

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 NÍTY

SK / PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE TRHACIE NITY

HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A POPSZEGECSELSÉSHÉZ

DE / VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR BLINDNIETEN

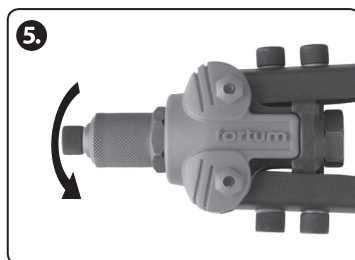
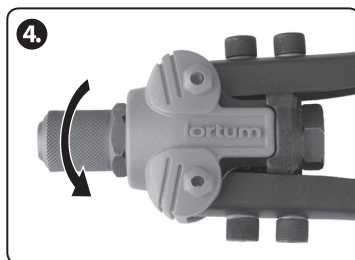
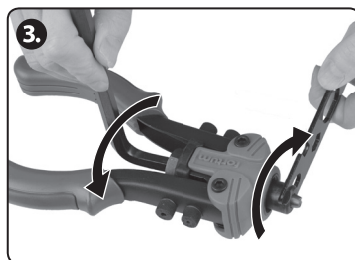
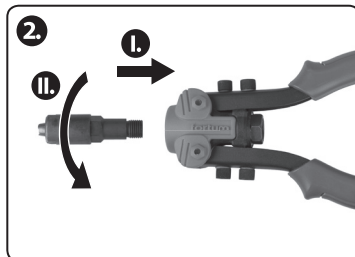
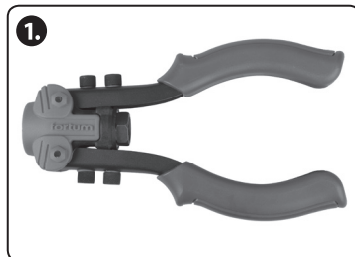
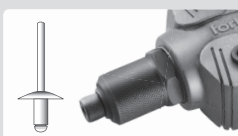
EN / PREPARING THE RIVETER FOR BLIND RIVETS

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 NÍTU

SK / INŠTALÁCIA TRHACIEHO NITU

HU / A POPSZEGECRS RÖGZÍTÉSE

DE / INSTALLATION DES BLINDNIETS

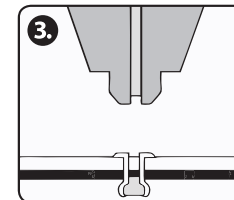
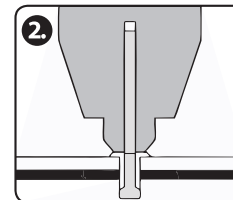
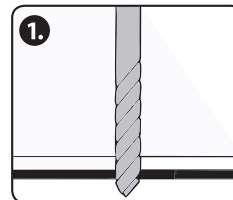
EN / INSTALLING BLIND RIVETS

IT / INSTALLAZIONE DEL RIVETTO A STRAPPO

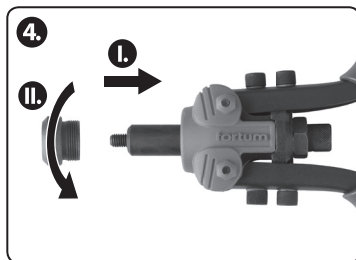
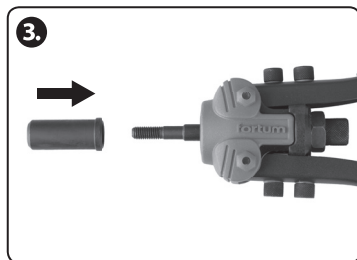
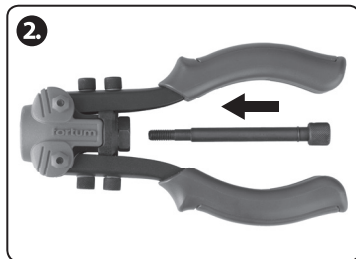
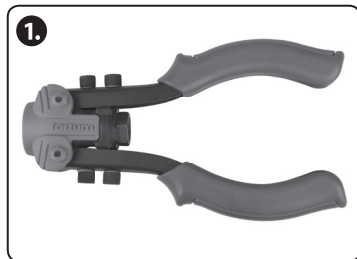
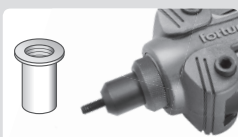
ES / INSTALACIÓN DEL REMACHE DE SEGURIDAD ANTIRROBO

FR / INSTALLATION DU RIVET AVEUGLE

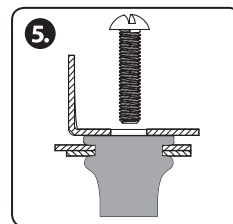
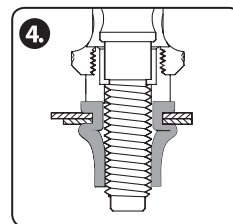
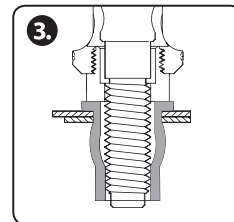
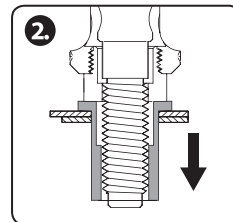
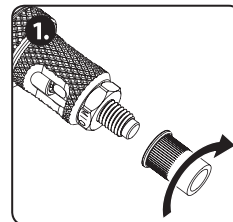
PL / OSADZENIE NITU ZRYWALNEGO



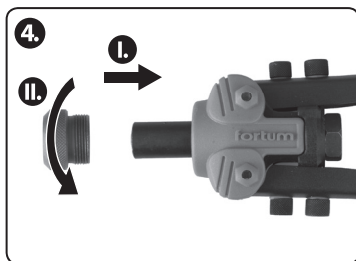
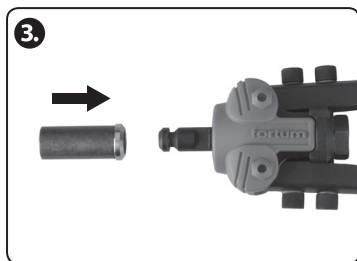
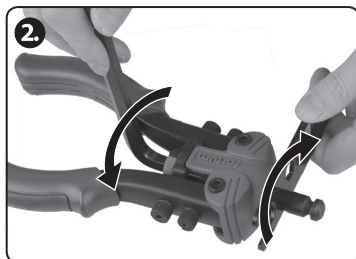
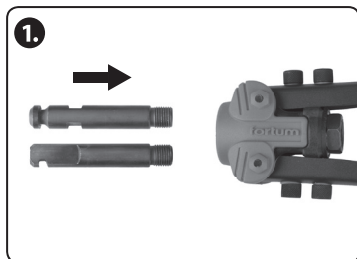
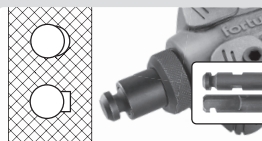
CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO NÝTOVACÍ MATICE
 SK / PŘÍPRAVA KLIESTÍ PRE NITOVACIE MATICE
 HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE SZEGECSONYA BEÜLTETÉSÉHEZ
 DE / VORBEREITUNG EINER ZANGE FÜR NIETMUTTERN
 EN / PREPARING THE RIVETER FOR RIVET NUTS
 IT / PREPARAZIONE DELLA PINZA PER DADI PER RIVETTI
 ES / PREPARACIÓN DEL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



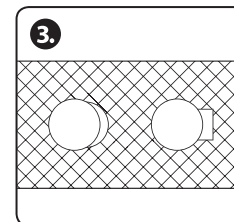
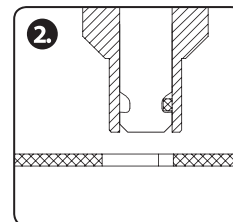
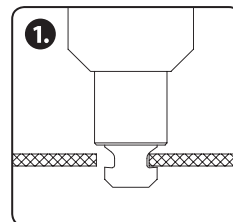
CZ / INSTALACE NÝTOVACÍ MATICE
 SK / INŠTALÁCIA NITOVACEJ MATICE
 HU / A SZEGECSONYA RÖGZÍTÉSE
 DE / INSTALLATION DER NIETMUTTER
 EN / INSTALLING RIVET NUTS
 IT / INSTALLAZIONE DEL DADO PER RIVETTI
 ES / INSTALACIÓN DE LA TUERCA REMACHADORA
 FR / INSTALLATION DE L'ÉCROU À RIVET FILETÉ
 PL / OSADZENIE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



CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO VYŠTÍPÁVÁNÍ
 SK / PŘÍPRAVA KLIESTÍ PRE VYŠTIEPAVANIE
 HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE KIVÁGÁSHOZ
 DE / VORBEREITUNG DER ZANGE ZUM SCHNEIDEN
 EN / PREPARING THE RIVETER FOR CLIPPING OFF
 IT / PREPARAZIONE DELLA PINZA TAGLIANTE
 ES / PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA DESPORTILLAR
 FR / PRÉPARATION DE LA PINCE POUR L'ALÉSAGE
 PL / PRZYGOTOWANIE SZCZYPIEC DO GLAZURY



CZ / VYŠTÍPÁVÁNÍ
 SK / VYŠTIEPAVANIE
 HU / KIVÁGÁS
 DE / SCHNEIDEN
 EN / CLIPPING OFF
 IT / TAGLIO
 ES / DESPORTILLADO
 FR / ALÉSAGE
 PL / PRZECINANIE



Úvod



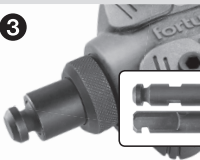
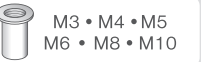
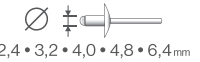

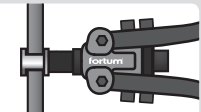
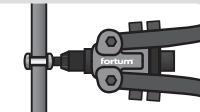
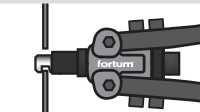
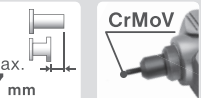
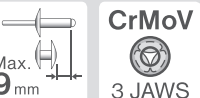
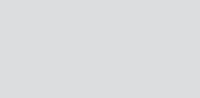
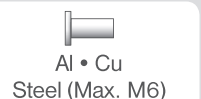
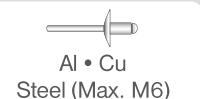
Vážený zákazníku,
děkujeme za důvěru, kterou jste projevili značce Fortum® zakoupením tohoto výrobku.
S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

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: 8. 2. 2021

I. Technická specifikace

1 	2 	3 
 M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10	 2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm	 Max. 3 mm Min. 13 mm Max. 2,5/4 mm
		
 Max. 7 mm	 Max. 9 mm	 3 JAWS
 Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)	 Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)	

II. Pokyny k přípravě kleští k použití

PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO TRHACÍ NÍTY

- 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 6,4 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 výše.
- Pro řádné usazení trhacího nýtu a správné spojení materiálů je nutné do materiálů vyvrtat otvor o nezbytném průměru pro vložení trhacího nýtu, který však nesmí být nadměru 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 sevríte 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 výše.
- Do kleští instalujte středovou část s nýtovacím trnem na konci s příslušenstvím, které je určeno pro danou velikost nýtovacího trnu, tj. příslušenství, které nese stejné označení velikosti, např. M5).
- Pro řádné usazení nýtovací matice a správné spojení materiálů je nutné do materiálů vyvrtat otvor o nezbytném průměru pro vložení nýtovací matice, který však nesmí být nadměru velký.
- Rukojeti kleští maximálně rozevřete, aby došlo k vysunutí celé délky závitů nýtovacího trnu a případně je-li to nutné, ještě přitlačte na zadní stranu úchopové části vložení středové části a poté na závit nýtovacího trnu našroubujte nýtovací matici, aby „lem“ nýtovací matice byl blíž kleštím, ne opačně!
- Sevřením rukojetí dojde ke stažení nýtovací matice a otáčením úchopové části vložení středové části mezi rukojetmi kleští poté vyšroubujte závit nýtovacího trnu ze stažené nýtovací matice.

PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO VYŠTÍPÁVÁNÍ (VYSTRUŽOVÁNÍ)

- Pro vyšťipávání kulatých profilů do kleští instalujte nástroj s kruhovým tvarem, pro vyšťipávání profilů s hranatým profilem nástroj se zářezem.
- Pro vyšťipávání přiložte hranu otvoru do zářezu vyšťipovací hlavy a sevřením rukojetí kleští dojde k „vykousnutí“ materiálu do strany otvoru.

Úvod

Vážený zákazník,
ďakujeme za dôveru, ktorú ste prejavili značke Fortum® kúpou tohto výrobku.
S akýmkoľvek otázkami sa obráťte na naše zákaznícke a poradenské centrum:

www.fortum.sk




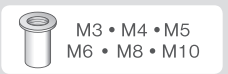
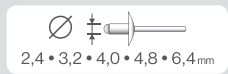

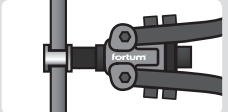
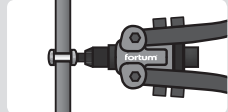
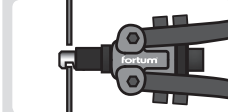
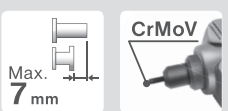

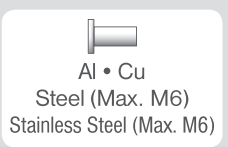
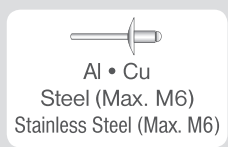
Fax: +421 2 212 920 91 Tel.: +421 2 212 920 70

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: 8. 2. 2021

I. Technická špecifikácia

 1	 2	 3
 M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10	 2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm	 Max. 3 mm Min. 13 mm Max. 2,5/4 mm
		
 CrMoV Max. 7 mm	 CrMoV 3 JAWS Max. 9 mm	
 Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)	 Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)	

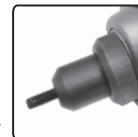
II. Pokyny na prípravu klieští na použitie

PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE TRHACIE NITY



- Do klieští naskrutkujete nitovaciu koncovku, ktorá má uvedené 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. Nitovaciu koncovku určenú pre trhacie nity s priemerom tela 6,4 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 vyššie.
- Na 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 nadmieru veľký.
- Na zasunutie stopky trhacieho nitu do nitovacej koncovky od seba oddialte rukoväti klieští. Tým dôjde k vytvoreniu otvoru v čelustiach na zasunutie stopky nitu a potom jemným zovretím rukoväti klieští zovrite stopku nitu čelustami v klieštach, aby nit z klieští nevypadol. Potom nitovacími klieštami telo nitu vsuňte kolmo do predvrtaného otvoru a opakovaným cyklom zovretia a oddialenia rukoväti klieští dôjde k stiahnutiu tela nitu a nakoniec až k odtrhnutiu stopky nitu. Po odtrhnutí stopky nitu nitovaciu koncovku klieští nasmerujte k zemi a oddialením rukoväti dôjde k samovolnému vysunutiu (vypadnutiu) odtrhutej 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 vyššie.
- Do klieští inštalujte **streďovú časť s nitovacím trňom na konci s príslušným tvarom, ktoré je určené pre danú veľkosť nitovacieho trňa, t. j. príslušným tvarom, ktoré nesie rovnaké označenie 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 rozvorte, aby došlo k vysunutiu celej dĺžky závit nitovacieho trňa a prípadne ak je to nutné, ešte prítlačte na zadnú stranu úchopovej časti vloženej streďovej časti a potom na závit nitovacieho trňa naskrutkujte nitovaciu maticu, aby „lem“ nitovacej matice bol bližšie ku klieštiam, nie opačne!**
- **Zovretím rukoväti dôjde k stiahnutiu nitovacej matice a otáčaním úchopovej časti vloženej streďovej časti medzi rukoväťami klieští potom vyskrutkujte závit nitovacieho trňa zo stiahnutej nitovacej matice.**

PRÍPRAVA KLIESTÍ NA VYŠTIEPAVANIE (VYSTRUŽOVANIE)



- Na vyštíepavanie okrúhlych profilov do klieští inštalujte nástroj s kruhovým tvarom, na vyštíepavanie profilov s hranatým profilom nástroj so zárezom.
- Na vyštíepavanie priložte hranu otvoru do zárezu vyštíepavacej hlavy a zovretím rukoväti klieští dôjde k „vyhrzynutiu“ materiálu do strany otvoru.

Bevezető

Tisztelt Vevő!

Köszönjük Önnek, hogy megvásárolta a Fortum® márka termékét!

Kérdéseivel forduljon a vevőszolgálatunkhoz és a tanácsadó központunkhoz:

www.fortum.hu



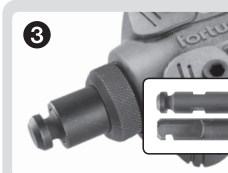



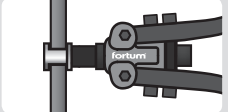
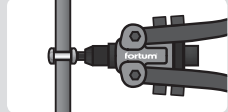
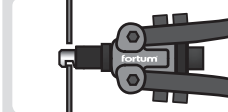

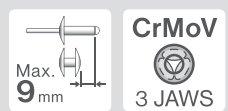
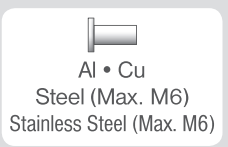
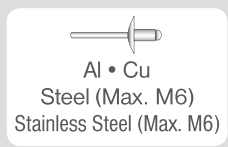
Fax: (1) 297-1270 Tel: (1) 297-1277

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

Forgalmazó: Madal Bal Kft. 1173 Budapest, Régióváros köz 2. (Magyarország)

Kiadás dátuma: 8. 2. 2021

I. Műszaki specifikáció

II. A fogó használathoz való előkészítése

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 fejt hozzá létre a szegecspalástot megfogó átmérőt a szegecselés végrehajtásához. A 6,4 mm-es szegecspalásthoz készült szegecselő fejet más átmérőjű szegecselésekhez nem lehet használni.
- A szegecselő fejet a fogó végébe kell csavarozni.
- A szegecselő fogó popszegecseléshez való előkészítését a fenti ábrák mutatják.
- A szegecselő anyagok megfelelő rögzítéséhez és a popszegecs beültetéséhez, a szegecselő anyagokba a popszegecs átmérőjének megfelelő (de nem túl nagy) furatot kell fúrni.
- A popszegecs szegecselő fejbe való bedugása előtt a fogó karjait hajtsa 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 popszegecs, hogy az ne tudjon kiesni a fejből. A popszegecslet a munkadarab felületéhez képest merőlegesen dugja a furatba, majd a karokat nyomja össze. A karok egymás utáni kihajtásával és összenyomásával a szegecslet 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 hajtsa 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 SZEGECSSANYA BEÜLTETÉSÉHEZ



- A szegecselő fogó szegecsanya rögzítéséhez való előkészítését a fenti ábrák mutatják.
- 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 hajtsa szét, hogy a menetes tűske menetes része teljesen kinyomódjon (ha szükséges, akkor még nyomja meg a menetes tűske fejét is), majd a tűske menetes részére csavarozza rá a szegecsanyát. Ügyeljen arra, hogy a szegecsanya peremes része nézzen a fogó felé (nem fordítva)!
- Dugja a szegecsanyát a furatba, majd a fogó karjait nyomja össze. A szegecsanya rögzül a munkadarab furatában. A karok között található fejet elforgatva hajtsa ki a tűske menetes részét a szegecsanyából.

A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE KIVÁGÁSHOZ



- A lemezbe fúrt furatot oldalirányba ki lehet bővíteni a fogóba szerelt kivágó szerszámmal. A kivágó szerszámtól függően a kivágás lehet íves vagy szögletes.
- A befogott szerszám hornyába illeszse be a lemezt, majd a karok összenyomásával vágja ki a lemezből furatbővítő darabot.

Einleitung

Sehr geehrter Kunde,



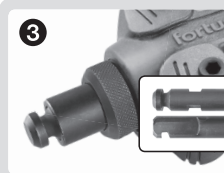

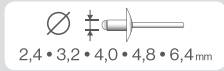
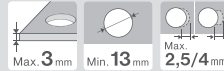
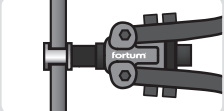
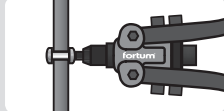
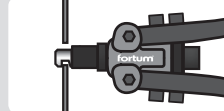
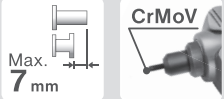

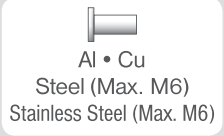
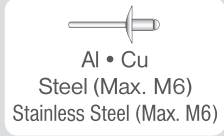
wir bedanken uns für Ihr Vertrauen, dass Sie der Marke Fortum® durch den Kauf dieses Produktes geschenkt haben. Im Falle von jeglichen Fragen wenden Sie sich bitte an unseren Kunden- und Beratungsservice:

www.fortum.cz **servis@madalbal.cz**

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

Herausgegeben am: 8. 2. 2021

I. Technische Spezifikation

 <p>1</p>	 <p>2</p>	 <p>3</p>
 <p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p>	 <p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p>	 <p>Max. 3 mm Min. 13 mm Max. 2,5/4 mm</p>
		
 <p>CrMoV Max. 7 mm</p>	 <p>CrMoV Max. 9 mm 3 JAWS</p>	
 <p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	 <p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	

II. Hinweise zur Vorbereitung der Nietzange zur Anwendung

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 6,4 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 obigen Abbildungen dargestellt.
- Für die ordnungsgemäße Installation des Blindnietes und die korrekte Verbindung der Materialien muss ein Loch im Wekrstück mit dem zum Einsetzen des Blindnietes erforderlichen Durchmesser gebohrt werden, der jedoch nicht zu groß sein darf.
- Bewegen Sie die Zangengriffe auseinander, um den Blindnietenschaft in die Nietspitze einzuführen. Dies erzeugt ein Loch in den Backen zum Einsetzen des Nietschafts und Sie drücken dann vorsichtig die Zangengriffe zusammen, um den Nietschaft mit den Backen in der Zange festzuklemmen, damit er nicht aus der Zange fällt. Verwenden Sie dann die Nietzange, um den Nieschaft senkrecht in das

vorgebohrte Loch einzuführen. Durch wiederholtes Klemmen und Bewegen der Zangengriffe wird der Nietschaft zurückgezogen und schließlich 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 Entfernvorgang des Niets und des Abreißens des Nietschafts im Voraus.

VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR NIETMÜTTERN



- Das Verfahren zur Vorbereitung der Zange für die Installation von Nietmütern ist in den obigen Abbildungen dargestellt.
- Installieren Sie das Mittelteil mit dem Nietdorn 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 Nietdornengewindes herauszuschieben. Drücken Sie gegebenenfalls auf die Rückseite des Griffteils des eingesetzten Mittelteils und schrauben Sie die Nietmutter so auf das Nietdornengewinde, dass die Nietmutter-“Kante“ näher zur Zange ist, und nicht umgekehrt!

- Durch Zusammendrücken der Griffe wird die Nietmutter angezogen und durch Drehen des Griffteils des eingeführten Mittelteils zwischen den Zangengriffen wird das Gewinde des Nietdorns aus der zusammengezogenen Nietmutter abgeschraubt.

VORBEREITUNG DER ZANGE ZUM SCHNEIDEN (REIBEN)



- Um runde Profile zu schneiden, installieren Sie in die Zange das Werkzeug mit kreisförmiger Form. Zum Schneiden von Profilen mit quadratischer Form ein Werkzeug mit einer Kerbe.
- Zum Ausschneiden platzieren Sie die Kante der Öffnung in der Kerbe des Schneidkopfs und durch das Zusammendrücken der Zangengriffe wird das Material seitlich in das Loch herausgeschnitten.

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:

www.fortum.cz **service@madalbal.cz**

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

Date of issue: 8. 2. 2021

I. Technical specifications

<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p>	<p>Max. 3 mm Min. 13 mm Max. 2,5/4 mm</p>
<p>CrMoV Max. 7 mm</p>	<p>CrMoV Max. 9 mm 3 JAWS</p>	
<p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	<p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	

II. 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 6.4 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 above.
- 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. This will create an opening in the jaws for the insertion of the mandrel of the rivet, and then gently pull the handles of the riveter together to clamp the mandrel of the rivet in the riveter so that it does not fall out of the riveter. Then use the riveter to insert the body of the rivet perpendicularly into the hole and

by repeatedly closing and opening the handles of the riveter, the body of the rivet is pulled until finally the mandrel of the rivet is torn off. 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.

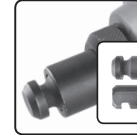
PREPARING THE RIVETER FOR RIVET NUTS



- The procedure for preparing the riveter for the installation of rivet nuts is shown in the figures above.
- **Into the riveter, install the central part with the rivet mandrel 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 holding part of the**

inserted central part between the handles of the riveter to screw out the thread of the rivet mandrel from the pulled rivet nut.

PREPARING THE RIVETER FOR CLIPPING OFF (REAMING)



- For clipping off the round profiles, install a tool with a round shape into the riveter; for clipping off rectangular profiles use a tool with an indent.
- For clipping off, place the edge of the hole into the indent of the clipping head and close the handles of the riveter to „bite out“ the material to the side of the hole.

Introduzione



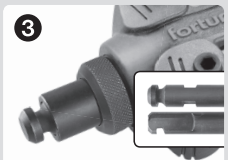
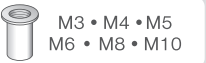
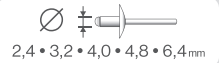

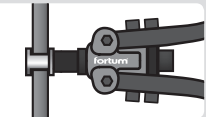
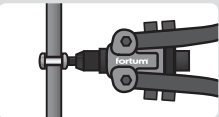
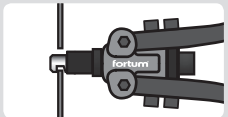
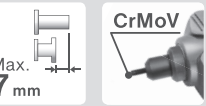
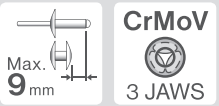
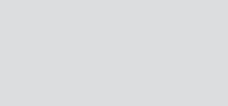
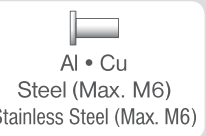
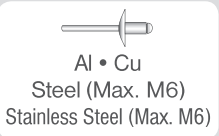
Gentile cliente,
La ringraziamo per la fiducia dimostrata nei confronti del marchio Fortum® con l'acquisto di questo prodotto. Per qualsiasi domanda, La invitiamo a contattare il nostro centro di assistenza clienti e consulenza ai seguenti indirizzi:

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

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

Data di emissione: 8. 2. 2021

I. Specifica tecnica

1 	2 	3 
 M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10	 2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4mm	 Max. 3mm Min. 13mm Max. 2,5/4mm
		
 Max. 7mm	 Max. 9mm	 3 JAWS
 Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)	 Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)	

II. Istruzioni per la preparazione della pinza rivettatrice per l'uso

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 destinati ai rivetti a strappo con un diametro del corpo di 6,4 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 la preparazione delle pinze per l'installazione dei rivetti a strappo è mostrata nelle figure sopra.
- 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 crea un'apertura nelle ganasce per inserimento il gambo del rivetto. Ora afferrare delicatamente l'impugnatura della pinza per bloccare il gambo del rivetto con le ganasce nelle pinze in modo tale che il rivetto non cada dalle pinze. Dopo



utilizzare le pinze rivettatrici per inserire il corpo del rivetto perpendicolarmente nel foro preforato e, tramite ripetuti cicli di serraggio e spostamento dell'impugnatura della pinza, il corpo del rivetto viene spogliato e alla fine il gambo del rivetto sarà strappato. 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 DELLE PINZE PER I DADI PER RIVETTI

- La procedura per preparare le pinze per l'installazione dei dadi per rivetti è rappresentata nelle figure sopra.
- **Installare la parte centrale con il mandrino per rivettatura all'estremità con accessori progettati per la specifica dimensione del mandrino per rivettatura, ovvero accessori che portano la stessa marcatura della 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!**



- Afferrando impugnatura, il dado per rivetti viene spogliato e ruotando l'impugnatura della parte centrale inserita tra le impugnature della pinza svitare il filetto del mandrino per rivettatura dal dado per rivetti spogliato.

PREPARAZIONE DELLE PINZE PER IL TAGLIO (ALESATURA)



- Per tagliare profili rotondi installare nelle pinze uno strumento con una forma circolare, per tagliare profili con un profilo quadrato uno strumento con una tacca.
- Per il taglio posizionare il bordo del foro nella tacca della testa di taglio e afferrando impugnatura della pinza „ritagliare” il materiale sul lato del foro.

Introducción

Estimado cliente:

Queremos agradecerle la confianza que ha depositado en la marca Fortum® con la adquisición de este producto. Si tiene alguna pregunta, no dude en contactar con nuestro centro de asesoramiento y atención al cliente en:

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

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

Fecha de la edición: 8. 2. 2021

I. Especificación técnica

<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p>	<p>Max. 3 mm Min. 13 mm Max. 2,5/4 mm</p>
<p>Max. 7 mm</p> <p>CrMoV</p>	<p>Max. 9 mm</p> <p>CrMoV</p> <p>3 JAWS</p>	
<p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	<p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	

II. Instrucciones de preparación del alicate para el uso

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 6,4 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 anteriores.
- Para el asentamiento correcto del remache 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 demasiado grande.
- Para la inserción de la espiga del remache en el casquillo remachador abra los mangos del alicate. Así se creará el hueco en las mordazas para la inserción de la espiga del remache y después apriete la espiga del remache entre las mordazas del alicate, apretando suavemente los mangos

del alicate, para que el remache no se salga del alicate. Después inserte con ayuda del alicate el cuerpo del remache perpendicularmente en el orificio preparado y con el ciclo repetido de apriete y apertura de los mangos de alicate extraiga el cuerpo del remache y, por último, arranque 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 anteriores.
- **Instale en el alicate la parte central con la espiga remachadora 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 después desenrosca la tuerca de la espiga remachadora girando la parte de agarre de la parte central insertada entre los mangos del alicate fuera de la tuerca remachadora extraída.**

PREPARACIÓN DEL ALICATE PARA DESPORTILLAR (ESCARIADO)



- Para desportillar perfiles redondos instale en el alicate la herramienta de forma redonda, para desportillar perfiles cuadrados, la herramienta con incisión.
- Para desportillar adjunte el canto del orificio al inciso de la cabeza de desportillar y cerrando los mangos del alicate será „mordido“ el material al lado del orificio.

Introduction

Chère cliente, cher client,

Nous vous remercions de la confiance portée à la marque Fortum® pour l'achat de ce produit.



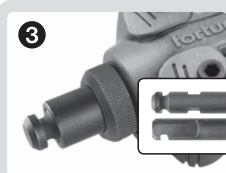

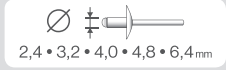

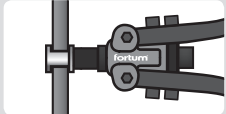
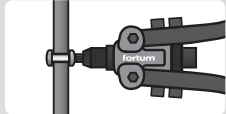
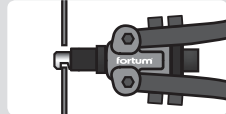


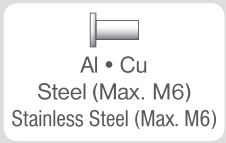
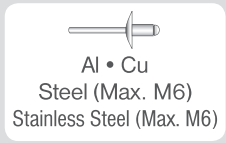
Contactez votre centre après-vente pour toute question à :

www.fortum.cz **service@madalbal.cz**

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

Date de publication : 8. 2. 2021

I. Caractéristiques techniques

II. Consignes de préparation de la pince à l'utilisation

PRÉPARATION DE LA PINCE POUR RIVETS AVEUGLES



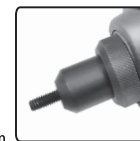
• Vissez dans la pince l'extrémité à riveter qui comporte le numéro correspondant au diamètre du corps du rivet, pour lequel l'extrémité à riveter est destinée. La longueur des extrémités à riveter diffère en fonction du diamètre du corps du rivet et la longueur de l'extrémité à riveter est nécessaire 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 6.4 mm ne peut pas être utilisée pour les rivets aveugles avec un diamètre du corps différent.

- 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 ci-dessus.
- 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 trop grand.
- Pour insérer la queue du rivet aveugle dans l'extrémité à riveter, éloignez les poignées de la pince. Ceci permet de créer un trou dans les mâchoires pour insérer la queue du rivet. Ensuite, serrez légèrement la poignée de la pince pour serrer la queue du rivet par les mâchoires de la pince, de façon à ce que le rivet ne tombe pas de la pince. Ensuite, insérez le corps du rivet à l'aide

de la pince à riveter perpendiculairement dans le trou prépercé et serrez le corps du rivet jusqu'à arracher la queue du rivet en répétant des cycles de serrage et de desserrage des poignées de la pince. 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 LES ÉCROUS À RIVET FILETÉ



- Le procédé de préparation de la pince pour l'installation des écrous à rivet fileté figure sur les images ci-dessus.
- **Installez dans la pince la partie centrale avec le tampon de rivet 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. Tournez la partie de préhension de la partie centrale insérée entre les poignées de la pince pour dévisser le filetage du tampon de rivet de l'écrou à rivet fileté serré.

PRÉPARATION DE LA PINCE POUR L'ALÉSAGE



- Pour aléser les profilés ronds, installez dans la pince l'outil avec la forme ronde, pour aléser les profilés carrés, insérez l'outil avec la fente.
- Pour aléser, placez le bord du trou dans la fente de la tête d'alésage et serrez les poignées de la pince pour enlever la matière vers le côté du trou.

Wstęp

Szanowni Klienci,
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 Česka

Data wydania: 8. 2. 2021

I. Specyfikacja techniczna

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>
<p>M3 • M4 • M5 M6 • M8 • M10</p>	<p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 • 6,4 mm</p>	<p>Max. 3 mm Min. 13 mm Max. 2,5/4 mm</p>
<p>CrMoV</p> <p>Max. 7 mm</p>	<p>CrMoV</p> <p>Max. 9 mm</p> <p>3 JAWS</p>	
<p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	<p>Al • Cu Steel (Max. M6) Stainless Steel (Max. M6)</p>	

II. 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 6,4 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 trzpienie nitu zrywalnego do końcówki do nitowania, rozsuń uchwyty szczypiec. W ten sposób nastąpi wytworzenie otworu w szczękach do włożenia trzonu nitu. Następnie delikatnie chwyć szczypiec do rękojeści, aby zacisnąć trzpienie nitu szczękami szczypiec, aby nit nie wypadł ze szczypiec. Następnie za pomocą szczypiec do nitowania, wsuń prostopadle korpus nitu do wywierconego wcześniej otworu, a przez powtar-

zające się cykle zaciskania i przesuwania uchwytu szczypiec nastąpi zaciśnięcie nitu, po czym trzon nitu zostanie zerwany. Po wyrwaniu trzonu nitu skieruj nitowany koniec szczypiec na ziemię i przesuwając 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 nitów zrywalnych uwidocznił na ilustracjach powyżej.
- **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 „kołnierzyk” nitonakrętki był bliżej szczypiec, a nie na odwrót!**
- **Zaciśnięciem szczypiec nastąpi ściśnięcie nitonakrętki. Obracając część chwytaną włożonej części środkowej pomiędzy uchwytami szczypiec, wykręć gwint trzpienia nitu z ściśniętej nitonakrętki.**

PRZYGOTOWANIE SZCZYPIC DO GLAZURY



- Do wycinania w glazurze okrągłych profili, zainstaluj na szczypce przyrząd pomocniczy o okrągłym kształcie. Do wycinania profili o kształtach liniowych, narzędzie z nacięciem.
- Aby wykonać wycięcia w glazurze, umieść krągły otwór w wycięciu głowicy do wycinania, po ściśnięciu uchwytów szczypiec, nastąpi wykruszenie materiału na obu stronach otworu.