite è necessario allontanare i manici della pinza e inserire fino in fondo l'asse centrale.
- Stringendo il manico della pinza per tirare il rivetto, quindi svitare la filettatura del rivetto dalla pinza.

- Mai utilizzare rivetti/pinze per fissare i cavi elettrici, tirando il rivetto si romperà l'isolamento del cavo elettrico e si potrebbe causare una scossa elettrica dovuta all'applicazione di tensione alle parti metalliche delle pinze. Prima di iniziare il lavoro assicurarsi che non ci sia il filo elettrico nel punto di rivettatura.



ES / Introducción

Estimado cliente:

Gracias por su confianza expresada a la marca Fortum® por la compra de este producto. Dirijase con cualquier pregunta a nuestro centro de atención a clientes y asesoría:

www.fortum.cz **info@madalbal.cz**

Fabricante: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, República Checa

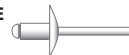
Fecha de la edición: 2. 11. 2023

Especificación técnica

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>
<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
<p>Max. 7mm</p> <p>CrMoV</p>	<p>Max. 9mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	<p>Max. 7mm</p> <p>CrMoV</p>

Instrucciones de preparación del alicate

PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA REMACHES DE SEGURIDAD ANTIRROBO



- Atornille en el alicate el casquillo remachador, cuyo número corresponde al diámetro del cuerpo del remache, para el cual el casquillo se va a usar. Los casquillos remachadores se distinguen por su longitud en dependencia del diámetro del cuerpo del remache y la longitud necesaria del casquillo es indispensable para formar el hueco de tamaño adecuado en las mordazas, si no, el alicate no funcionará correctamente. El casquillo remachador destinado a remaches de seguridad antirrobo con el diámetro del cuerpo, por ejemplo, 4,8 mm no se puede usar para remaches de seguridad antirrobo con otro diámetro del cuerpo.

- Los casquillos remachadores para los remaches antirrobo están enroscados en los mangos del alicate.
- El procedimiento de la preparación del alicate para la instalación de remaches de seguridad antirrobo se muestra en las figuras.
- Para el asentamiento correcto del remache antirrobo y la unión correcta de los materiales es necesario taladrar en los materiales un orificio del diámetro necesario para la introducción del remache que, sin embargo, no debe ser excesivo.
- Para la inserción de la espiga del remache en el casquillo remachador abra los mangos del alicate.

Así se abre el orificio en las mordazas para introducir la espiga del remache, después apretando suavemente los mangos del alicate apriete la espiga con las mordazas para que el remache no salga del alicate. A continuación, introduzca con el alicate el cuerpo del remache perpendicularmente en el orificio taladrado con antelación. Con el ciclo repetido de apriete y apertura de los mangos, el cuerpo del remache será apretado hasta arrancar la espiga del remache. Arrancada la espiga del remache, dirija el casquillo del alicate hacia el piso y abriendo los mangos tire la espiga arrancada fuera del alicate. Antes de iniciar el trabajo, pruebe primero el proceso de la inserción y extracción del remache y arranque de la espiga.

PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA TUERCAS REMACHADORAS

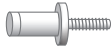


- El procedimiento de la preparación del alicate para la instalación de tuercas remachadoras se muestra en las figuras.
- A la tuerca remachadora del tamaño dado tiene que corresponderle el accesorio remachador del alicate con el tamaño marcado, por ej., M3.
- Instale en el alicate la parte central con la espiga remachadora con rosca en el extremo y accesorio correspondiente al tamaño de la espiga remachadora, es decir, el accesorio con el mismo tamaño marcado, por ej., M5.
- Para el asentamiento correcto de la tuerca remachadora y la unión correcta de los materiales es necesario taladrar en los materiales un orificio

del diámetro necesario para la introducción de la tuerca remachadora que, sin embargo, no debe ser demasiado grande.

- Abra máximo los mangos del alicate para que salga la longitud completa de la rosca de la espiga remachadora y, si hace falta, empuje por atrás la parte de agarre de la parte central insertada, después enrosque en la rosca de la espiga remachadora la tuerca remachadora de modo que el „borde” de la tuerca esté más cerca del alicate, ¡no al revés!
- Con el apriete del mango se extraerá la tuerca remachadora y girando el eje entre los mangos del alicate desenrosque la rosca de la espiga remachadora de la tuerca remachadora extraída.

PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA REMACHES CON ROSCA



- El procedimiento de la preparación del alicate para la instalación de tuercas remachadoras se muestra en las figuras.

- Para enroskar el remache de rosca es necesario separar los mangos del alicate e introducir el eje central hasta el tope.
- Apretando los mangos del alicate extraerá el remache, después desenrosca la rosca del remacha fuera del alicate.

⚠ ADVERTENCIA VÁLIDA PARA TODAS LAS ACTIVIDADES LABORALES

- No utilice nunca los remaches/alicates para fijar conductores eléctricos, con la extracción del remache sería afectado el aislante del conductor eléctrico con el consecuente peligro de lesión por la corriente eléctrica, ya que partes metálicas del alicate quedarían bajo tensión. Antes de iniciar el trabajo, compruebe que en el lugar del remachado no se encuentre conductor eléctrico alguno.

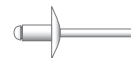
Caractéristiques techniques

1 	2 	3
 M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10 Al • Cu • Steel Stainless Steel	 2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 _{mm} Al • Cu • Steel Stainless Steel	 M4 • M5 • M6 • M8 Al • Cu • Steel Stainless Steel
 Max. 7 mm CrMoV	 Max. 9 mm CrMoV 3 JAWS	 Max. 7 mm CrMoV

M3 M4 M5 M6 M8 M10		M4 M5 M6 M8	
-----------------------------------	--	----------------------	--

Consignes de préparation de la pince

PRÉPARATION DE LA PINCE POUR LES RIVETS AVEUGLES



- Vissez dans la pince l'extrémité à riveter qui comporte le numéro correspondant au diamètre du corps du rivet, pour lequel l'extrémité à riveter

est destinée. La longueur des extrémités à riveter diffère en fonction du diamètre du corps du rivet et la longueur de l'extrémité à riveter est nécessaire pour créer un trou de la bonne taille dans les mâchoires, faute de quoi la pince ne fonctionnera pas correctement. L'extrémité à riveter destinée aux rivets aveugles avec diamètre du corps de par ex. 4.8 mm ne peut pas être utilisée pour les rivets aveugles avec un diamètre du corps différent.

FR / Introduction

Cher client,

Merci d'avoir fait confiance à la marque Fortum® en achetant ce produit.

Si vous avez des questions, veuillez contacter notre centre des clients et conseils :

www.fortum.cz **info@madalbal.cz**

Fabricant : Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, République Tchèque

Date de publication : 2. 11. 2023

- Les extrémités à riveter pour les rivets aveugles sont vissées dans les poignées de la pince.
- Le procédé de préparation de la pince pour l'installation des rivets aveugles figure sur les images.
- Pour une bonne mise en place du rivet aveugle et la bonne liaison des matières, il est nécessaire de percer dans la matière un trou dont le diamètre doit correspondre au rivet aveugle à insérer. Son diamètre ne doit pas être excessivement grand.
- Pour insérer la queue du rivet aveugle dans l'extrémité à riveter, éloignez les poignées de la pince. Cela crée un trou dans les mâchoires pour insérer la queue du rivet puis serrez doucement la queue du rivet par les mâchoires de la pince pour éviter que le rivet ne tombe de la pince. Ensuite, avec la pince à riveter, insérez le corps du rivet perpendiculairement dans le trou pré-percé et répétez le cycle de pincement et de rétraction de la poignée de la pince pour tirer le corps du rivet et enfin tirer la queue du rivet. Après l'arrachement de la queue du rivet, dirigez l'extrémité à riveter de la pince vers le sol. L'éloignement de la poignée entraîne la sortie (la chute) de la queue arrachée de la pince. Avant le travail, essayez le processus d'insertion et de serrage des rivets et d'arrachement de la queue.

PRÉPARATION DE LA PINCE POUR ÉCROUS À RIVET FILETÉ



- Le procédé de préparation de la pince pour l'installation des écrous à rivet fileté figure sur les images.
- Il est nécessaire que l'écrou à rivet de la taille spécifique corresponde à l'accessoire de rivetage de la pince avec la désignation de la taille, par exemple M3.
- Installez dans la pince la partie centrale à rivet fileté à l'extrémité avec l'accessoire, destiné à une taille donnée du tampon à riveter, c'est-à-dire, l'accessoire qui porte la même désignation de taille, par exemple, M5).
- Pour une bonne mise en place de l'écrou à rivet fileté et la bonne liaison des matières, il est nécessaire de percer dans la matière un trou dont le

diamètre doit correspondre à l'écrou à rivet fileté à insérer. Son diamètre ne doit pas être trop grand.

- Ouvrez au maximum les poignées de la pince, de façon à sortir toute la longueur du filetage du tampon de rivet et, si nécessaire, appuyez sur le côté arrière de la partie de préhension de la partie centrale insérée et ensuite, vissez sur le filetage du tampon de rivet l'écrou à rivet fileté, de manière à ce que le bord de l'écrou à rivet fileté soit près de la pince et non le contraire !
- Le serrage de la poignée permet de serrer l'écrou à rivet fileté et en tournant l'axe entre les poignées de la pince dévissez le filetage du tampon de rivet de l'écrou à rivet fileté serré.

PRÉPARATION DE LA PINCE POUR LES RIVETS À VIS



- Le procédé de préparation de la pince pour l'installation des écrous à rivet fileté figure sur les images.
- Pour visser le rivet à vis, il faut écarter les poignées de la pince et pousser l'axe central jusqu'au bout.
- Serrez la poignée de la pince pour retirer le rivet, puis dévissez le filetage du rivet de la pince.

⚠ AVIS

POUR TOUTES LES ACTIVITÉS DE TRAVAIL

- N'utilisez jamais les rivets/pinces pour attacher des fils électriques, car en tirant sur les rivets, l'isolation du fil électrique se casse et peut causer un choc électrique en raison de la tension appliquée aux parties métalliques de la pince. Avant de travailler, assurez-vous qu'il n'y a pas de fil électrique au point de rivetage.

PL / Wstęp

Szanowny kliencie,

dziękujemy za zaufanie okazane marce Fortum® poprzez zakupienie tego produktu.

W przypadku jakichkolwiek zapytań prosimy o kontakt z naszym centrum doradczym i obsługi klienta:

www.fortum.cz **info@madalbal.cz**

Producent: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Republika Czeska

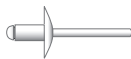
Data wydania: 2. 11. 2023

Specyfikacja techniczna

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>
<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4mm</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>	<p>M4 • M5 • M6 • M8</p> <p>Al • Cu • Steel Stainless Steel</p>
<p>Max. 7mm</p> <p>CrMoV</p>	<p>Max. 9mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	<p>Max. 7mm</p> <p>CrMoV</p>
<p>M3 M4 M5 M6 M8 M10</p>	<p>M4 M5 M6 M8</p>	

Wskazówki do przygotowania szczypiec do używania

PRZYGOTOWANIE SZCZYPIC DO NITÓW ZRYWALNYCH



- Wkręć do szczypiec końcówkę do nitowania, która posiada numer zgodny ze średnicą korpusu nitu, dla którego jest przeznaczona końcówka do nitowania. Końcówki do nitowania odróżniają się swoją długością w zależności od średnicy nitu, a wymagana długość końcówki jest niezbędna do wykonania otworu o odpowiedniej wielkości w szczękach, w przeciwnym razie szczypce nie będą działać prawidłowo. Końcówkę przeznaczoną dla nitów zrywalnych o średnicy korpusu 4,8 mm nie można zastosować dla nitów zrywalnych o innej średnicy korpusu.
- Końcówki do nitowania dla nitów zrywalnych są wkręcane w rękojeści szczypiec.
- Sposób przygotowania szczypiec do osadzania nitów zrywalnych uwidocznił na ilustracjach powyżej.
- Dla prawidłowego montażu nitu zrywalnego i prawidłowego połączenia materiałów, konieczne jest wywiercenie w materiałach otworu o średnicy niezbędnej do włożenia nitu zrywalnego, który jednak nie może być zbyt duży.
- Aby włożyć trzpień nitu zrywalnego do końcówki do nitowania, rozsuń uchwyty szczypiec. W ten sposób nastąpi utworzenie w szczękach otworu umożliwiającego włożenie trzonka nitu, następnie delikatnie ściśnij uchwyt szczypiec, aby chwycić trzonek nitu szczękami szczypiec i zapobiec wypadnięciu nitu ze szczypiec. Następnie użyj szczypiec do nitów, aby włożyć nit korpus nitu prostopadle do wywierconego otworu i powtórz cykl zaciskania i ciągnięcia uchwytu szczypiec,

aż do wycofania korpusu nitu i ostatecznie do rozdarcia trzonu nitu. Po wyrwaniu trzonu nitu skieruj nitowany koniec szczypiec na ziemię i przesuważ uchwyt, wyrwany trzon szczypiec wysunie się (wypadnie).

Przed przystąpieniem do pracy należy wcześniej przetestować proces zakładania i wyjmowania nitu oraz zerwania trzonu nitu.

PRZYGOTOWANIE SZCZYPIC DO NITONAKRĘTEK



- Sposób przygotowania szczypiec do osadzania nitonakrętek uwidocznił na ilustracjach powyżej.
- Nitonakrętka o podanym rozmiarze musi pasować do akcesoriów szczypiec o oznaczeniu rozmiaru, np. M3.
- Zamontuj środkową część z trzpieniem nitującym na końcu z akcesoriami, które są zaprojektowane dla danego rozmiaru trzpienia nitującego, tj. akcesoria o tym samym oznaczeniu rozmiaru, np. M5.
- Dla prawidłowego montażu nitu zrywalnego i prawidłowego połączenia materiałów, konieczne jest wywiercenie w materiałach otworu o średnicy niezbędnej do włożenia nitu zrywalnego, który jednak nie może być zbyt duży.
- Rozewrzyj uchwyty szczypiec tak daleko, jak to możliwe, aby wydłużyć całą długość gwintu trzpienia nitu i, jeśli to konieczne, nacisnąć tylną część uchwytu włożonej części środkowej, a następnie nakręcić nitonakrętkę na gwint trzpienia nitu, aby „kołnier” nitonakrętki był bliżej szczypiec, a nie na odwrót!
- Zaciśnięciem szczypiec nastąpi ściśnięcie nitonakrętki. Obracając osi pomiędzy uchwytami szczypiec, wykręć gwint trzpienia nitu z ściśniętej nitonakrętki.

PRZYGOTOWANIE SZCZYPIC PO NITONAKRĘTEK



- Sposób przygotowania szczypiec do osadzania nitonakrętek uwidocznił na ilustracjach.
- Aby wkręcić nitonakrętkę, należy rozsunąć uchwyty szczypiec i wsunąć os środkową do oporu.

- Ściśnij uchwyt szczypiec, aby wyciągnąć nit, a następnie odkręć gwint nitu ze szczypiec.

⚠ OSTRZEŻENIE DLA WSZYSTKICH CZYNNOSCI ROBOCZYCH

- Nigdy nie używaj nitów/szczypiec do mocowania przewodów elektrycznych, ściśnięcie nitu spowoduje przerwanie izolacji przewodu elektrycznego i może spowodować porażenie prądem w wyniku doprowadzenia napięcia do metalowych części szczypiec. Przed przystąpieniem do pracy należy upewnić się, że w miejscu nitowania nie znajduje się przewód elektryczny.

