

OPERATING INSTRUCTIONS

HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUT M3-M6

PL-10NS

TECHNICAL INFORMATION

Capacity: Blind rivet nuts M5 - M6 - M8 - M10
Blind rivet bolts M5 - M6 - M8

Material: Aluminium, Steel and Stainless Steel

Size: 455 mm (L) x 165 mm (H) 80 mm (P) 20 mm (Ø)

Weight: 1.58 Kg

DESCRIPTION OF THE TOOL



1. Tool body
2. Left and right lever
3. Spindle
4. Mandrel M10
5. Anvil M10
6. Counter lock nut
7. Front sleeve with stroke indicator
8. Adjust nut

INSTRUCTIONS

The hand tool will be standard equipped with the M10 anvil and M10 mandrel for Rivet nuts.
The other components will be stored separate in the carton box.

FIRST USE:

Make sure before using the tool that the anvil and the mandrel are suitable for the thread of the insert to be used. Otherwise change it to a different size.

A CHANGE TO A DIFFERENT SIZE:

Open the levers (2) Now Unscrew the anvil (5) and the lock nut (6).
Screw out the spindle(3) This way the mandrel will come loose, and you will be able to withdraw the mandrel from the tool. Replace by choosing the correct size from the spare parts in the carton box, and re-assemble by following the above steps in the opposite direction.

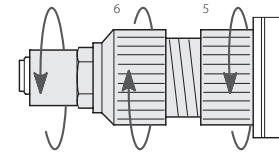
* To change into setting Rivet bolts, choose the correct size Rivbolt puller, and combine it with the correct Anvil and lock nut.

B STROKE ADJUSTMENT:

Close the levers completely and use the adjust nut to increase or decrease the stroke. The higher the stroke, the higher the deformation of the rivet nut will be, and vice versa.

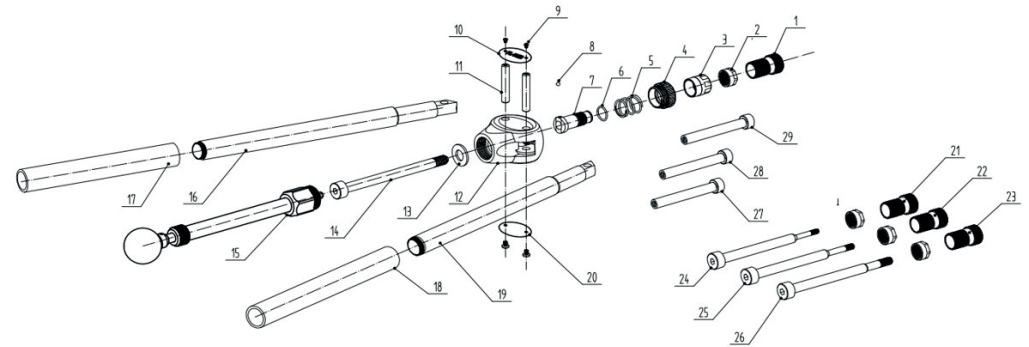
The stroke is dependent on:

- The grip range
- The blind rivet nut



C ANVIL ADJUSTMENT:
After adjusting the stroke, it is necessary to adjust the anvil (5) and its counter lock nut (6).
Open the levers completely. This way the mandrel will come out completely. The protrusion of the mandrel out of the anvil should be as long as the whole rivet nut. This to make sure the full thread of the rivet nut will be used to set the rivet nut. Unscrew the counter lock nut (6) and adjust the anvil (5) by turning left or right, to increase or decrease the length. After the correct length is applied, screw the counter lock nut until it is tight. Changing the threaded inserts or stroke requires this step ever time.

D SETTING A THREADED INSERT:
Put the tool in start position by opening the levers up to a maximum, so that the mandrel will come out completely. Screw the insert on the threaded end of the mandrel, and make sure it is completely tight. Now insert it into the hole of the material. The hole size must be slightly larger than the rivet nut. Check the specifications of the rivet nut to be sure. Close the levers completely to set the rivet nut. Once the rivet nut is set, unscrew the threaded insert by using the spindle.



1	04L00056	6	04F60364	11	04L22253	16	04Z20954	21	04L00053	26	04L20157
2	04L21095	7	04Z20951	12	04L22252	17	04L22264	22	04L00054	27	04L21006
3	04L21077	8	04F00102	13	04L20166	18	04L22258	23	04L00055	28	04L21007
4	04L20152	9	04L21636	14	04L20156	19	04Z20952	24	04L20159	29	04L21008
5	04L20153	10	04L20472	15	04Z20953	20	04L20468	25	04L20158		

BEDIENUNGSANLEITUNG

HANDNIETZANGE FÜR BLINDNIETMUTTERN M3-M6

PL-10NS

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Lieferumfang: Blindniетmuttern M5 - M6 - M8 - M10
Blindnietschrauben M5 - M6 - M8

Werkstoff: Aluminium, Stahl und Edelstahl

Abmessung: 455 mm (L) x 165 mm (H) 80 mm (P) 20 mm (Ø)

Gewicht: 1,58 kg

BESCHREIBUNG



Bedienungsanleitung lesen

1. Werkzeuggehäuse
2. Linker und rechter Hebel
3. Spindel
4. Dorn M10
5. Mundstück M10
6. Gegenmutter
7. Vordere Hülse mit Hubanzeiger
8. Stellmutter

ANWEISUNG

Das Handwerkzeug wird standardmäßig mit dem M10 Amboss und dem M10 Dorn für Nietmutter ausgeliefert.
Die übrigen Komponenten befinden sich separat im Karton.

ERSTE BENUTZUNG:

Vergewissern Sie sich von der Verwendung des Werkzeugs, dass der Amboss und der Dorn für den zu verwendenden Gewindeeinsatz geeignet sind. Andernfalls müssen Sie eine andere Größe verwenden.

A WECHSEL ZU EINER ANDEREN ABMESSUNG:

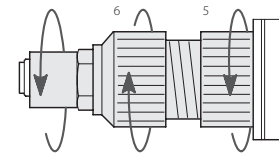
Öffnen Sie die Hebel (2), Schrauben Sie den Amboss (5) und die Gegenmutter (6) los. Drehen Sie die Spindel (3) heraus. Nun ist der Dorn frei und kann aus dem Werkzeug herausgenommen werden. Ersetzen Sie den Dorn durch einen Dorn in der korrekten Größe aus den Ersatzteilen im Karton und setzen Sie das Werkzeug wieder zusammen, indem Sie die vorstehenden Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

* Um die einzusetzenden Nietschrauben zu ändern, wählen Sie den Abzieher in der richtigen Größe in Kombination mit dem richtigen Amboss und der richtigen Gegenmutter.

B HUBEINSTELLUNG:

Schließen Sie die Hebel vollständig und verwenden Sie die Stellmutter, um den Hub zu erhöhen oder zu reduzieren. Je höher der Hub, desto höher auch die Deformation der Nietmutter und umgekehrt.
Der Hub hängt ab von:

- Dem Griffbereich
- Der Blindniетmutter



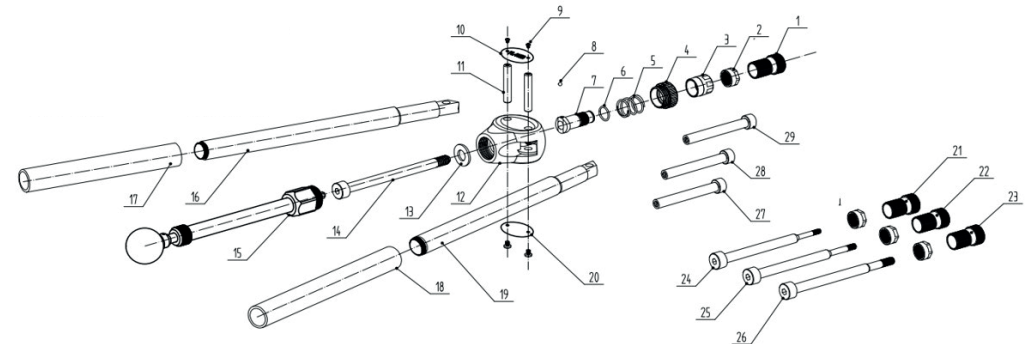
C EINSTELLUNG DES MUNDSTÜCKS:

Nach der Hubanpassung müssen Sie den Amboss (5) und die Gegenmutter (6) einstellen.

Öffnen Sie die Hebel vollständig. So wird der Dorn vollständig freigelegt. Der Teil des Dorns, der vom Amboss absteht, sollte so lang wie die gesamte Nietmutter sein. So soll dafür gesorgt werden, dass das gesamte Gewinde der Nietmutter zum Einstellen der Nietmutter genutzt wird. Schrauben Sie die Gegenmutter (6) los und stellen Sie den Amboss (5) durch Links- oder Rechtsdrehen ein, um die Länge zu erhöhen oder zu reduzieren. Nachdem die richtige Länge eingestellt wurde, ziehen Sie die Gegenmutter an, bis sie fest ist. Dieser Schritt ist immer dann nötig, wenn die Gewindeeinsätze oder der Hub geändert werden sollen.

D SETZEN DER BLINDNIETMUTTER:

Versetzen Sie das Werkzeug in die Startposition, indem Sie die Hebel soweit wie möglich öffnen, damit der Dorn ganz herauskommt. Schrauben Sie den Einsatz auf das Gewindeende des Dorns und vergewissern Sie sich, dass er richtig fest ist. Führen Sie ihn nun die Öffnung im Material ein. Die Öffnung muss etwas größer als die Nietmutter sein. Überprüfen Sie die Spezifikationen der Nietmutter, um sich zu vergewissern. Schließen Sie die Hebel komplett, um die Nietmutter einzustellen. Sobald die Nietmutter eingestellt ist, schrauben Sie den Gewindeeinsatz mit der Spindel los.



1	04L00056	6	04F60364	11	04L22253	16	04Z20954	21	04L00053	26	04L21057
2	04L21095	7	04Z20951	12	04L22252	17	04L22264	22	04L00054	27	04L21006
3	04L21077	8	04F00102	13	04L20166	18	04L22258	23	04L00055	28	04L21007
4	04L20152	9	04L21636	14	04L20156	19	04Z20952	24	04L20159	29	04L21008
5	04L20153	10	04L20472	15	04Z20953	20	04L20468	25	04L20158		