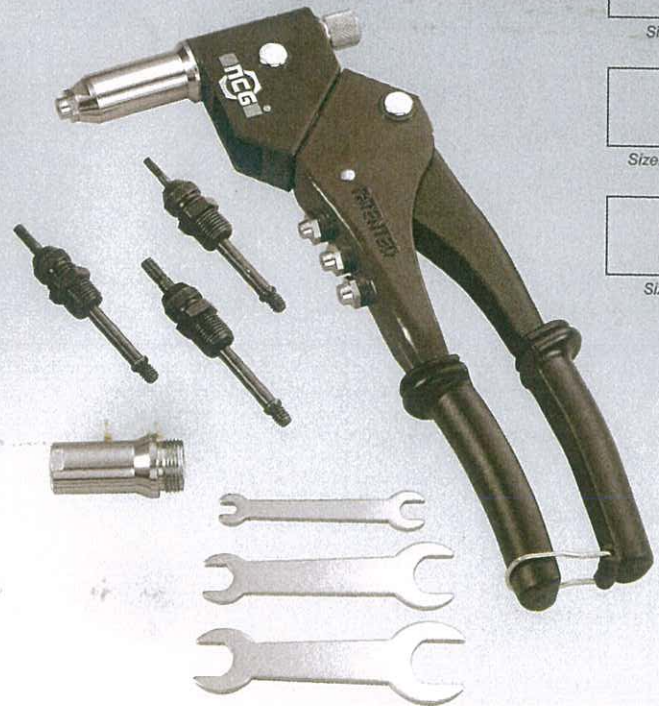


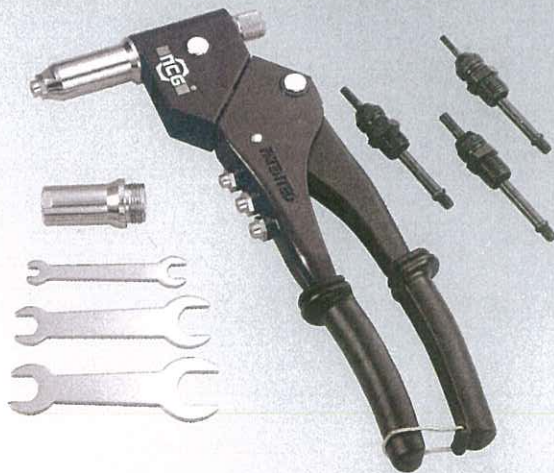


360° Swivel Head Hand Riveter For Setting Rivets Nuts & Lock Bolt



CG Tools is a professional manufacturer and exporter of hardware and tools. We have been providing high quality tools and services to our customers since 1979. Excellent quality and services are not slogans to us. They are at the heart of our corporate culture. We are always evolving and exploring new ways as well to bring innovative products to our customers. Experience combined with excellence, you can expect great things from us!

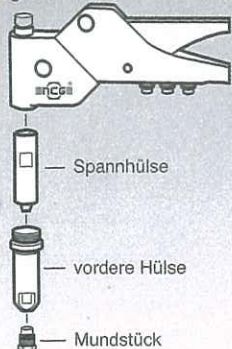
Hebelnietwerkzeug für Blindniete



Hebelnietwerkzeug für Blindnietmutter



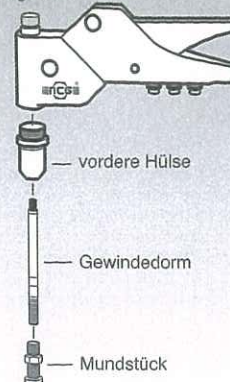
Zugstück



Bedienungsanleitung für Blindniete

1. Bohren Sie, für den gewünschten Blindniet, ein Loch ins Werkstück.
2. Das passende Mundstück auswählen und mit dem beiliegenden Mausschlüssel in die vordere Hülse einschrauben.
3. Die Zangenschenkel öffnen.
4. Den Blindniet in das Mundstück einführen und in Nietposition bringen.
5. Die Zangenschenkel zusammen drücken, der Hub wird ausgeführt, ggf. sind weitere Hübe zum Setzen notwendig.
6. Danach die Zangenschenkel öffnen, um den abgerissenen Nietdorn von den Spannbacken freizugeben und den abgerissenen Nietdorn aus dem Gerät herausfallen lassen.

Zugstück

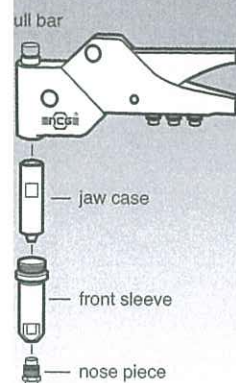
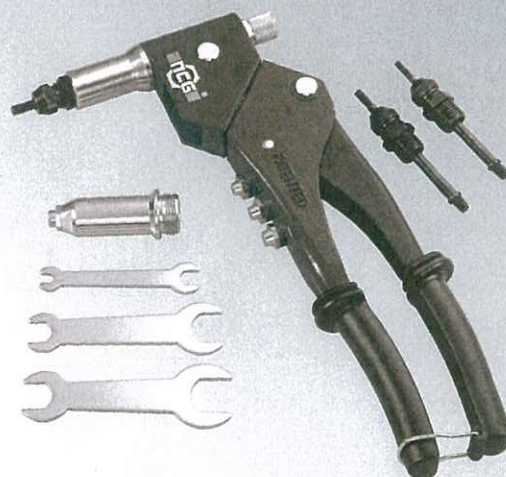
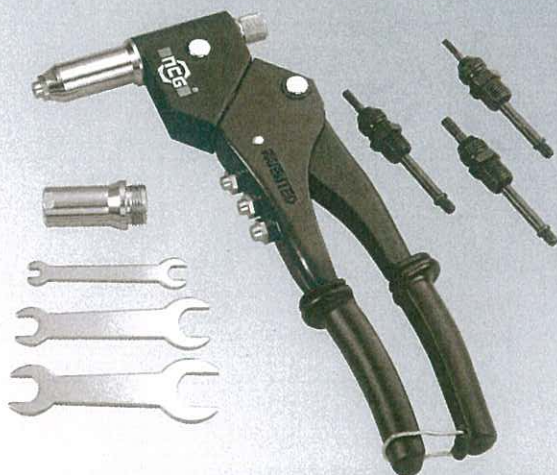


Bedienungsanleitung für Blindnietmutter

1. Bohren Sie, für die gewünschte Blindnietmutter, ein Loch ins Werkstück.
2. Wählen Sie ein passendes Mundstück mit Gewindedorn aus und schrauben Sie diese, mit den beiliegenden Mausschlüsseln, auf das Gerät. Das Einschraubmaß muss mit der Kontermutter fixiert werden.
3. Die Zangenschenkel öffnen.
4. Die Blindnietmutter bis zum Anschlag aufhängen.
5. Durch Zusammendrücken der Zangenschenkel wird die Blindnietmutter gesetzt und über die Rändelmutter abgefädelt.

Bedienungsanleitung für Blindnietgewindebolzen

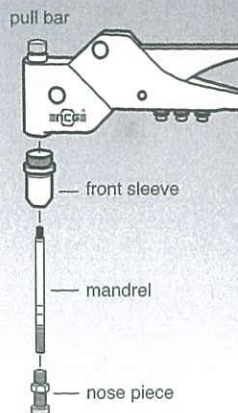
Siehe „Bedienungsanleitung für Blindnietmutter“! Um die Riffbolts zu Setzen, muss der Gewindedorn entfernt und die Gewindehülse eingebaut werden.



Instruction for rivets

1. Drill a hole in the workpiece first.
2. Select the appropriate nose piece for the chosen rivet.
3. Release and open the handles.
4. Put the rivet into the nose piece of the riveter and set it into the hole of the workpiece.
5. Tighten the handles. The rivet should be cut in 1 or 2 operations.
6. Release the handles and remove the mandrel from the nose piece after completing work.

4



Instruction for nuts

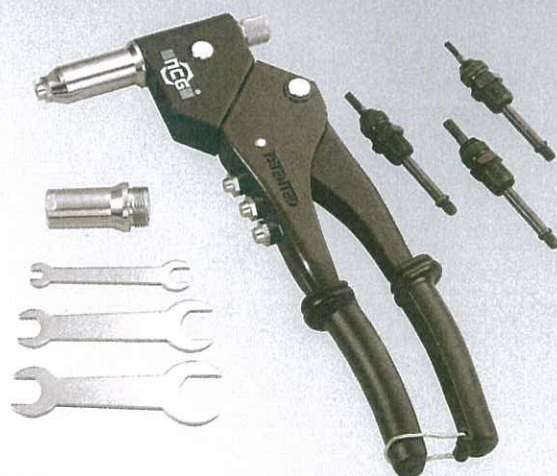
1. Drill a hole in workpiece first.
2. Replace the mandrel.
3. Release the handle. Fix the mandrel with spanner and fasten the fixing screw.
4. Fasten the nut to the mandrel and set into hole of the workpiece.
5. Tighten the handle, if the nut is not tight enough with the workpiece, just release the handle to fasten the pull bar, then tighten the handle again.
6. Release the handle and pull bar to make the nut and mandrel separate. And the nut will be inserted in the workpiece.

Instruction for blind rivet bolts

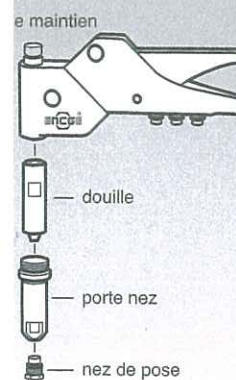
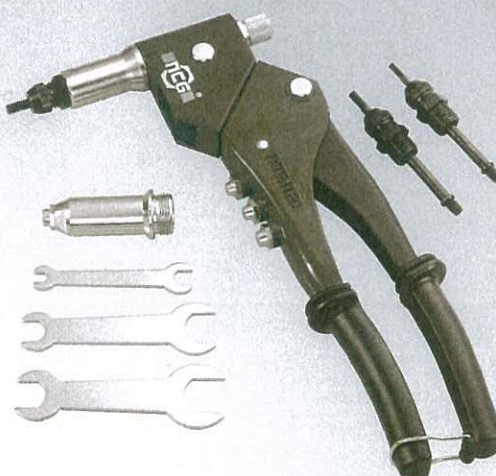
Please look at "instruction for using nuts"
To use blind rivet bolts, only the mandrel needs to be replaced.

5

For Rivets Aveugles



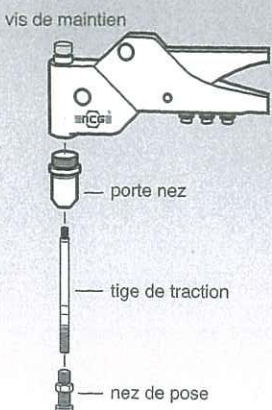
Pour Ecrous A Sertir En Aveugle



POUR RIVETS AVEUGLES

1. Percer le support à l'aide d'un foret correspondant au diamètre du rivet.
2. Mettre en place le nez de pose correspondant au diamètre du rivet.
3. Ouvrir les bras de la pince.
4. Mettre le clou du rivet en place dans le nez de pose puis introduire le rivet dans le trou du support.
5. Actionner les bras de la pince (plusieurs fois si nécessaire) jusqu'à rupture du clou.
6. Ouvrir les bras de la pince pour libérer le clou cassé.

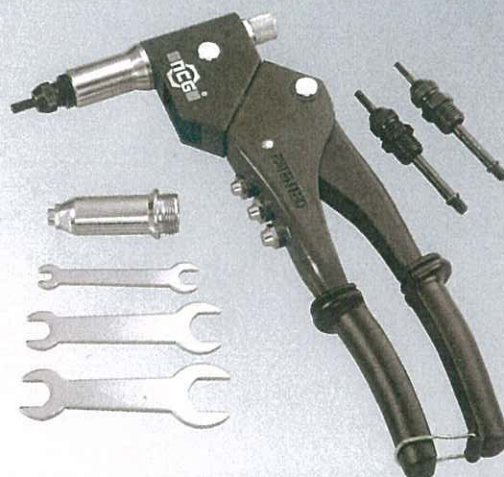
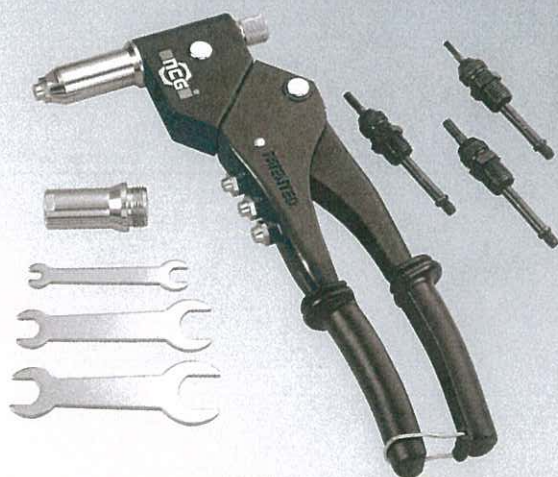
6



POUR ECROUS A SERTIR EN AVEUGLE

1. Percer le support à l'aide d'un foret correspondant au diamètre de l'écrou à sertir.
2. Visser la tige de traction correspondant à l'écrou à sertir sur la vis de maintien.
3. Mettre en place le porte nez.
4. Serrer les bras de la pince et visser le nez de pose correspondant à l'écrou à sertir sur le porte nez. Bloquer le contre écrou.
5. Visser l'écrou à sertir sur la tige de traction. La tige de traction doit légèrement dépasser de l'écrou.
6. Introduire l'écrou à sertir dans le trou du support et actionner les bras de la pince pour sertir.
7. Ecarter les bras et dévisser la tige de traction.

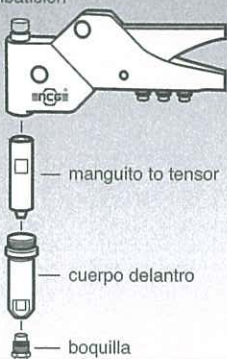
7



embatición

Instrucciones para procesar remaches ciegos

1. Taladre un agujero en el objeto de trabajo para procesar el remache ciego deseado.
2. Escoja la boquilla apropiada y utilice la llave adjunta para enroscarla en el cuerpo delantero.
3. Abra los alicates.
4. Introduzca el remache ciego en la boquilla, colocándolo en la posición correcta de remachado.
5. Apriete las piernas de los alicates, lo que causará la elevación. En caso de necesidad, haga unos cuantos movimientos más de elevación para procesar el remache ciego.
6. Abra los alicates para sacar el mandril del remache roto de las garras de cierre y del aparato.

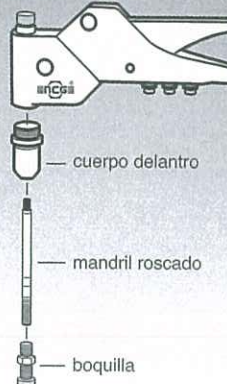


8

embatición

Instrucciones para procesar tuercas de remache ciego

1. Taladre un agujero en el objeto de trabajo para procesar la tuerca de remache ciego deseado.
2. Escoja una boquilla apropiada con mandril roscado y utilice las llaves adjuntas para enroscarla en el aparato. Fije la medida de enrosque con la tuerca moleteada.
3. Abra los alicates.
4. Enhebre la tuerca de remache ciego hasta llegar al tope.
5. La tuerca de remache ciego se coloca apretando las piernas de los alicates y se desenhebra con la tuerca moleteada.



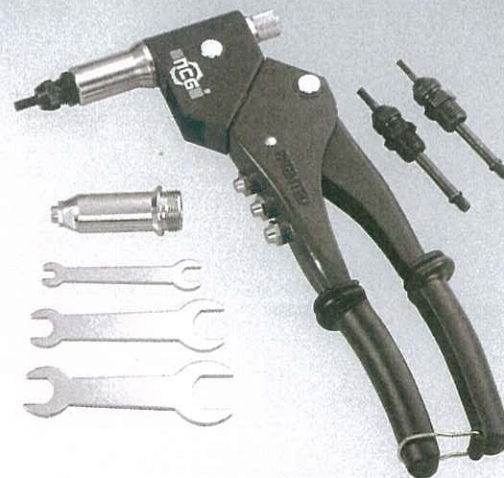
Instrucciones para procesar pernos roscados de remache ciego

Véase las "Instrucciones para procesar tuercas de remache ciego". Sólo se deben de cambiar los mandriles roscados por los insertos Ribbolt adjuntos.

9

Remachadora de leva

Utensili per la rivettatura di dadi



Barra de tracción

Istruzioni per rivetti

1. Praticare prima di tutto un foro nel pezzo da lavorare.
2. Selezionare il pezzo terminale adatto in funzione del rivetto scelto.
3. Rilasciare e aprire le impugnature.
4. Posizionare il rivetto sul pezzo terminale della rivettatrice e inserire quest'ultimo nel foro del pezzo da lavorare.
5. Stringere le impugnature. Il rivetto dovrebbe essere tagliato in 1 o 2 operazioni.
6. Rilasciare le impugnature e, una volta completato il lavoro, rimuovere il mandrino dal pezzo da lavorare.



Barra di trazione

Istruzioni per dadi

1. Praticare prima di tutto un foro nel pezzo da lavorare.
2. Sostituire il mandrino.
3. Rilasciare l'impugnatura. Fissare il mandrino con il tenditore e serrare la vite di fissaggio.
4. Serrare il dado al mandrino e inserirlo nel foro del pezzo da lavorare.
5. Stringere l'impugnatura. Se il dado non risulta serrato bene sul pezzo da lavorare, è sufficiente rilasciare l'impugnatura in modo da serrare la barra di trazione, quindi stringere nuovamente l'impugnatura.
6. Rilasciare l'impugnatura e la barra di trazione in modo da separare il dado e il mandrino. Il dado risulterà inserito nel pezzo da lavorare.



Istruzioni per bulloni rivettati ciechi

Fare riferimento alle istruzioni relative all'utilizzo di dadi*. Se si impiegano bulloni rivettati ciechi, il mandrino va sostituito.