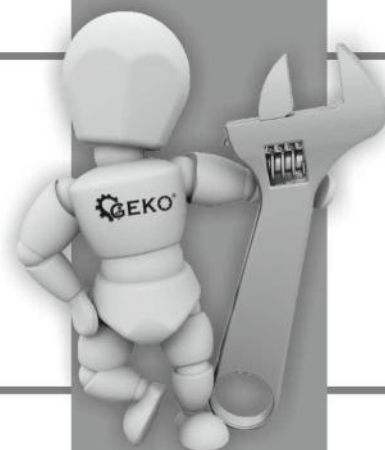
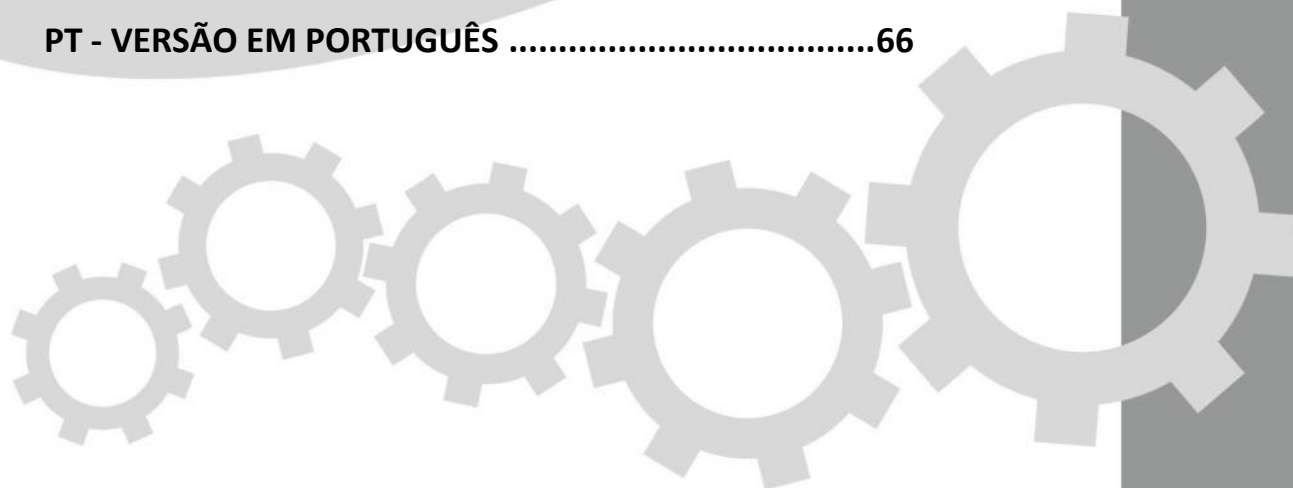
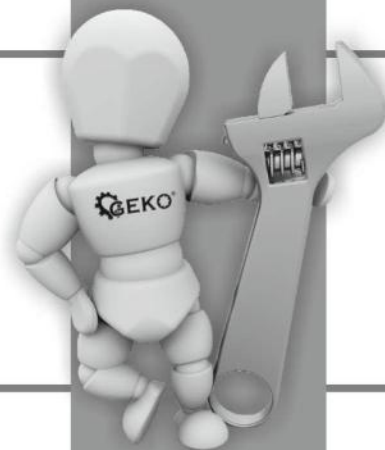




PL - POLSKA WERSJA	2
EN - ENGLISH VERSION	6
DE - DEUTSCHE VERSION	10
FR - VERSION FRANÇAISE	14
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ	18
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСИЯ	22
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	26
LV - LATVIEŠU VERSIJA	30
CZ - ČESKÁ VERZE	34
SK - SLOVENSKÁ VERZIA	38
HU - MAGYAR VÁLTOZAT	42
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ	46
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL	50
IT - VERSIONE ITALIANA	54
NL - NEDERLANDSE VERSIE	58
GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ	62
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS	66





INSTRUKCJA OBSŁUGI

**Nitownica do nitonakrętek M3-M10 GEKO PREMIUM
(Zestaw)
Typ: G01358**

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej
PL - POLSKA WERSJA



Wyprodukowano dla
F.H. GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

**Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.
Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i
obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji
urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.**



UWAGA!!!

***Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.
Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.***

DANE TECHNICZNE

Długość: 330mm

Rozmiary nitonakrętek / ilość sztuk w zestawie

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maksymalna długość nitonakrętek: 9mm

Przeznaczenie

Nitownica do nitonakrętek przeznaczona jest do pracy z nitonakrętkami aluminiowymi o rozmiarach od M3 do M10. Praca z innym rodzajem nitów może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu.

Dobór głowicy oraz jej skoku

Dobór właściwej nitonakrętki przeprowadza się na podstawie grubości materiału do którego będzie ona mocowana. Należy zwrócić szczególną uwagę aby skok głowicy został odpowiednio dobrany. Wybór zbyt małego skoku doprowadzi do luzowania się nitonakrętki, natomiast zbyt duży skok doprowadzi do zerwania gwintu lub uszkodzenia głowicy.

W celu regulacji skoku głowicy należy otworzyć ramiona następnie wkręcić nitonakrętkę na głowicę nr 1, następnie zamknąć ramiona do wyczuwalnego oporu stawianego przez nitonakrętkę. W tym momencie regulujemy skok za pomocą pierścienia nr 2, wcześniej luzując nakrętkę nr 3.

Po dokonaniu regulacji należy wykonać próbne nitowanie w celu sprawdzenia poprawności ustawień używając kawałka blachy o grubości równej docelowej.

Cały proces zagniatania nitonakrętki nie powinien wymagać większej siły. W przypadku zablokowania nie należy szarpać się z nitownicą. Wykręć głowicę z nita, a następnie skoryguj ustawienia.

Wymiana głowicy

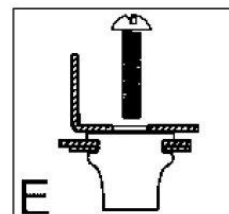
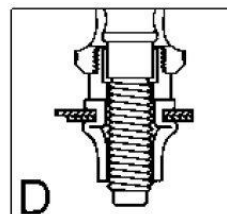
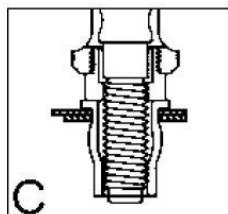
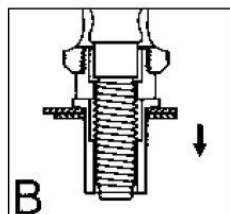
1. Odkręcić nakrętkę jak pokazano na rysunku z prawej, kręcąc przeciwnie do obrotu wskazówek zegara.
2. Przesunąć do tyłu tulejkę blokującą obrót głowicy.
3. Wykręcić głowicę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
4. W celu montażu innej głowicy postępować w odwrotnej kolejności.

Uwaga: Każdorazowo zmieniając głowice roboczą wykonać regulację skoku.



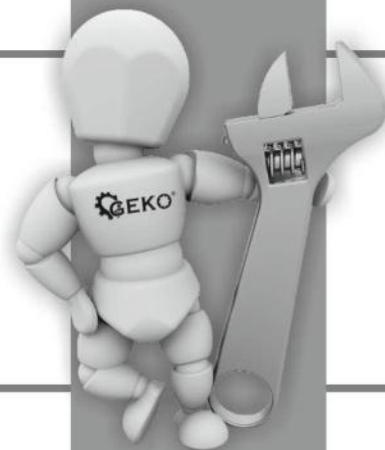
Zarabianie nitonakrętki

1. Nakręcić nitonakrętkę na głowicę. Ważne, aby zrobić to na całej jej długości (Rys. A).
2. Umieścić nitonakrętkę w otworze (Rys. B).
3. Rozpocząć zagniatanie kierując ramiona nitownicy do siebie (Rys. C oraz D).
4. Za pomocą pokrętła wykręcić głowicę z zarobionej nitonakrętki.
5. W gotową nitonakrętkę można umieścić śrubę (Rys. E).



Konserwacja oraz składowanie

Nitownicę należy składować w oryginalnym opakowaniu w miejscu suchym o możliwie stałej temperaturze. Metalowe części smarownicy należy zabezpieczyć za pomocą środka antykorozyjnego lub wazeliny technicznej. Przed składowaniem sprawdź nitownicę oraz jej akcesoria w poszukiwaniu pęknięć oraz uszkodzeń tak by w przy następnym użyciu była ona gotowa do działania.



USER MANUAL

Riveter for rivet nuts M3-M10 GEKO PREMIUM

(Set)

Type: G01358

Translation of the original instructions
EN - ENGLISH VERSION



***Manufactured for
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl***

Before first use, please read this manual carefully. It is the user's responsibility to read all instructions necessary for safe use and operation and to understand any risks that may occur during use of the device.



ATTENTION!!!

Due to continuous product improvement, the photos and drawings included in the manual are illustrative and may differ from the purchased goods.

These differences cannot be the basis for a complaint.

TECHNICAL DATA

Length: 330mm

Rivet nut sizes / number of pieces in a set

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maximum length of rivet nuts: 9mm

Destiny

The rivet nut riveter is designed to work with aluminum rivet nuts in sizes from M3 to M10. Working with other types of rivets may result in damage to the equipment.

Selection of the head and its stroke

The selection of the correct rivet nut is based on the thickness of the material to which it will be attached. Special attention should be paid to the appropriate head stroke. Selecting a stroke that is too small will result in the rivet nut loosening, while a stroke that is too large will result in the thread being stripped or the head being damaged.

To adjust the head stroke, open the arms, then screw the rivet nut onto head no. 1, then close the arms until you feel the resistance of the rivet nut. At this point, adjust the stroke using ring no. 2, previously loosening nut no. 3.

After making the adjustments, test riveting should be performed to check the correctness of the settings using a piece of sheet metal of the same thickness as the target.

The entire process of crimping the rivet nut should not require any greater force. In the event of a jam, do not jerk the riveter. Unscrew the head from the rivet and then correct the settings.

Replacing the head

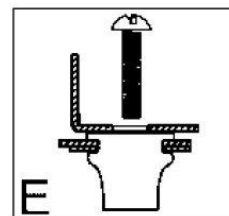
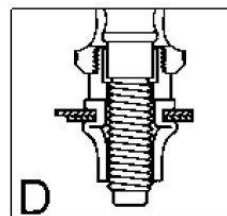
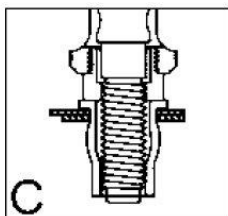
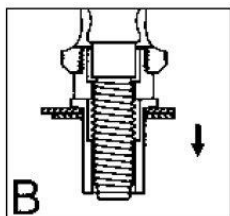
1. Unscrew the nut as shown in the figure on the right by turning it counterclockwise.
2. Move the sleeve that locks the head rotation backward.
3. Unscrew the heads counterclockwise.
4. To install another head, proceed in reverse order.

Note: Each time you change the working head, make stroke adjustments.



Making a rivet nut

1. Screw the rivet nut onto the head. It is important to do this along its entire length (Fig. A).
2. Place the rivet nut into the hole (Fig. B).
3. Start crimping by moving the riveting tool arms towards each other (Fig. C and D).
4. Use the knob to unscrew the head from the rivet nut.
5. The screw can be placed into the finished rivet nut (Fig. E).



Maintenance and storage

The riveter should be stored in its original packaging in a dry place with the most constant temperature possible. The metal parts of the lubricator should be protected with an anti-corrosion agent or technical petroleum jelly. Before storage, check the riveter and its accessories for cracks and damage so that it is ready for operation the next time it is used.



BENUTZERHANDBUCH

**Nietmuttern-Nietgerät M3-M10 GEKO PREMIUM
(Satz)
Typ: G01358**

Übersetzung der Originalanleitung
DE - DEUTSCHE VERSION



Hergestellt für
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der ersten Verwendung sorgfältig durch. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, alle für die sichere Verwendung und Bedienung erforderlichen Anweisungen zu lesen und sich über alle Risiken zu informieren, die bei der Verwendung des Geräts auftreten können.



AUFMERKSAMKEIT!!!

Aufgrund kontinuierlicher Produktverbesserungen dienen die im Handbuch enthaltenen Fotos und Zeichnungen nur zur Veranschaulichung und können vom gekauften Produkt abweichen. Diese Unterschiede stellen keinen Reklamationsgrund dar.

TECHNISCHE DATEN

Länge: 330 mm

Nietmutterngrößen / Stückzahl im Set

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maximale Länge der Nietmuttern: 9mm

Bestimmung

Das Nietmutternwerkzeug ist für die Verwendung mit Aluminium-Nietmuttern in den Größen M3 bis M10 ausgelegt. Das Arbeiten mit anderen Nietarten kann zu Schäden am Gerät führen.

Auswahl des Kopfes und seines Strichs

Die Auswahl der passenden Blindnietmutter richtet sich nach der Materialstärke, an der sie befestigt werden soll. Besonderes Augenmerk sollte auf die Auswahl des geeigneten Kopfstrichs gelegt werden. Eine zu kleine Steigung führt zum Lösen der Nietmutter, eine zu große Steigung führt zum Ausreißen des Gewindes oder zur Beschädigung des Kopfes.

Um den Kopfhub einzustellen, öffnen Sie die Arme und schrauben Sie dann die Nietmutter auf Kopf Nr. 1. Schließen Sie dann die Arme, bis Sie den Widerstand der Nietmutter spüren. An dieser Stelle stellen wir den Hub mit Ring Nr. 2 ein, nachdem wir zuvor Mutter Nr. 3 gelöst haben.

Nach der Durchführung der Anpassungen sollte eine Probenietung durchgeführt werden, um die Richtigkeit der Einstellungen mit einem Stück Blech gleicher Dicke wie das Ziel zu überprüfen.

Der gesamte Vorgang des Crimpens der Nietmutter sollte keinen nennenswerten Kraftaufwand erfordern. Im Falle einer Verstopfung den Nietapparat nicht ruckartig herumschütteln. Schrauben Sie den Kopf vom Niet ab und korrigieren Sie anschließend die Einstellungen.

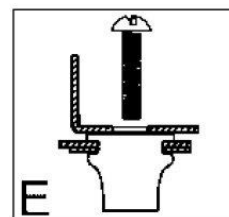
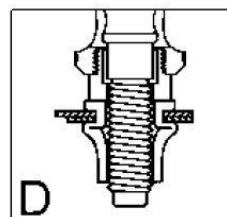
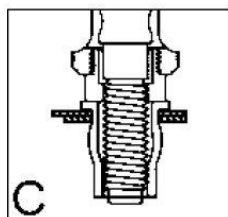
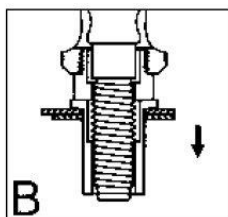
Ersetzen des Kopfes

1. Lösen Sie die Mutter wie in der Abbildung rechts gezeigt durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.
 2. Bewegen Sie die Hülse, die die Kopfdrehung blockiert, nach hinten.
 3. Schrauben Sie die Köpfe gegen den Uhrzeigersinn ab.
 4. Um einen anderen Kopf zu installieren, gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.
- Hinweis: Nehmen Sie bei jedem Wechsel des Arbeitskopfes Hubanpassungen vor.



Herstellung einer Nietmutter

1. Schrauben Sie die Nietmutter auf den Kopf. Wichtig ist, dass dies über die gesamte Länge geschieht (Abb. A).
2. Setzen Sie die Nietmutter in das Loch ein (Abb. B).
3. Beginnen Sie mit dem Crimpen, indem Sie die Arme des Nietwerkzeugs aufeinander zu bewegen (Abb. C und D).
4. Schrauben Sie den Kopf mit dem Drehknopf von der Nietmutter ab.
5. In die fertige Nietmutter kann die Schraube eingesetzt werden (Abb. E).



Wartung und Lagerung

Das Nietgerät sollte in der Originalverpackung an einem trockenen Ort mit möglichst konstanter Temperatur gelagert werden. Die Metallteile des Schmierstoffgebers sollten mit einem Korrosionsschutzmittel oder technischer Vaseline geschützt werden. Überprüfen Sie das Nietgerät und dessen Zubehör vor der Lagerung auf Risse oder Beschädigungen, damit es für den nächsten Einsatz einsatzbereit ist.



MANUEL D'UTILISATION

**Riveteuse à écrou M3-M10 GEKO PREMIUM
(Ensemble)
Type : G01358**

Traduction des instructions originales
FR - VERSION FRANÇAISE



*Fabriqué pour
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

Avant la première utilisation, veuillez lire attentivement ce manuel d'instructions. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de lire toutes les instructions nécessaires à une utilisation et un fonctionnement sûrs et de comprendre tous les risques pouvant survenir lors de l'utilisation de l'équipement.



ATTENTION!!!

En raison de l'amélioration continue du produit, les photos et dessins inclus dans le manuel sont uniquement à des fins d'illustration et peuvent différer du produit acheté. Ces différences ne peuvent constituer un motif de réclamation.

DONNÉES TECHNIQUES

Longueur : 330 mm

***Tailles des écrous à rivets / nombre de pièces dans un jeu
M3, M4, M5, M6, M8, M10***

Longueur maximale des écrous à rivets : 9 mm

Destin

L'outil pour écrous à rivets est conçu pour fonctionner avec des écrous à rivets en aluminium de taille allant de M3 à M10. Travailler avec d'autres types de rivets peut endommager l'équipement.

Sélection de la tête et de sa course

Le choix de l'écrou à rivet approprié est basé sur l'épaisseur du matériau sur lequel il sera fixé. Une attention particulière doit être portée au choix du coup de tête approprié. La sélection d'un pas trop petit entraînera le desserrage de l'écrou à rivet, tandis qu'un pas trop grand entraînera le dénudage du filetage ou l'endommagement de la tête.

Pour régler la course de la tête, ouvrez les bras, puis vissez l'écrou à rivet sur la tête n° 1. 1, puis fermez les bras jusqu'à sentir la résistance de l'écrou à rivet. À ce stade, nous ajustons la course à l'aide de la bague n° 2, après avoir desserré au préalable l'écrou n° 3.

Après avoir effectué les réglages, il convient d'effectuer un rivetage d'essai pour vérifier l'exactitude des réglages à l'aide d'un morceau de tôle de la même épaisseur que la cible.

L'ensemble du processus de sertissage de l'écrou à rivet ne devrait pas nécessiter de force significative. En cas de blocage, ne secouez pas la riveteuse. Dévissez la tête du rivet puis corrigez les réglages.

Remplacement de la tête

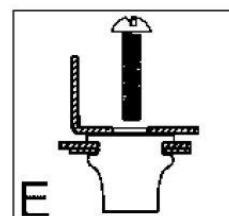
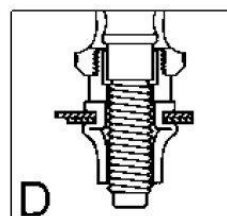
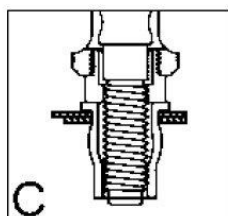
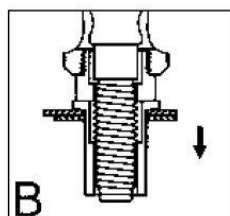
1. Dévissez l'écrou comme indiqué sur la figure de droite en le tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Déplacez le manchon qui verrouille la rotation de la tête vers l'arrière.
3. Dévissez les têtes dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
4. Pour installer une autre tête, procédez dans l'ordre inverse.

Remarque : chaque fois que vous changez la tête de travail, effectuez des réglages de course.



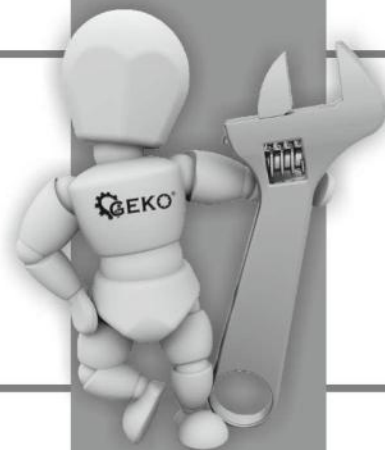
Fabrication d'un écrou à rivet

1. Vissez l'écrou à rivet sur la tête. Il est important de le faire sur toute sa longueur (Fig. A).
2. Placez l'écrou à rivet dans le trou (Fig. B).
3. Commencez le sertissage en déplaçant les bras de l'outil de rivetage l'un vers l'autre (Fig. C et D).
4. Utilisez le bouton pour dévisser la tête de l'écrou à rivet.
5. La vis peut être placée dans l'écrou à rivet fini (Fig. E).



Entretien et stockage

La riveteuse doit être stockée dans son emballage d'origine dans un endroit sec avec une température aussi constante que possible. Les parties métalliques du graisseur doivent être protégées avec un agent anticorrosion ou de la vaseline technique. Avant le stockage, inspectez la riveteuse et ses accessoires pour détecter d'éventuelles fissures ou dommages afin qu'ils soient prêts à fonctionner lors de leur prochaine utilisation.



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

**Заклепочник для заклепок и гаек М3-М10 GEKO PREMIUM
(Набор)
Тип: G01358**

Перевод оригинальной инструкции
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ



Изготовлено для
ФХ GEKO
Кетлин, Спейсера 3
97-500 Радомско
www.geko.pl

**Перед первым использованием внимательно прочтите данную инструкцию.
Пользователь обязан прочитать все инструкции, необходимые для безопасного
использования и эксплуатации, а также осознать любые риски, которые могут
возникнуть при использовании оборудования.**



ВНИМАНИЕ!!!

В связи с постоянным совершенствованием продукции фотографии и рисунки, включенные в руководство, предназначены исключительно для иллюстративных целей и могут отличаться от приобретенного продукта. Эти различия не могут служить основанием для жалобы.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Длина: 330 мм

Размеры заклепочных гаек/количество штук в наборе

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Максимальная длина заклепочных гаек: 9 мм

Судьба

Инструмент для заклепок-гаек предназначен для работы с алюминиевыми заклепками-гайками размером от М3 до М10. Работа с другими типами заклепок может привести к повреждению оборудования.

Выбор головки и ее ход

Выбор подходящей заклепочной гайки зависит от толщины материала, к которому она будет крепиться. Особое внимание следует уделить выбору правильного удара головой. Выбор слишком маленького шага приведет к ослаблению заклепочной гайки, а слишком большой шаг приведет к срыву резьбы или повреждению головки.

Чтобы отрегулировать ход головки, раздвиньте рычаги, затем навинтите заклепочную гайку на головку № 1, затем закройте рычаги, пока не почувствуете сопротивление заклепочной гайки. На этом этапе регулируем ход с помощью кольца № 2, предварительно ослабив гайку № 3.

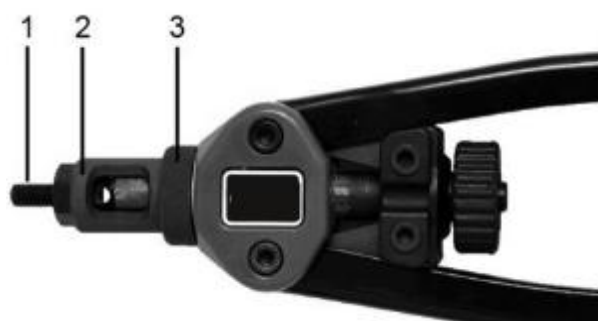
После выполнения настроек необходимо провести пробную клепку, чтобы проверить правильность настроек, используя кусок листового металла той же толщины, что и объект.

Весь процесс обжима заклепочной гайки не должен требовать приложения значительных усилий. В случае засора не дергайте заклепочник. Открутите головку от заклепки, а затем откорректируйте настройки.

Замена головки

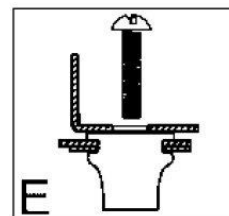
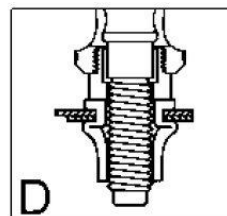
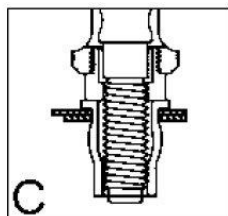
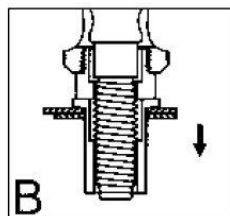
1. Открутите гайку, как показано на рисунке справа, поворачивая ее против часовой стрелки.
2. Сдвиньте муфту, фиксирующую поворот головки, назад.
3. Открутите головки против часовой стрелки.
4. Чтобы установить другую головку, действуйте в обратном порядке.

Примечание: Каждый раз при замене рабочей головки выполняйте регулировку хода.



Изготовление заклепочной гайки

1. Накрутите заклепочную гайку на головку. Важно сделать это по всей его длине (рис. А).
2. Вставьте заклепочную гайку в отверстие (рис. В).
3. Начните опрессовку, перемещая рычаги клепального инструмента навстречу друг другу (рис. С и D).
4. С помощью ручки открутите головку заклепочной гайки.
5. Винт можно вставить в готовую заклепочную гайку (рис. Е).



Техническое обслуживание и хранение

Заклепочник следует хранить в оригинальной упаковке в сухом месте при максимально постоянной температуре. Металлические части лубрикатора следует защитить антикоррозионным средством или техническим вазелином. Перед хранением осмотрите заклепочник и его принадлежности на предмет трещин и повреждений, чтобы они были готовы к эксплуатации при следующем использовании.



ПОСІБНИК КОРИСТУВАННЯ

**Заклепувальна машина МЗ-М10 GEKO PREMIUM
(Набір)
Тип: G01358**

Переклад оригінальної інструкції
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ



Виготовлено для
ФГ GEKO
Кітлін, Спейрова 3
97-500 Радомсько
www.geko.pl

**Перед першим використанням уважно прочитайте цю інструкцію з експлуатації.
Користувач несе відповідальність за ознайомлення з усіма інструкціями,
необхідними для безпечного використання та експлуатації, і усвідомлення будь-
яких ризиків, які можуть виникнути під час використання обладнання.**



УВАГА!!!

У зв'язку з постійним удосконаленням продукту фотографії та малюнки, включені в посібник, наведені лише для ілюстрації та можуть відрізнятися від придбаного продукту.

Ці відмінності не можуть бути підставою для скарги.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Довжина: 330 мм

Розміри гайки заклепки / кількість штук в комплекті

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Максимальна довжина заклепок: 9 мм

Доля

Інструмент для заклепок призначений для роботи з алюмінієвими заклепками розміром від М3 до М10. Робота з іншими типами заклепок може призвести до пошкодження обладнання.

Виділення головки та її обведення

Вибір відповідної заклепкової гайки залежить від товщини матеріалу, до якого вона буде кріпитися. Особливу увагу слід звернути на вибір відповідного обведення головки. Вибір надто малого кроку призведе до ослаблення гайки заклепки, тоді як занадто великий крок призведе до зачистки різьби або пошкодження головки.

Щоб відрегулювати хід головки, відкрийте плечі, потім закрутіть заклепкову гайку на головку № 1, потім закрийте плечі, доки не відчуєте опір заклепкової гайки. У цей момент регулюємо хід кільцем №2, попередньо відкрутивши гайку №3.

Після виконання регулювань слід виконати пробне заклепування, щоб перевірити правильність налаштувань за допомогою шматка листового металу тієї ж товщини, що і мішень.

Весь процес затискання заклепкової гайки не повинен вимагати значного зусилля. У разі засмічення не посмикуйте заклепальник. Відкрутіть головку від заклепки, а потім виправте налаштування.

Заміна головки

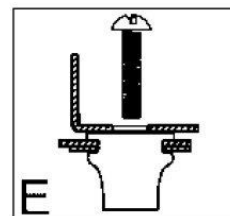
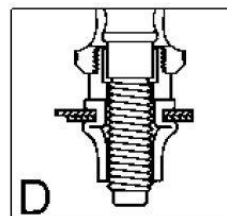
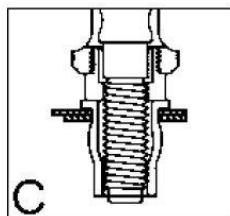
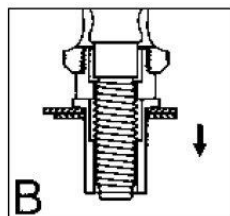
1. Відкрутіть гайку, як показано на малюнку праворуч, повертаючи її проти годинникової стрілки.
2. Посуньте рукав, який фіксує обертання головки, назад.
3. Відкрутіть головки проти годинникової стрілки.
4. Щоб встановити іншу головку, виконайте дії у зворотному порядку.

Примітка: щоразу, коли ви змінюєте робочу головку, регулюйте хід.



Виготовлення заклепкової гайки

1. Накрутіть заклепкову гайку на головку. Важливо зробити це по всій довжині (рис. А).
2. Помістіть заклепкову гайку в отвір (рис. В).
3. Розпочніть обтиск, переміщаючи плечі заклепувального інструменту назустріч один одному (рис. С і D).
4. За допомогою ручки відкрутіть головку від заклепкової гайки.
5. Гвинт можна вставити в готову заклепкову гайку (рис. Е).



Технічне обслуговування та зберігання

Заклепальник слід зберігати в оригінальній упаковці в сухому місці з максимально постійною температурою. Металеві частини лубрикатора необхідно захистити антикорозійним засобом або технічним вазеліном. Перед зберіганням огляньте заклепальник та його аксесуари на наявність тріщин або пошкоджень, щоб вони були готові до роботи під час наступного використання.



NAUDOJIMO VADOVAS

*Kniedžių veržlė M3-M10 GEKO PREMIUM
(Rinkinys)
Tipas: G01358*

Originalios instrukcijos vertimas
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA



*Pagaminta už
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

Prieš naudodami pirmą kartą, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Naudotojas privalo perskaityti visas instrukcijas, būtinas saugiam naudojimui ir naudojimui, ir suprasti bet kokią riziką, kuri gali kilti naudojant įrangą.



DĖMESIO!!!

***Dėl nuolatinio gaminio tobulinimo, instrukcijose pateiktos nuotraukos ir brėžiniai yra tik iliustravimo tikslais ir gali skirtis nuo įsigytos prekės.
Šie skirtumai negali būti pagrindas skųstis.***

TECHNINIAI DUOMENYS

Ilgis: 330mm

Kniedžių veržlių dydžiai / vienetų skaičius rinkinyje

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maksimalus kniedžių veržlių ilgis: 9 mm

Likimas

Kniedės veržlės įrankis skirtas dirbti su aliuminio kniedės veržlėmis, kurių dydis svyruoja nuo M3 iki M10. Darbas su kitų tipų kniedėmis gali sugadinti įrangą.

Galvos ir jos smūgio pasirinkimas

Tinkamos kniedės veržlės pasirinkimas priklauso nuo medžiagos, prie kurios ji bus tvirtinama, storio. Ypatingas dėmesys turėtų būti skiriamas tinkamo galvos smūgio parinkimui. Pasirinkus per mažą žingsnį, kniedės veržlė atsipalaiduos, o per didelis žingsnis nutrūks sriegis arba bus pažeista galvutė.

Norėdami sureguliuoti galvos eigą, atidarykite svirtis, tada prisukite kniedės veržlę ant galvutės Nr. 1, tada uždarykite rankas, kol pajusite kniedės veržlės pasipriešinimą. Šiuo metu eigą sureguliuojame žiedu Nr.2, prieš tai atsukę veržlę Nr.3.

Atlikus reguliavimus, reikia atlikti bandomąjį kniedijimą, kad būtų patikrintas nustatymų teisingumas naudojant tokio pat storio kaip ir taikinio skardos gabalą.

Visas kniedės veržlės užspaudimo procesas neturėtų reikalauti jokios didelės jėgos. Užsikimšus kniedės nejudinkite. Atsukite galvutę nuo kniedės ir pataisykite nustatymus.

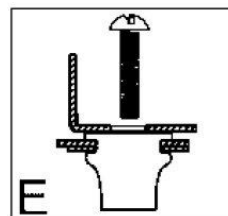
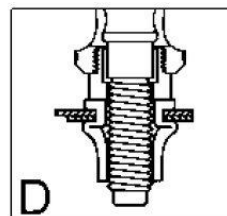
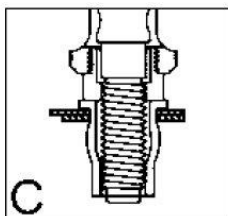
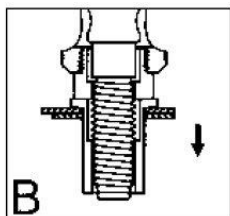
Galvos keitimas

1. Atsukite veržlę, kaip parodyta paveikslėlyje dešinėje, sukdami ją prieš laikrodžio rodyklę.
 2. Pastumkite įvorę, kuri fiksuoja galvos sukimąsi, atgal.
 3. Atsukite galvutes prieš laikrodžio rodyklę.
 4. Norėdami sumontuoti kitą galvutę, atlikite veiksmus atvirkštine tvarka.
- Pastaba: Kiekvieną kartą keisdami darbinę galvutę, sureguliuokite eigą.



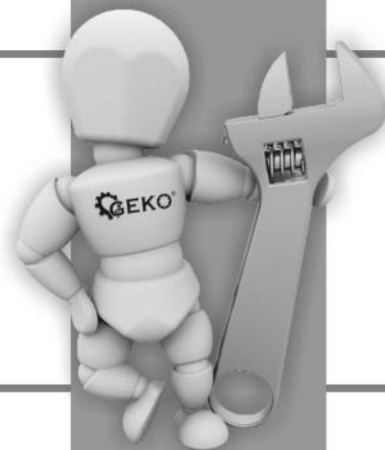
Kniedės veržlės gaminimas

1. Prisukite kniedės veržlę ant galvos. Svarbu tai daryti per visą ilgį (A pav.).
2. Įdėkite kniedės veržlę į skylę (B pav.).
3. Pradėkite užspaudimą judindami kniedijimo įrankio svirtis vienas kito link (C ir D pav.).
4. Naudodami rankenėlę atsukite galvutę nuo kniedės veržlės.
5. Sraigtas gali būti įkištas į gatavą kniedės veržlę (E pav.).



Priežiūra ir sandėliavimas

Kniedituvas turi būti laikomas originalioje pakuotėje sausoje vietoje, kuo pastovesnėje temperatūroje. Metalines tepalo dalis reikia apsaugoti antikorozine priemone arba techniniu vazelinu. Prieš sandėliuodami patikrinkite, ar kniedyklė ir jos priedai nėra įtrūkę ar nepažeisti, kad būtų galima naudoti kitą kartą.



LIETOTĀJA ROKASGRĀMATA

**M3-M10 GEKO PREMIUM kniedes uzgriežņu kniedētājs
(Komplekts)
Tips: G01358**

Orīģinālo instrukciju tulkojums
LV - LATVIEŠU VERSIJA



*Ražots priekš
FH GEKO
Kītina, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

*Pirms pirmās lietošanas, lūdzu, uzmanīgi izlasiet šo lietošanas pamācību. Lietotāja
pienākums ir izlasīt visas instrukcijas, kas nepieciešamas drošai lietošanai un darbībai, un
izprast visus riskus, kas var rasties iekārtas lietošanas laikā.*



UZMANĪBU!!!

***Sakarā ar nepārtrauktu produkta uzlabošanu, rokasgrāmatā
iekļautajiem fotoattēliem un zīmējumiem ir tikai ilustratīvs raksturs
un tie var atšķirties no iegādātā produkta.
Šīs atšķirības nevar būt par pamatu sūdzībām.***

TEHNISKIE DATI

Garums: 330mm

Kniedes uzgriežņu izmēri / gabalu skaits komplektā

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maksimālais kniedes uzgriežņu garums: 9 mm

Liktenis

Kniedes uzgriežņu rīks ir paredzēts darbam ar alumīnija kniežu uzgriežņiem, kuru izmērs ir no M3 līdz M10. Strādājot ar cita veida kniedēm, var tikt bojāts aprīkojums.

Galvas un tās insulta izvēle

Atbilstošā kniedes uzgriežņa izvēle balstās uz materiāla biezumu, pie kura tas tiks piestiprināts. Īpaša uzmanība jāpievērš atbilstoša galvas sitiena izvēlei. Izvēloties pārāk mazu soli, kniedes uzgrieznis tiks atslābināts, savukārt, ja solis ir pārāk liels, vītne tiks noņemta vai galva tiks bojāta.

Lai noregulētu galvas gājienu, atveriet sviras, pēc tam uzskrūvējiet kniedes uzgriezni uz galvas Nr. 1, tad aizveriet rokas, līdz jūtat kniedes uzgriežņa pretestību. Šajā brīdī mēs noregulējam gājienu, izmantojot gredzenu Nr. 2, iepriekš atskrūvējot uzgriezni Nr. 3.

Pēc regulēšanas ir jāveic testa kniedēšana, lai pārbaudītu iestatījumu pareizību, izmantojot lokšņu metāla gabalu, kura biezums ir tāds pats kā mērķis.

Visam kniedes uzgriežņa gofrēšanas procesam nevajadzētu prasīt ievērojamu spēku. Bloķēšanas gadījumā neraustiet kniedētāju. Atskrūvējiet galvu no kniedes un pēc tam labojiet iestatījumus.

Galvas nomaiņa

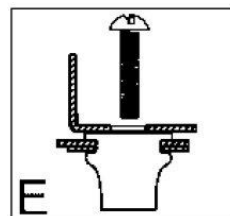
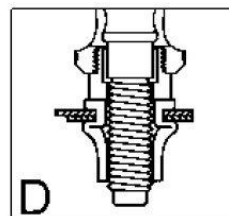
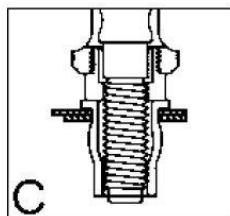
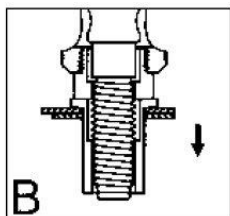
1. Atskrūvējiet uzgriezni, kā parādīts attēlā pa labi, griežot to pretēji pulksteņrādītāja virzienam.
2. Pārvietojiet uznavu, kas bloķē galvas griešanos, atpakaļ.
3. Atskrūvējiet galviņas pretēji pulksteņrādītāja virzienam.
4. Lai uzstādītu citu galviņu, rīkojieties apgrieztā secībā.

Piezīme: katru reizi, mainot darba galviņu, veiciet gājiena korekcijas.



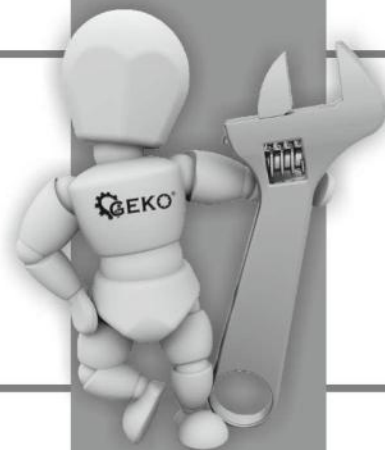
Kniedes uzgriežņa izgatavošana

1. Uzskrūvējiet kniedes uzgriezni uz galvas. Ir svarīgi to darīt visā garumā (A zīm.).
2. Ievietojiet kniedes uzgriezni caurumā (B zīm.).
3. Sāciet gofrēšanu, pārvietojot kniedēšanas instrumenta sviras vienu pret otru (C un D zīm.).
4. Izmantojiet pogu, lai atskrūvētu galvu no kniedes uzgriežņa.
5. Skrūvi var ievietot gatavajā kniedes uzgrieznī (E att.).



Apkope un uzglabāšana

Kniedētājs jāuzglabā tā oriģinālajā iepakojumā sausā vietā ar pēc iespējas nemainīgāku temperatūru. Elļotāja metāla daļas jāaizsargā ar pretkorozijas līdzekli vai tehnisko vazelīnu. Pirms uzglabāšanas pārbaudiet, vai kniedētājs un tās piederumi nav plaisas vai bojājumi, lai tie būtu gatavi darbam nākamajā lietošanas reizē.



UŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

**Nýtovač nýtovacích matic M3-M10 GEKO PREMIUM
(Sada)**

Typ: G01358

Překlad původního návodu
CZ - ČESKÁ VERZE



Vyrobeno pro
RD GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtěte tento návod k použití. Je odpovědností uživatele, aby si přečetl všechny pokyny nezbytné pro bezpečné používání a provoz a porozuměl všem rizikům, která mohou nastat během používání zařízení.



POZOR!!!

***Vzhledem k neustálému zlepšování produktu jsou fotografie a
nákresy obsažené v návodu pouze ilustrativní a mohou se lišit od
zakoupeného produktu.***

Tyto rozdíly nemohou být důvodem k reklamaci.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Délka: 330 mm

Velikosti nýtovacích matic / počet kusů v sadě

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maximální délka nýtovacích matic: 9 mm

Osud

Nástroj pro nýtovací matice je navržen pro práci s hliníkovými nýtovacími maticemi o velikosti od M3 do M10. Práce s jinými typy nýtů může vést k poškození zařízení.

Výběr hlavy a její zdvih

Výběr vhodné nýtovací matice je založen na tloušťce materiálu, ke kterému bude připevněna. Zvláštní pozornost by měla být věnována výběru vhodného zdvihu hlavy. Volba příliš malého stoupání povede k uvolnění nýtovací matice, zatímco příliš velké stoupání povede ke stržení závitu nebo poškození hlavy.

Pro nastavení zdvihu hlavy otevřete ramena a poté našroubujte nýtovací matici na hlavu č. 1, poté zavřete ramena, dokud neucítíte odpor nýtovací matice. V tomto okamžiku seřídíme zdvih pomocí kroužku č. 2 po předchozím povolení matice č. 3.

Po provedení úprav by mělo být provedeno zkušební nýtování pro kontrolu správnosti nastavení pomocí kusu plechu stejné tloušťky jako cíl.

Celý proces krimpování nýtovací matice by neměl vyžadovat žádnou významnou sílu. V případě ucpání nýtovačem neškubejte. Odšroubujte hlavu z nýtu a poté opravte nastavení.

Výměna hlavy

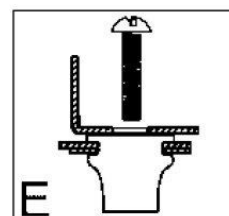
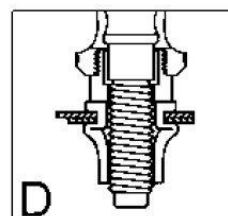
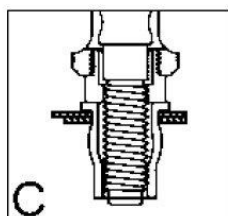
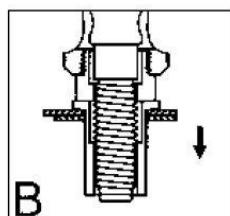
1. Odšroubujte matici, jak je znázorněno na obrázku vpravo, otáčením proti směru hodinových ručiček.
2. Posuňte objímku, která zajišťuje otáčení hlavy, dozadu.
3. Odšroubujte hlavy proti směru hodinových ručiček.
4. Při instalaci další hlavy postupujte v opačném pořadí.

Poznámka: Při každé výměně pracovní hlavy proveďte úpravy zdvihu.



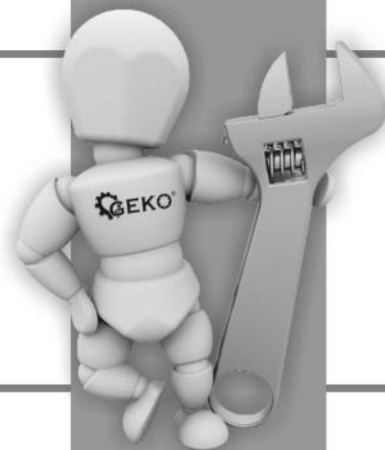
Výroba nýtovací matice

1. Našroubujte nýtovací matici na hlavu. Je důležité to udělat po celé její délce (obr. A).
2. Vložte nýtovací matici do otvoru (obr. B).
3. Začněte krimpovat pohybem ramen nýtovacího nástroje k sobě (obr. C a D).
4. Pomocí knoflíku odšroubujte hlavu z nýtovací matice.
5. Šroub lze zasadit do hotové nýtovací matice (obr. E).



Údržba a skladování

Nýtovač by měl být skladován v původním obalu na suchém místě s pokud možno konstantní teplotou. Kovové části maznice by měly být chráněny antikorozním prostředkem nebo technickou vazelínou. Před uskladněním zkontrolujte nýtovač a jeho příslušenství, zda nejsou prasklé nebo poškozené, aby byly připraveny k provozu při příštím použití.



POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA

Nitovačka na nitovacie matice M3-M10 GEKO PREMIUM

(Sada)

Typ: G01358

Preklad pôvodného návodu
SK - SLOVENSKÁ VERZIA



Vyrobené pre
RD GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Pred prvým použitím si pozorne prečítajte tento návod na obsluhu. Je zodpovednosťou používateľa, aby si prečítal všetky pokyny potrebné na bezpečné používanie a prevádzku a porozumel všetkým rizikám, ktoré sa môžu vyskytnúť počas používania zariadenia.



POZOR!!!

***Z dôvodu neustáleho zdokonaľovania produktu sú fotografie a
nákresy zahrnuté v návode len ilustračné a môžu sa líšiť od
zakúpeného produktu.
Tieto rozdiely nemôžu byť dôvodom na reklamáciu.***

TECHNICKÉ ÚDAJE

Dĺžka: 330 mm

***Veľkosti nitovacích matíc / počet kusov v sade
M3, M4, M5, M6, M8, M10***

Maximálna dĺžka nitovacích matíc: 9 mm

Osud

Nástroj na nitovacie matice je určený na prácu s hliníkovými nitovacími maticami s veľkosťou od M3 do M10. Práca s inými typmi nitov môže viesť k poškodeniu zariadenia.

Výber hlavy a jej zdvih

Výber vhodnej nitovacej matice je založený na hrúbke materiálu, ku ktorému bude pripevnená. Osobitná pozornosť by sa mala venovať výberu vhodného zdvihu hlavy. Výber príliš malého stúpania povedie k uvoľneniu nitovacej matice, zatiaľ čo príliš veľké stúpanie spôsobí odizolovanie závitu alebo poškodenie hlavy.

Pre nastavenie zdvihu hlavy otvorte ramená a potom naskrutkujte nitovaciu maticu na hlavu č. 1, potom zatvorte ramená, kým nepocítite odpor nitovacej matice. V tomto bode upravíme zdvih pomocou krúžku č.2, pričom sme predtým povolili maticu č.3.

Po vykonaní úprav by sa malo vykonať skúšobné nitovanie, aby sa skontrolovala správnosť nastavenia pomocou kusu plechu rovnakej hrúbky ako terč.

Celý proces krimpovania nitovacej matice by nemal vyžadovať žiadnu značnú silu. V prípade upchatia nitovačom netrhajte. Odskrutkujte hlavu z nitu a potom opravte nastavenie.

Výmena hlavy

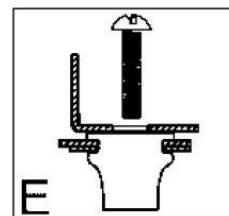
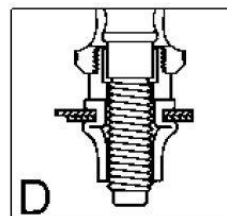
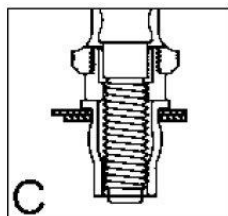
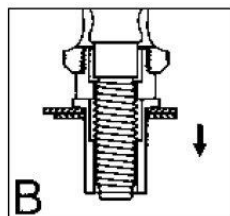
1. Odskrutkujte maticu, ako je znázornené na obrázku vpravo, otáčaním proti smeru hodinových ručičiek.
2. Posuňte objímku, ktorá zaistuje otáčanie hlavy, dozadu.
3. Odskrutkujte hlavu proti smeru hodinových ručičiek.
4. Pri inštalácii ďalšej hlavy postupujte v opačnom poradí.

Poznámka: Pri každej výmene pracovnej hlavy vykonajte úpravy zdvihu.



Výroba nitovacej matice

1. Naskrutkujte nitovaciu maticu na hlavu. Je dôležité to urobiť po celej dĺžke (obr. A).
2. Vložte nitovaciu maticu do otvoru (obr. B).
3. Začnite krimpovať pohybom ramien nitovacieho nástroja smerom k sebe (obr. C a D).
4. Pomocou gombíka odskrutkujte hlavu z nitovacej matice.
5. Skrutku je možné vložiť do hotovej nitovacej matice (obr. E).



Údržba a skladovanie

Nitovač by sa mal skladovať v pôvodnom obale na suchom mieste s čo najstálejšou teplotou. Kovové časti maznice by mali byť chránené antikoróznym prostriedkom alebo technickou vazelínou. Pred uskladnením skontrolujte, či nitovač a jeho príslušenstvo nie sú prasknuté alebo poškodené, aby boli pripravené na prevádzku pri ďalšom použití.



FELHASZNÁLÓI ÚTMUTATÓ

Szegecsanyás szegecselő M3-M10 GEKO PREMIUM

(Szett)

Típus: G01358

Az eredeti utasítások fordítása
HU - MAGYAR VÁLTOZAT



számára gyártva
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Az első használat előtt figyelmesen olvassa el ezt a használati útmutatót. A felhasználó felelőssége, hogy elolvassa a biztonságos használatához és üzemeltetéséhez szükséges összes utasítást, és megértse a berendezés használata során felmerülő kockázatokat.



FIGYELEM!!!

***A termék folyamatos fejlesztése miatt a kézikönyvben található
fotók és rajzok illusztrációk, és eltérhetnek a vásárolt terméktől.
Ezek az eltérések nem képezhetnek panaszt.***

MŰSZAKI ADATOK

Hossz: 330mm

Szegecsanya méretek / darabszám egy készletben

M3, M4, M5, M6, M8, M10

A szegecsanyák maximális hossza: 9 mm

Sors

A szegecsanyás szerszámot M3-tól M10-es méretű alumínium szegecsanyákkal való használatra tervezték. Más típusú szegecssekkel végzett munka a berendezés károsodását okozhatja.

A fej és a löket kiválasztása

A megfelelő szegecsanyát annak az anyagnak a vastagságától függően kell kiválasztani, amelyhez rögzíteni fogják. Különös figyelmet kell fordítani a megfelelő fejlökés kiválasztására. Ha túl kicsi emelkedést választ, akkor a szegecsanyák kilazulnak, míg a túl nagy emelkedés a menet megszakadásához vagy a fej sérüléséhez vezethet.

A fejlökét beállításához nyissa ki a karokat, majd csavarja rá a szegecsanyát a 2. számú fejre. 1, majd zárja le a karokat, amíg meg nem érzi a szegecsanya ellenállását. Ekkor a 2-es számú gyűrűvel állítjuk be a löketet, miután előzőleg meglazította a 3-as anyát.

A beállítások elvégzése után próbaszegecseletést kell végezni a beállítások helyességének ellenőrzésére a céllal megegyező vastagságú fémlemez segítségével.

A szegecsanyák préselésének teljes folyamata nem igényel jelentős erőt. Dugulás esetén ne rángassa meg a szegecseletőt. Csavarja le a fejet a szegecsről, majd javítsa a beállításokat.

A fej cseréje

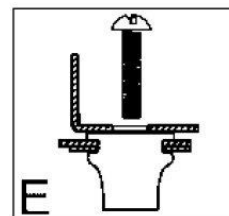
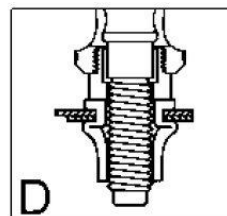
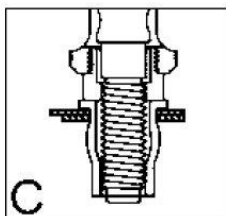
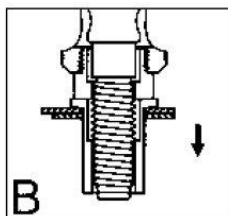
1. Csavarja le az anyát a jobb oldali ábra szerint az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva.
2. Mozdassa hátra a fej forgását rögzítő hüvelyt.
3. Csavarja le a fejeket az óramutató járásával ellentétes irányba.
4. Egy másik fej felszereléséhez fordított sorrendben járjon el.

Megjegyzés: A munkafej minden cseréjekor végezze el a löket beállítását.



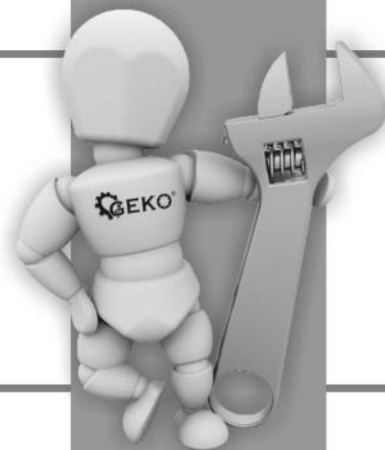
Szegecsanya készítése

1. Csavarja fel a szegecsanyát a fejre. Fontos, hogy ezt teljes hosszában tegyük (A ábra).
2. Helyezze a szegecsanyát a furatba (B ábra).
3. Kezdje el a krimpelést a szegecselő szerszám karjainak egymás felé mozgatásával (C és D ábra).
4. A gomb segítségével csavarja le a fejet a szegecsanyáról.
5. A csavar behelyezhető a kész szegecsanyába (E ábra).



Karbantartás és tárolás

A szegecselőt az eredeti csomagolásban, száraz helyen, lehetőleg állandó hőmérsékletű helyen kell tárolni. A kenőanyag fém részeit korróziógátló szerrel vagy műszaki vazelinnel kell védeni. Tárolás előtt ellenőrizze a szegecselőt és tartozékait, hogy nincsenek-e repedések vagy sérülések, hogy a következő használat alkalmával üzemkészek legyenek.



MANUAL DE UTILIZARE

Nituitor piuliță M3-M10 GEKO PREMIUM

(Set)

Tip: G01358

Traducerea instrucțiunilor originale
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ



Fabricat pentru
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Înainte de prima utilizare, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual de instrucțiuni. Este responsabilitatea utilizatorului să citească toate instrucțiunile necesare pentru utilizarea și operarea în siguranță și să înțeleagă orice riscuri care pot apărea în timpul utilizării echipamentului.



ATENȚIE!!!

Datorită îmbunătățirii continue a produsului, fotografiile și desenele incluse în manual au doar scop ilustrativ și pot diferi de produsul achiziționat.

Aceste diferențe nu pot constitui temei de plângere.

DATE TEHNICE

Lungime: 330 mm

***Dimensiunile piulițelor cu nituri/numărul de piese dintr-un set
M3, M4, M5, M6, M8, M10***

Lungimea maximă a piulițelor cu nituri: 9 mm

Destin

Instrumentul pentru nituri este proiectat să funcționeze cu piulițe din aluminiu cu dimensiuni variate de la M3 la M10. Lucrul cu alte tipuri de nituri poate duce la deteriorarea echipamentului.

Selectarea capului și cursa acestuia

Alegerea piuliței cu nituri adecvate se bazează pe grosimea materialului de care va fi atașată. O atenție deosebită trebuie acordată selectării cursei de cap adecvate. Selectarea unui pas care este prea mic va duce la slăbirea piuliței nitului, în timp ce un pas prea mare va duce la desprinderea filetului sau la deteriorarea capului.

Pentru a regla cursa capului, deschideți brațele, apoi înșurubați piulița cu nituri pe capul nr. 1, apoi închideți brațele până când simțiți rezistența piuliței cu nituri. În acest moment, reglați cursa folosind inelul nr. 2, având în prealabil slăbit piulița nr. 3.

După efectuarea ajustărilor, testul de nituire trebuie efectuat pentru a verifica corectitudinea setărilor folosind o bucată de tablă de aceeași grosime ca și ținta.

Întregul proces de sertizare a piuliței cu nituri nu ar trebui să necesite nicio forță semnificativă. În cazul unui blocaj, nu smuciți nituitoarea. Deșurubați capul de pe nit și apoi corectați setările.

Înlocuirea capului

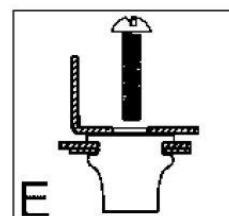
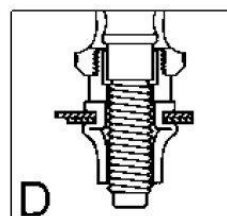
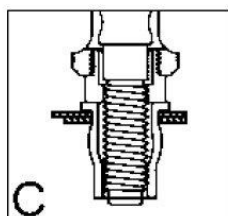
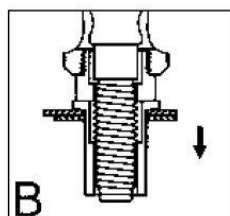
1. Deșurubați piulița așa cum se arată în figura din dreapta rotind-o în sens invers acelor de ceasornic.
2. Deplasați manșonul care blochează rotația capului înapoi.
3. Deșurubați capetele în sens invers acelor de ceasornic.
4. Pentru a instala un alt cap, procedați în ordine inversă.

Notă: De fiecare dată când schimbați capul de lucru, faceți ajustări ale cursei.



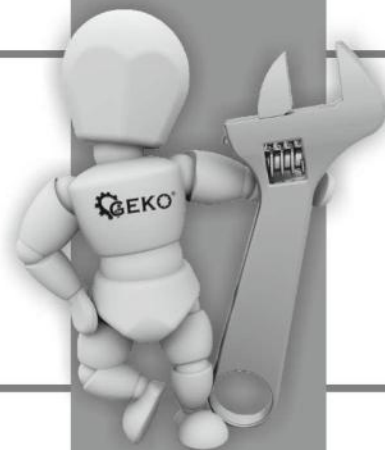
Făcând o piuliță cu nituri

1. Înșurubați piulița niturii pe cap. Este important să faceți acest lucru pe toată lungimea sa (Fig. A).
2. Așezați piulița cu nituri în orificiu (Fig. B).
3. Începeți sertizarea prin mișcarea brațelor sculei de nituire una spre alta (Fig. C și D).
4. Folosiți butonul pentru a deșuruba capul de pe piulița niturii.
5. Șurubul poate fi plasat în piulița de nituri finită (Fig. E).



Întreținere și depozitare

Nituitorul trebuie depozitat în ambalajul original într-un loc uscat, cu o temperatură cât mai constantă posibil. Părțile metalice ale lubrifiantului trebuie protejate cu un agent anticoroziv sau cu vaselină tehnică. Înainte de depozitare, inspectați nituitorul și accesoriile sale pentru fisuri sau deteriorare, astfel încât să fie gata de funcționare data viitoare când sunt utilizate.



MANUAL DEL USUARIO

**Remachadora de tuercas remachables M3-M10 GEKO PREMIUM
(Conjunto)
Tipo: G01358**

Traducción de las instrucciones originales
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL



*Fabricado para
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

Antes del primer uso, lea atentamente este manual de instrucciones. Es responsabilidad del usuario leer todas las instrucciones necesarias para el uso y operación seguros y comprender cualquier riesgo que pueda ocurrir durante el uso del equipo.



!!!ATENCIÓN!!!

***Debido a la mejora continua del producto, las fotografías y dibujos incluidos en el manual son sólo para fines ilustrativos y pueden diferir del producto adquirido.
Estas diferencias no pueden constituir motivo de reclamación.***

DATOS TÉCNICOS

Longitud: 330 mm

***Tamaños de tuercas remachables/número de piezas en un juego
M3, M4, M5, M6, M8, M10***

Longitud máxima de las tuercas remachables: 9 mm

Destino

La herramienta para remachar tuercas está diseñada para trabajar con tuercas de remache de aluminio que varían en tamaño desde M3 a M10. Trabajar con otros tipos de remaches puede provocar daños en el equipo.

Selección del cabezal y su recorrido

La selección de la tuerca remachable adecuada se basa en el espesor del material al que se fijará. Se debe prestar especial atención a la selección del recorrido del cabezal adecuado. Seleccionar un paso demasiado pequeño provocará que la tuerca del remache se afloje, mientras que un paso demasiado grande provocará que se dañe la rosca o se estropee la cabeza.

Para ajustar la carrera del cabezal, abra los brazos y luego enrosque la tuerca remachable en el cabezal n.º 1, luego cierre los brazos hasta sentir la resistencia de la tuerca remachable. En este punto ajustamos la carrera mediante la arandela n.º 2, habiendo aflojado previamente la tuerca n.º 3.

Luego de realizar los ajustes, se debe realizar un remachado de prueba para verificar la exactitud de los ajustes utilizando un trozo de chapa metálica del mismo espesor que el objetivo.

Todo el proceso de engarce de la tuerca remachable no debería requerir ninguna fuerza significativa. En caso de bloqueo, no mueva bruscamente la remachadora. Desatornille la cabeza del remache y luego corrija los ajustes.

Reemplazo del cabezal

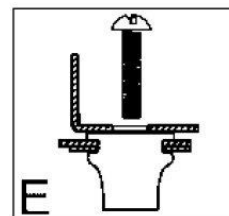
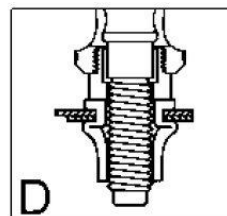
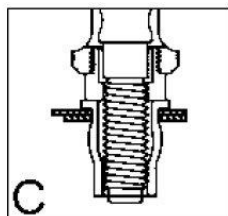
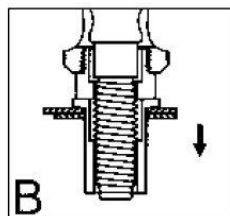
1. Desatornille la tuerca como se muestra en la figura de la derecha girándola en sentido antihorario.
2. Mueva el manguito que bloquea la rotación del cabezal hacia atrás.
3. Desatornille las cabezas en sentido antihorario.
4. Para instalar otro cabezal, proceda en orden inverso.

Nota: Cada vez que cambie el cabezal de trabajo, realice ajustes de carrera.



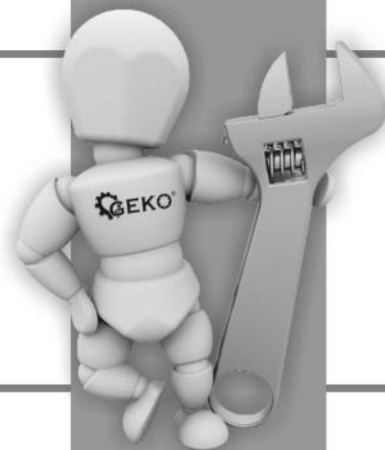
Fabricación de una tuerca remachable

1. Atornille la tuerca remachadora en la cabeza. Es importante hacer esto en toda su longitud (Fig. A).
2. Coloque la tuerca remachable en el orificio (Fig. B).
3. Comience a engarzar moviendo los brazos de la herramienta de remachado uno hacia el otro (Fig. C y D).
4. Utilice la perilla para desenroscar la cabeza de la tuerca remachable.
5. El tornillo se puede colocar en la tuerca remachable terminada (Fig. E).



Mantenimiento y almacenamiento

La remachadora debe almacenarse en su embalaje original en un lugar seco y con la temperatura lo más constante posible. Las partes metálicas del lubricador deben protegerse con un agente anticorrosivo o vaselina técnica. Antes de guardarlo, inspeccione la remachadora y sus accesorios para detectar grietas o daños para que estén listos para funcionar la próxima vez que se utilicen.



MANUALE D'USO

**Rivettatrice per dadi per rivetti M3-M10 GEKO PREMIUM
(Set)
Tipo: G01358**

Traduzione delle istruzioni originali
IT - VERSIONE ITALIANA



*Prodotto per
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

Prima del primo utilizzo, leggere attentamente il presente manuale di istruzioni. È responsabilità dell'utente leggere tutte le istruzioni necessarie per un utilizzo e un funzionamento sicuri e comprendere eventuali rischi che potrebbero verificarsi durante l'uso dell'attrezzatura.



ATTENZIONE!!!

***A causa del continuo miglioramento del prodotto, le foto e i disegni inclusi nel manuale sono solo a scopo illustrativo e potrebbero differire dal prodotto acquistato.
Tali differenze non possono costituire motivo di reclamo.***

DATI TECNICI

Lunghezza: 330 mm

Dimensioni dei dadi dei rivetti / numero di pezzi in un set

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Lunghezza massima dei dadi per rivetti: 9 mm

Destino

Lo strumento per rivetti è progettato per funzionare con rivetti in alluminio di dimensioni comprese tra M3 e M10. L'uso di altri tipi di rivetti potrebbe danneggiare l'attrezzatura.

Selezione della testa e della sua corsa

La scelta del rivetto adatto si basa sullo spessore del materiale a cui verrà fissato. Bisogna prestare particolare attenzione alla scelta della corsa della testa più adatta. Scegliendo un passo troppo piccolo si verificherà l'allentamento del dado del rivetto, mentre un passo troppo grande causerà la spanatura della filettatura o il danneggiamento della testa.

Per regolare la corsa della testa, aprire i bracci, quindi avvitare il dado del rivetto sulla testa n. 1, quindi chiudere i bracci fino a sentire la resistenza del dado del rivetto. A questo punto regoliamo la corsa tramite l'anello n. 2, avendo precedentemente allentato il dado n. 3.

Dopo aver effettuato le regolazioni, è necessario effettuare una rivettatura di prova per verificare la correttezza delle impostazioni utilizzando un pezzo di lamiera dello stesso spessore del bersaglio.

L'intero processo di crimpatura del dado del rivetto non dovrebbe richiedere alcuna forza significativa. In caso di inceppamento, non stratonare la rivettatrice. Svitare la testa dal rivetto e quindi correggere le impostazioni.

Sostituzione della testa

1. Svitare il dado come mostrato nella figura a destra, ruotandolo in senso antiorario.

2. Spostare all'indietro il manicotto che blocca la rotazione della testa.

3. Svitare le teste in senso antiorario.

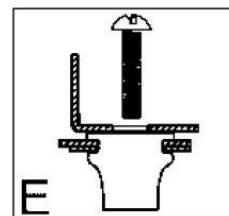
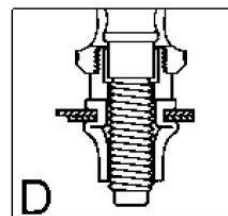
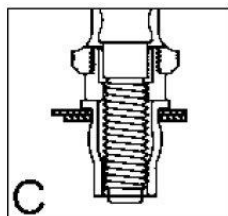
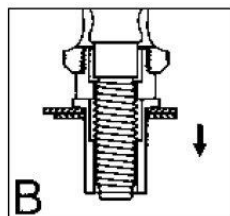
4. Per installare un'altra testina, procedere in ordine inverso.

Nota: ogni volta che si cambia la testina di lavoro, apportare delle regolazioni alla corsa.



Realizzazione di un dado per rivetti

1. Avvitare il dado del rivetto sulla testa. È importante farlo lungo tutta la sua lunghezza (Fig. A).
2. Inserire il dado del rivetto nel foro (Fig. B).
3. Iniziare la crimpatura muovendo i bracci della rivettatrice l'uno verso l'altro (Fig. C e D).
4. Utilizzare la manopola per svitare la testa dal dado del rivetto.
5. La vite può essere inserita nel dado del rivetto finito (Fig. E).



Manutenzione e stoccaggio

La rivettatrice deve essere conservata nella sua confezione originale, in un luogo asciutto e con una temperatura quanto più costante possibile. Le parti metalliche del lubrificatore devono essere protette con un agente anticorrosivo o con vaselina tecnica. Prima di riporli, ispezionare la rivettatrice e i suoi accessori per individuare eventuali crepe o danni, in modo che siano pronti per l'uso successivo.



GEBRUIKERSHANDLEIDING

**Klinkmoer klinkhamer M3-M10 GEKO PREMIUM
(Set)
Type: G01358**

Vertaling van de originele instructies
NL - NEDERLANDSE VERSIE



Gefabriceerd voor
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Lees voor het eerste gebruik deze gebruiksaanwijzing zorgvuldig door. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle instructies te lezen die nodig zijn voor veilig gebruik en bediening van het apparaat en om op de hoogte te zijn van eventuele risico's die zich kunnen voordoen tijdens het gebruik van het apparaat.



AANDACHT!!!

Omdat wij onze producten voortdurend verbeteren, zijn de foto's en tekeningen in de handleiding uitsluitend ter illustratie. Deze kunnen afwijken van het gekochte product.

Deze verschillen kunnen geen grond voor klachten opleveren.

TECHNISCHE GEGEVENS

Lengte: 330 mm

Maten van klinkmoeren / aantal stuks in een set

M3, M4, M5, M6, M8, M10

Maximale lengte van klinkmoeren: 9 mm

Bestemming

Het klinkmoergereedschap is ontworpen voor gebruik met aluminium klinkmoeren van M3 tot en met M10. Werken met andere soorten klinknagels kan schade aan de apparatuur veroorzaken.

Selectie van het hoofd en de slag ervan

De keuze van de juiste blindklinkmoer hangt af van de dikte van het materiaal waaraan de moer wordt bevestigd. Er moet bijzondere aandacht worden besteed aan het selecteren van de juiste hoofdbeweging. Als u een te kleine spoed kiest, zal de blindklinkmoer losraken. Als u een te grote spoed kiest, zal de schroefdraad kapot gaan of de kop beschadigd raken.

Om de slag van de kop aan te passen, opent u de armen en draait u de klinkmoer op kop nr. 1. Sluit vervolgens de armen totdat u de weerstand van de klinkmoer voelt. Op dit punt stellen we de slag af met ring nr. 2, nadat we eerst moer nr. 3 hebben losgedraaid.

Nadat de instellingen zijn aangepast, moet u een testklinknagel uitvoeren om te controleren of de instellingen correct zijn. Hiervoor gebruikt u een stuk plaatstaal met dezelfde dikte als het doelobject. Het hele proces van het vastknijpen van de blindklinkmoer mag geen noemenswaardige kracht vergen. Als er een verstopping is, mag u de klinknagel niet heen en weer trekken. Draai de kop van de klinknagel los en corrigeer vervolgens de instellingen.

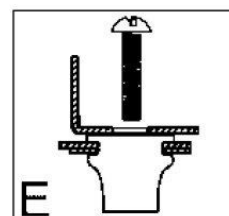
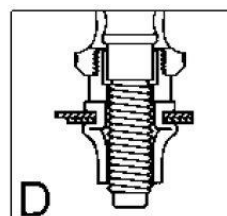
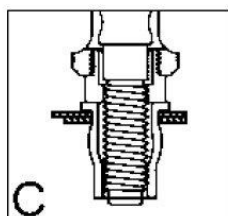
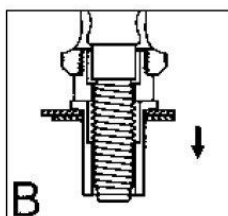
Het vervangen van de kop

1. Draai de moer los zoals aangegeven in de afbeelding rechts, door deze tegen de klok in te draaien.
 2. Beweeg de huls die de koprotatie blokkeert, naar achteren.
 3. Draai de koppen tegen de klok in los.
 4. Om een andere kop te monteren, gaat u in omgekeerde volgorde te werk.
- Let op: Elke keer dat u de werkkop verandert, moet u de slag aanpassen.



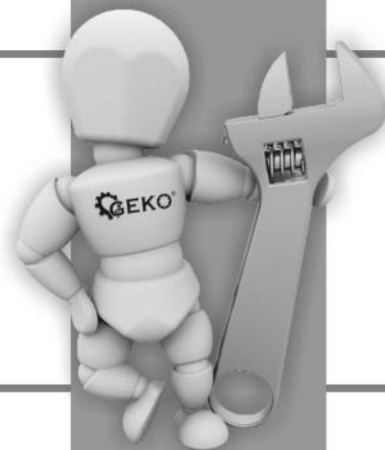
Een klinkmoer maken

1. Schroef de blindklinkmoer op de kop. Het is belangrijk om dit over de gehele lengte te doen (Fig. A).
2. Plaats de blindklinkmoer in het gat (afb. B).
3. Begin met krimpen door de armen van het klinkgereedschap naar elkaar toe te bewegen (Fig. C en D).
4. Gebruik de knop om de kop van de klinkmoer los te draaien.
5. De schroef kan in de voltooide klinkmoer worden geplaatst (afb. E).



Onderhoud en opslag

De klinkhamer moet in de originele verpakking op een droge plaats worden bewaard, waar de temperatuur zo constant mogelijk is. De metalen onderdelen van het smeerapparaat moeten worden beschermd met een anti-corrosiemiddel of technische vaseline. Controleer het klinkapparaat en de bijbehorende accessoires vóór opslag op scheuren en beschadigingen, zodat ze de volgende keer dat u ze gebruikt, weer klaar zijn voor gebruik.



ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΧΡΗΣΤΗ

Καρφίτσωτό παξιμάδι M3-M10 GEKO PREMIUM

(Σετ)

Τύπος: G01358

Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών

GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ



Κατασκευάζεται για
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Ραντόμσκο
www.geko.pl

Πριν από την πρώτη χρήση, διαβάστε προσεκτικά αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών. Είναι ευθύνη του χρήστη να διαβάσει όλες τις απαραίτητες οδηγίες για την ασφαλή χρήση και λειτουργία και να κατανοήσει τυχόν κινδύνους που ενδέχεται να προκύψουν κατά τη χρήση του εξοπλισμού.



ΠΡΟΣΟΧΗ!!!

Λόγω της συνεχούς βελτίωσης του προϊόντος, οι φωτογραφίες και τα σχέδια που περιλαμβάνονται στο εγχειρίδιο προορίζονται μόνο για επεξηγηματικούς σκοπούς και ενδέχεται να διαφέρουν από το προϊόν που αγοράσατε.

Αυτές οι διαφορές δεν μπορούν να αποτελέσουν λόγο καταγγελίας.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Μήκος: 330mm

**Μεγέθη παξιμαδιών πριτσινιών / αριθμός τεμαχίων σε ένα σετ
M3, M4, M5, M6, M8, M10**

Μέγιστο μήκος παξιμαδιών πριτσινιών: 9 mm

Πεπρωμένο

Το εργαλείο με πριτσίνια έχει σχεδιαστεί για να λειτουργεί με παξιμάδια αλουμινίου που κυμαίνονται σε μεγέθη από M3 έως M10. Η εργασία με άλλους τύπους πριτσινιών μπορεί να προκαλέσει ζημιά στον εξοπλισμό.

Επιλογή της κεφαλής και το κτύπημα της

Η επιλογή του κατάλληλου παξιμαδιού γίνεται με βάση το πάχος του υλικού στο οποίο θα στερεωθεί. Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δοθεί στην επιλογή του κατάλληλου κτύπημα στο κεφάλι. Η επιλογή ενός πολύ μικρού βήματος θα έχει ως αποτέλεσμα να χαλαρώσει το παξιμάδι του πριτσινιού, ενώ ένα βήμα που είναι πολύ μεγάλο θα έχει ως αποτέλεσμα να απογυμνωθεί το νήμα ή να καταστραφεί η κεφαλή.

Για να ρυθμίσετε τη διαδρομή της κεφαλής, ανοίξτε τους βραχίονες και, στη συνέχεια, βιδώστε το παξιμάδι του πριτσινιού στην κεφαλή αρ. 1, μετά κλείστε τους βραχίονες μέχρι να νιώσετε την αντίσταση του παξιμαδιού. Σε αυτό το σημείο, ρυθμίζουμε τη διαδρομή χρησιμοποιώντας τον δακτύλιο No. 2, έχοντας προηγουμένως χαλαρώσει το παξιμάδι No. 3.

Μετά την πραγματοποίηση των προσαρμογών, θα πρέπει να πραγματοποιηθεί δοκιμαστική καρφίτσα για να ελεγχθεί η ορθότητα των ρυθμίσεων χρησιμοποιώντας ένα κομμάτι λαμαρίνας ίδιου πάχους με τον στόχο.

Η όλη διαδικασία πτύχωσης του παξιμαδιού δεν πρέπει να απαιτεί σημαντική δύναμη. Σε περίπτωση απόφραξης, μην τραντάζετε το πριτσίνι. Ξεβιδώστε την κεφαλή από το πριτσίνι και μετά διορθώστε τις ρυθμίσεις.

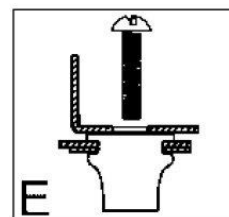
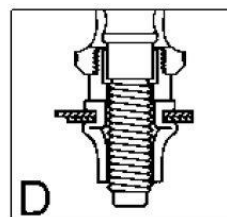
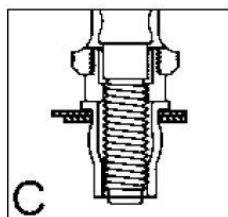
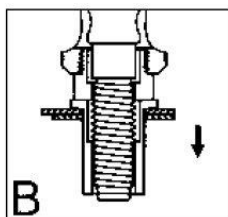
Αντικατάσταση της κεφαλής

1. Ξεβιδώστε το παξιμάδι όπως φαίνεται στην εικόνα στα δεξιά στρέφοντάς το αριστερόστροφα.
 2. Μετακινήστε το χιτώνιο που κλειδώνει την περιστροφή της κεφαλής προς τα πίσω.
 3. Ξεβιδώστε τις κεφαλές αριστερόστροφα.
 4. Για να εγκαταστήσετε άλλη κεφαλή, προχωρήστε με την αντίστροφη σειρά.
- Σημείωση: Κάθε φορά που αλλάζετε την κεφαλή εργασίας, κάντε προσαρμογές της διαδρομής.



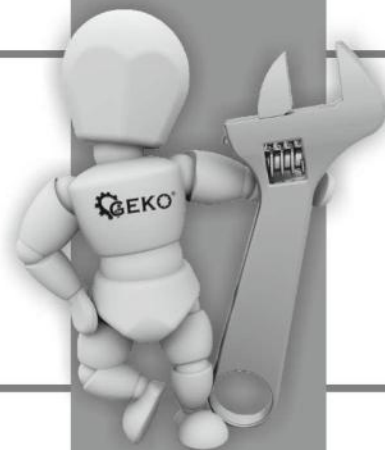
Φτιάχνοντας ένα παξιμάδι με πριτσίνια

1. Βιδώστε το παξιμάδι του πριτσινιού στην κεφαλή. Είναι σημαντικό να το κάνετε αυτό σε όλο το μήκος του (Εικ. Α).
2. Τοποθετήστε το παξιμάδι του πριτσινιού στην οπή (Εικ. Β).
3. Ξεκινήστε τη πτύχωση μετακινώντας τους βραχίονες του εργαλείου πριτσίνωσης ο ένας προς τον άλλο (Εικ. Γ και Δ).
4. Χρησιμοποιήστε το πόμολο για να ξεβιδώσετε την κεφαλή από το παξιμάδι.
5. Η βίδα μπορεί να τοποθετηθεί στο τελειωμένο παξιμάδι (Εικ. Ε).



Συντήρηση και αποθήκευση

Το πριτσίνι πρέπει να φυλάσσεται στην αρχική του συσκευασία σε ξηρό μέρος με όσο το δυνατόν σταθερή θερμοκρασία. Τα μεταλλικά μέρη του λιπαντικού θα πρέπει να προστατεύονται με αντιδιαβρωτικό ή τεχνική βαζελίνη. Πριν την αποθήκευση, επιθεωρήστε το πριτσίνι και τα εξαρτήματά του για ρωγμές ή ζημιές, ώστε να είναι έτοιμα για λειτουργία την επόμενη φορά που θα χρησιμοποιηθούν.



MANUAL DO USUÁRIO

**Rebitador de porca rebite M3-M10 GEKO PREMIUM
(Conjunto)
Tipo: G01358**

Tradução das instruções originais
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS



*Fabricado para
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

Antes do primeiro uso, leia atentamente este manual de instruções. É responsabilidade do usuário ler todas as instruções necessárias para uso e operação seguros e entender quaisquer riscos que possam ocorrer durante o uso do equipamento.



ATENÇÃO!!!

Devido à melhoria contínua do produto, as fotos e os desenhos incluídos no manual são apenas para fins ilustrativos e podem ser diferentes do produto adquirido.

Essas diferenças não podem constituir motivo para reclamação.

DADOS TÉCNICOS

Comprimento: 330 mm

***Tamanhos de porcas de rebite / número de peças em um conjunto
M3, M4, M5, M6, M8, M10***

Comprimento máximo das porcas rebitadas: 9 mm

Destino

A ferramenta para porca rebitada foi projetada para trabalhar com porcas rebitadas de alumínio que variam em tamanho de M3 a M10. Trabalhar com outros tipos de rebites pode causar danos ao equipamento.

Seleção da cabeça e seu curso

A seleção da porca rebite apropriada é baseada na espessura do material ao qual ela será fixada. Deve-se prestar atenção especial à seleção do curso de cabeça apropriado. Selecionar um passo muito pequeno fará com que a porca do rebite se solte, enquanto um passo muito grande fará com que a rosca seja arrancada ou a cabeça seja danificada.

Para ajustar o curso da cabeça, abra os braços e, em seguida, aparafuse a porca rebite na cabeça n.º 1, então feche os braços até sentir a resistência da porca rebite. Neste ponto, ajustamos o curso usando o anel n.º 2, tendo previamente afrouxado a porca n.º 3.

Após os ajustes, deve-se realizar um teste de rebite para verificar a exatidão das configurações usando um pedaço de chapa metálica da mesma espessura do alvo.

Todo o processo de crimpagem da porca rebite não deve exigir nenhuma força significativa. Em caso de bloqueio, não sacuda o rebitador. Desenrosque a cabeça do rebite e então corrija as configurações.

Substituindo a cabeça

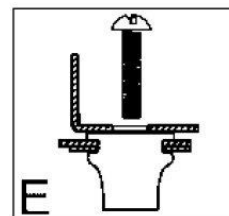
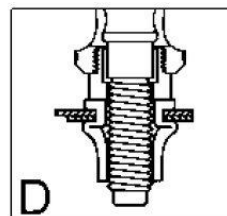
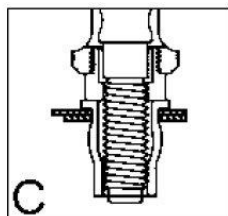
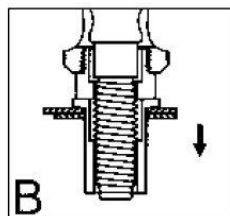
1. Desaparafuse a porca conforme mostrado na figura à direita, girando-a no sentido anti-horário.
2. Mova a manga que trava a rotação da cabeça para trás.
3. Desenrosque as cabeças no sentido anti-horário.
4. Para instalar outro cabeçote, proceda na ordem inversa.

Observação: sempre que trocar a cabeça de trabalho, faça ajustes no curso.



Fazendo uma porca rebite

1. Rosqueie a porca rebite na cabeça. É importante fazer isso em todo o seu comprimento (Fig. A).
2. Coloque a porca rebite no furo (Fig. B).
3. Comece a crimpagem movendo os braços da ferramenta de rebite um em direção ao outro (Fig. C e D).
4. Use o botão para desparafusar a cabeça da porca rebitada.
5. O parafuso pode ser colocado na porca rebitada acabada (Fig. E).



Manutenção e armazenamento

O rebitador deve ser armazenado em sua embalagem original, em local seco e com temperatura o mais constante possível. As partes metálicas do lubrificador devem ser protegidas com um agente anticorrosivo ou vaselina técnica. Antes do armazenamento, inspecione o rebitador e seus acessórios para verificar se há rachaduras ou danos, para que estejam prontos para operação na próxima vez que forem usados.