

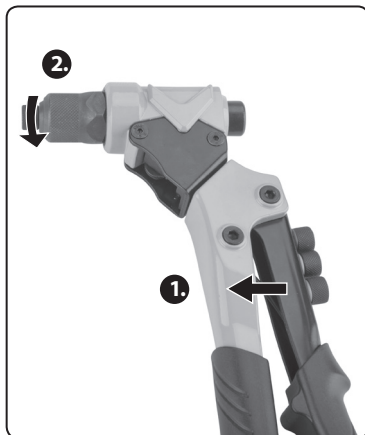
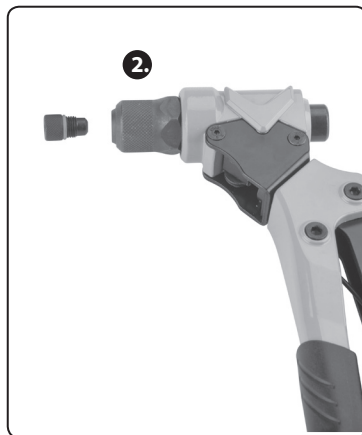
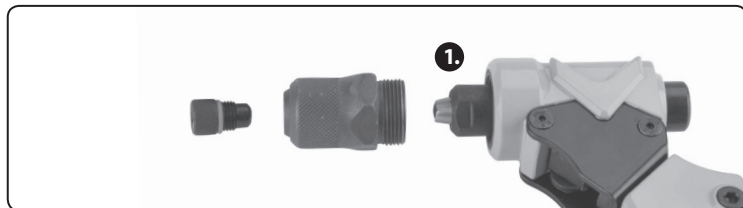
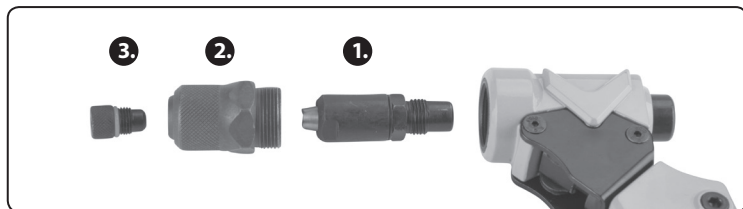
**Nýtovací kleště s otočnou hlavou, 2 v 1 / CZ**  
**Nitovacie kliešte s otočnou hlavou, 2 v 1 / SK**  
**Szegecselő fogó, elforgatható fejjel, 2 az 1-ben / HU**  
**Nietzange mit schwenkbarem Kopf, 2 in 1 / DE**  
**Rotatable Head Riveter, 2 in 1 / EN**



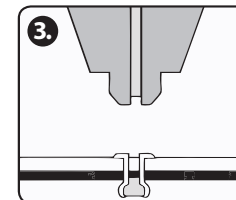
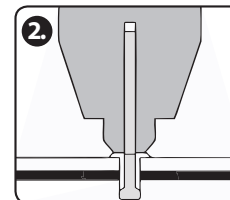
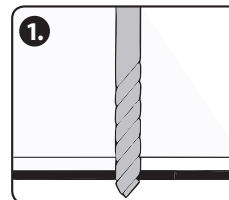
**Původní návod k použití**  
**Preklad pôvodného návodu na použitie**  
**Az eredeti használati utasítás fordítása**  
**Übersetzung der ursprünglichen**  
**Bedienungsanleitung**  
**Translation of the original user's manual**



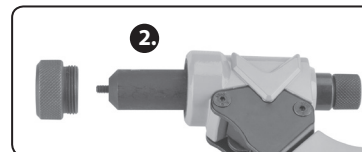
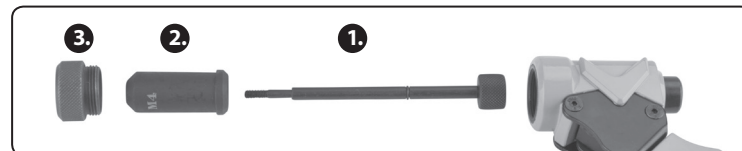
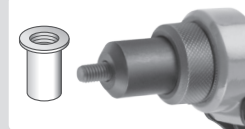
CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO TRHACÍ NÝTY  
 SK / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRE TRHACIE NITY  
 HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A POPSZEGECSELÉSHEZ  
 DE / VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR BLINDNIETEN  
 EN / PREPARING THE RIVETER FOR BLIND RIVETS



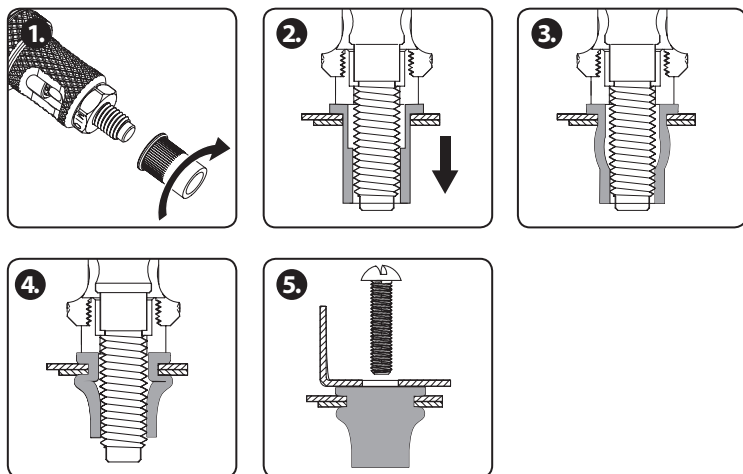
CZ / INŠTALÁCE TRHACÍHO NÝTU  
 SK / INŠTALÁCIA TRHACIEHO NITU  
 HU / A POPSZEGECRS RÖGZÍTÉSE  
 DE / INSTALLATION DES BLINDNIETS  
 EN / INSTALLING BLIND RIVETS



CZ / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO NÝTOVACÍ MATICE  
 SK / PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRE NITOVACIE MATICE  
 HU / A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE SZEGECSA NYA BEÜLTETÉSÉHEZ  
 DE / VORBEREITUNG EINER ZANGE FÜR NIETMUTTERN  
 EN / PREPARING THE RIVETER FOR RIVET NUTS



**CZ / INSTALACE NÝTOVACÍ MATICE**  
**SK / INŠTALÁCIA NITOVACEJ MATICE**  
**HU / A SZEGECSENYA RÖGZÍTÉSE**  
**DE / INSTALLATION DER NIETMUTTER**  
**EN / INSTALLING RIVET NUTS**



## CZ / Úvod





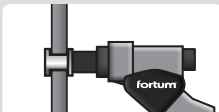





Vážený zákazníku,  
 děkujeme za důvěru, kterou jste projevili značce Fortum® zakoupením tohoto výrobku.  
 S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

**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:** 31. 10. 2023

## I. Technická specifikace

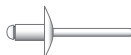
<p><b>1</b></p> 	<p><b>2</b></p> 
<p> M3 • M4 M5 • M6</p> <p>Al • Cu • Steel • Stainless Steel</p>	<p></p> <p>2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 mm</p> <p>Al • Cu • Steel • Stainless Steel</p>
	
<p> Max. 7 mm</p> <p> CrMoV</p>	<p> Max. 9 mm</p> <p> CrMoV 3 JAWS</p>



360°  
260 mm

## II. Pokyny k přípravě kleští

### PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO TRHACÍ NÝTY



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

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

### PŘÍPRAVA KLEŠTÍ PRO NÝTOVACÍ MATICE



- Postup přípravy kleští pro instalaci nýtovacích matic je uveden na obrázcích.
- Nýtovací maticí uvedené velikosti musí odpovídat nýtovací příslušenství kleští s označením velikosti, např. M3.
- Do kleští instalujte středovou část s nýtovacím trnem se závitem na konci s příslušenstvím, které je určeno pro danou velikost nýtovacího trnu, tj. příslušenství, které nese stejný 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 nadměrně velký.
- Rukojeti kleští maximálně rozevírejte, aby došlo k vysunutí celé délky závitů nýtovacího trnu a případně je-li to nutné, ještě přitlačte na zadní stranu úchopové části vložené středové části a poté na závit nýtovacího trnu našroubujte nýtovací maticí, aby „lem“ nýtovací matice byl blíže kleštím, ne opačně!
- Sevřením rukojetí dojde ke stažení nýtovací matice a otáčením osy mezi rukojetmi kleští poté vyšroubujte závit nýtovacího trnu ze stažené nýtovací matice.

## ! UPOZORNĚNÍ PRO VŠECHNY PRACOVNÍ ČINNOSTI

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

## SK / Úvod

Vážený zákazník,

ďakujeme za důvěru, kterou ste prejavili značke Fortum® kúpou tohto výrobku. S akýmikolvek otázkami sa obráťte na naše zákaznicke a poradenské centrum:

[www.fortum.sk](http://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: 31. 10. 2023

## I. Technická špecifikácia

**1**

M3 • M4  
M5 • M6

Al • Cu • Steel • Stainless Steel

CrMoV

Max. 7 mm

**2**

2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 mm

Al • Cu • Steel • Stainless Steel

CrMoV

3 JAWS

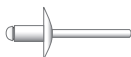
Max. 9 mm



360°  
260mm

## II. Pokyny na prípravu klieští

### PRÍPRAVA KLIESTÍ PRE TRHACIE NITY



- Do klieští nasrutkujte 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 čelistiach, inak kliešte nebudú fungovať správne. Nitovaciu koncovku určenú pre trhacie nity s priemerom tela napr. 4,8 mm nie je možné použiť pre trhacie nity s iným priemerom tela.
- Nitovacie koncovky pre trhacie nity sú nasrutkované v rukovätiach klieští.
- Postup prípravy klieští na inštaláciu trhacích nitov je uvedený na obrázkoch.
- Pre riadne usadenie trhacieho nitu a správne spojenie materiálov je nutné do materiálov vyvrtáť otvor s nevyhnutným priemerom na vloženie trhacieho nitu, ktorý však nesmie byť nadmerne veľký.
- Na zasunutie stopky trhacieho nitu do nitovacej koncovky od seba oddialte rukoväti klieští. Tým dôjde k vytvoreniu otvoru v čelistiach na zasunutie stopky nitu a potom jemným zovretím rukoväti klieští zovrite stopku nitu čelistami v kliešťoch, aby nit z klieští nevypadol. Potom nitovacími kliešťami 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 samovoľnému 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.
- Nitovacej matici uvedenej veľkosti musí zodpovedať nitovacie príslušenstvo klieští s označením veľkosti, napr. M3.
- Do klieští inštalujte stredovú časť s nitovacím trňom so závitom na konci s príslušenstvom, ktoré je určené pre danú veľkosť nitovacieho trňa, t. j. príslušenstvo, ktoré nesie rovnaké označenie veľkosti, napr. M5.
- Na riadne usadenie nitovacej matice a správne spojenie materiálov je nutné do materiálov vyvrtáť otvor s nevyhnutným priemerom na vloženie nitovacej matice, ktorý však nesmie byť nadmieru veľký.
- Rukoväti klieští maximálne roztvorte, aby došlo k vysunutiu celej dĺžky závitov nitovacieho trňa a prípadne ak je to nutné, ešte pritlačte na zadnú stranu úchopovej časti vloženej stredovej časti a potom na závit nitovacieho trňa nasrutkujte nitovaciu maticu, aby „lem“ nitovacej matice bol bližšie ku kliešťom, nie opačne!
- Zovretím rukoväti dôjde k stiahnutiu nitovacej matice a otáčaním osi medzi rukoväťami klieští potom vysrutkujete závit nitovacieho trňa zo stiahnutej nitovacej matice.

## ⚠ UPOZORNENIE PRE VŠETKY PRACOVNÉ ČINNOSTI

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

## HU / Bevezető

Tisztelt vevő!

Köszönjük Önnek, hogy megvásárolta a Fortum márka® termékét!

Kérdéseivel forduljon a nevészolgálatunkhoz 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, Régivám köz 2. (Magyarországi)

**Kiadás dátuma:** 2023. 10. 31.

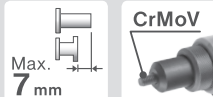
## I. Műszaki specifikáció

1



M3 • M4  
M5 • M6

Al • Cu • Steel • Stainless Steel



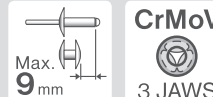
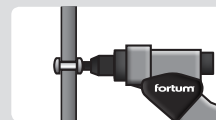
CrMoV

2



2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 mm

Al • Cu • Steel • Stainless Steel



CrMoV





360°  
260 mm

## II. Útmutató a fogó előkészítéséhez

### A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE A POPSZEGECSELÉSHEZ



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

A fogó karjait addig mozgassa, amíg a szegecs tüskéje ki nem szakad szegecsből. A tüske kiszakadása után a szegecselő fejet fordítsa a talaj felé, majd a karokat hajtsa szét, a tüske magától kiesik a fejből.

A fogó használatát és a szegecs befogását, a munkadarabok rögzítése előtt, egy próbadarabon próbálja ki.

### A FOGÓ ELŐKÉSZÍTÉSE SZEGECSANYA BEÜLTETÉSÉHEZ



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

## ⚠ BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK AZ ÜZEMELTETÉSHEZ

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

## DE / Einleitung

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

[www.fortum-werkzeuge.de](http://www.fortum-werkzeuge.de) [service@fortum-werkzeuge.de](mailto:service@fortum-werkzeuge.de)

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

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

**Herausgegeben am:** 31. 10. 2023

## I. Technische Spezifikation

**1**

M3 • M4  
M5 • M6

Al • Cu • Steel • Stainless Steel

CrMoV

Max. 7 mm

**2**

Ø ±

2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 mm

Al • Cu • Steel • Stainless Steel

CrMoV

Max. 9 mm

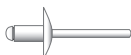
3 JAWS



360°  
260 mm

## II. Hinweise zur Vorbereitung der Zange

### VORBEREITUNG DER ZANGE FÜR BLINDNIETEN



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

der Zange herausfallen kann. Anschließend führen Sie den Nietkörper mit der Nietzange senkrecht in das vorgebohrte Loch ein. Durch wiederholtes Spannen und Lösen der Zangengriffe wird der Nietkörper herausgezogen und schließlich der Nietschaft abgerissen. Richten Sie nach dem Abreißen des Nietschafts die Nietspitze der Zange auf den Boden. Durch Bewegen des Griffs rutscht (fällt) der abgerissene Schaft aus der Zange heraus. Testen Sie vor dem Arbeiten den Einführ- und Entfernvorgang des Nieten 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 Abbildungen dargestellt.
- Dabei muss die Nietmutter der angegebenen Größe mit dem Nietzubehör der Zange mit der Größenbezeichnung übereinstimmen, z. B. M3.
- Installieren Sie das Mittelteil mit dem Nietdorn mit Gewinde am Ende mit Zubehör, das für die angegebene Größe des Nietdorns ausgelegt ist, d. h. Zubehör mit der gleichen Größenbezeichnung, z. B. M5.
- Für die ordnungsgemäße Installation der Nietmutter und die korrekte Verbindung der Materialien muss ein Loch im Werkstück 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 Nietdorngewinde, dass die Nietmutter-“Kante“ näher zur Zange ist, und nicht umgekehrt!
- Durch Zusammendrücken der Griffe wird die Nietmutter angezogen und durch Drehen der Achse zwischen den Zangengriffen wird das Gewinde des Nietdorns aus der zusammengezogenen Nietmutter abgeschraubt.



**HINWEIS**

### FÜR ALLE ARBEITSTÄTIGKEITEN

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

## EN / Introduction

Dear customer,

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

**Manufacturer:** Madal Bal a. s., Prům. zóna Přiluky 244, 76001 Zlín, Czech Republic. **Date of issue:** 31. 10. 2023

## I. Technical specifications

1



M3 • M4  
M5 • M6

Al • Cu • Steel • Stainless Steel



Max.  
7 mm

CrMoV

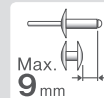
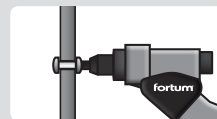


2



2,4 • 3,2 • 4,0 • 4,8 mm

Al • Cu • Steel • Stainless Steel



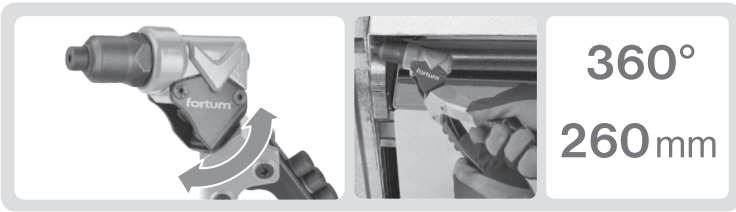
Max.  
9 mm

CrMoV

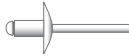


3 JAWS





## 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, for example, 4.8 mm cannot be used for blind rivets of different body diameter.
- The riveting nosepieces for blind rivets are screwed into the handle of the riveter.
- The procedure for preparing the riveter for the installation of blind rivets is shown in the figures.
- In order to properly seat a blind rivet and to ensure a correct connection of materials, it is necessary to drill a hole into the material with the necessary diameter for the insertion of the blind rivet, which must not, however, be excessively large.
- In order to insert the mandrel of the rivet into the riveting nosepiece, open out the handles of the riveter away from each other. In this way, an

opening in the jaws for the insertion of the mandrel of the rivet is created. Then gently close the handles of the riveter to clamp the mandrel in the jaws of the riveter so that the rivet does not fall out. Then use the riveter to insert the body of the rivet vertically into the pre-drilled hole and repeatedly close and open the handles of the riveter to pull tight the body of the rivet and then finally to tear off the mandrel of the rivet. After tearing off the mandrel of the rivet, point the nosepiece of the riveter at the ground and open out the handles for the spontaneous expulsion (falling out) of the torn mandrel from the riveter. Prior to starting work, check the process of inserting and pulling and tearing the mandrel of the rivet in advance.

### PREPARING THE RIVETER FOR RIVET NUTS



- The procedure for preparing the riveter for the installation of rivet nuts is shown in the figures.
- The riveting accessories on the riveter, for example with the size designation of M3, must correspond to the specified size of the rivet nut.
- Into the riveter, install the central part with the rivet mandrel with a thread on the end of the accessory that is intended for the given size of the rivet mandrel, i.e. accessory that bears the same size designation, e.g. M5.
- In order to properly seat a rivet nut and to ensure the correct joining of materials, it is necessary to

drill a hole into the material with the necessary diameter for the insertion of the rivet nut, which must not, however, be excessively large.

- Completely open out the handles of the riveter so that the complete length of the rivet mandrel thread is extended out, and if necessary also push on the rear side of the holding part of the inserted central part and then screw the rivet nut on to the thread of the rivet mandrel so that the „rim“ of the rivet nut is closer to the riveter, and not the other way around!
- Close the handles together to pull the rivet nuts and then turn the axle between the handles of the riveter to screw out the thread of the rivet mandrel from the pulled rivet nut.

### ! IMPORTANT INFORMATION

#### FOR ALL WORK ACTIVITY

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