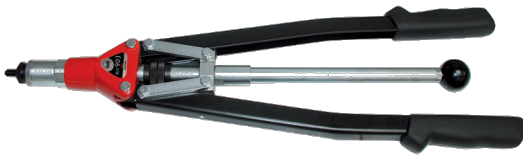




RIV 903C

RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI

HAND TOOLS FOR RIVET NUTS



Riv903C_Cod. 3675800



ISTRUZIONI D'USO

OPERATING INSTRUCTIONS

La tirainseriti Riv903 per inserti filettati è corredata di tiranti e testine da M3-M4-M5-M6-M8-M10 e una chiave di servizio.

The Hand Tool for insert Riv903 is complete with tie rods and heads size M3-M4-M5-M6-M8-M10, along with the service spanner.

CAMBIO TIRANTE:

Svitare e togliere la testina (1) e la ghiera (2). Sbloccare, tramite la chiave in dotazione (3), la coppia tirante/testina (4) e ghiera (5); estrarre il tirante dalla ghiera e sostituirlo scegliendo la misura appropriata. Ogni rivettatrice è corredata di un tirante e di una testina per ogni diametro di inserto.

CHANGING TIE ROD:

Unscrew and take out the head (1) and the ring nut (2). By means of the supplied spanner (3), unlock the tie rod/head couple (4) and the ring nut (5); take out the tie rod from the ring nut and replace it choosing the correct size. All tools are equipped with a tie rod and a head for each size of insert.

REGOLAZIONE DELLA CORSA:

Questa operazione deve essere eseguita prima della messa in opera dell'inserto, in funzione dello spessore da serrare. La regolazione si ottiene sbloccando la ghiera (6) intervenendo poi sul registro (7) svitandolo per aumentare la corsa e avvitandolo per diminuirla. Aumentando la corsa si ottiene una maggiore deformazione dell'inserto; diminuendo la corsa, la deformazione sarà minore, in funzione dello spessore da serrare (S). Eseguita la prima regolazione di massima, fissare l'inserto sul materiale e rifinire la regolazione della corsa in base alla stretta che l'inserto opera. La corsa ottimale è quella che permette un saldo, ma non esasperato, serraggio dell'inserto: in caso di corsa ridotta, si rischia il non perfetto bloccaggio, in caso opposto si rischia la deformazione del filetto o la rottura del tirante.

STROKE ADJUSTMENT:

This operation must be carried out before placing the insert, and considering the thickness to be gripped. To adjust the stroke, first unblock the ring nut (6) and then move the regulator (7): unscrew it to increase, and screw it to reduce the stroke. Increase of the stroke causes a higher deformation of the insert, reduction of the stroke causes a lower deformation of the insert, always as per the thickness to be gripped (S). After the first stroke adjustment, fix the insert on the surface and finish the stroke adjustment according to the grip of the insert. The most perfect stroke gives a steady, but not exaggerated, insert clamping: in case of short stroke the result could be a not perfect fixing of the insert, on the contrary in case of a too long stroke the result could be the possible deformation of the thread or the breaking of the tie rod.

REGOLAZIONE DELLA TESTINA:

Una volta definita la corsa, regolare la testina (1), in modo che il tirante faccia presa su tutti i filetti dell'inserto. Avvitare sul tirante l'inserto filettato in modo che la sua testa vada a battuta con la testa della rivettatrice. Verificare che il tirante fuoriesca di circa 0,5 mm dall'inserto; in caso contrario sbloccare la ghiera (2) e registrare la posizione della testa: avvitandola aumenterà la sporgenza del tirante, svitandola la sporgenza del tirante diminuirà; ad operazione ultimata, riboccare la ghiera. Le operazioni di regolazione descritte devono essere sempre ripetute quando avviene il cambio del tirante.

HEAD ADJUSTMENT:

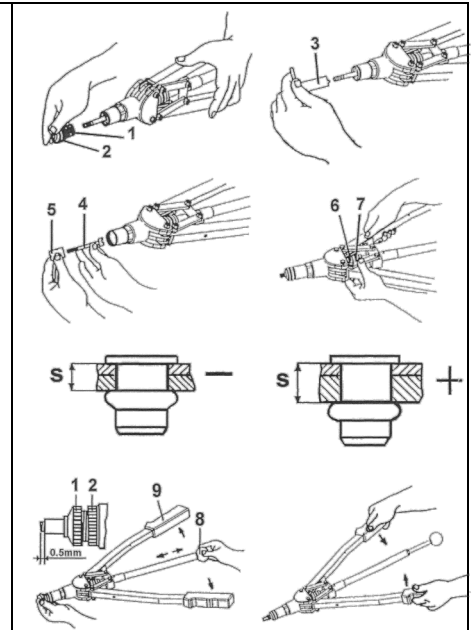
After having set the stroke, it is necessary to adjust the head (1). Put the threaded insert on the tie rod: it is very important that the head of the insert is full locked. The tie rod must protrude 0,5 mm from the insert; if this doesn't happen it is necessary to unlock the ring nut (2) and adjust the head position: by screwing it, the extension of the tie rod increases; by unscrewing it the extension of the tie rod will be reduced. Now lock the ring nut again. Head adjustment operations must be carried out any time you change the tie rod.

SERRAGGIO DELL'INSERTO:

Tirare il pomolo dell'avvitatore (8) verso l'esterno ed aprire le leve (9). Avvitare l'inserto sul tirante (4) portandolo verso l'interno dell'avvitatore (8), posizionare l'inserto nel foro praticato sul pezzo e serrarlo tramite l'azione delle leve (9). Ad operazione ultimata, tirare il pomolo verso l'esterno per svitare il tirante dall'inserto ormai serrato.

INSERT FIXING

Pull the knob (8) and open the levers (9). Screw the insert on the tie rod (4) carrying it towards the inside of the screwer (B). Put the insert in the hole of the surface and fix it using the levers (9). Pull now the knob to unscrew the tie rod from the fixed insert.





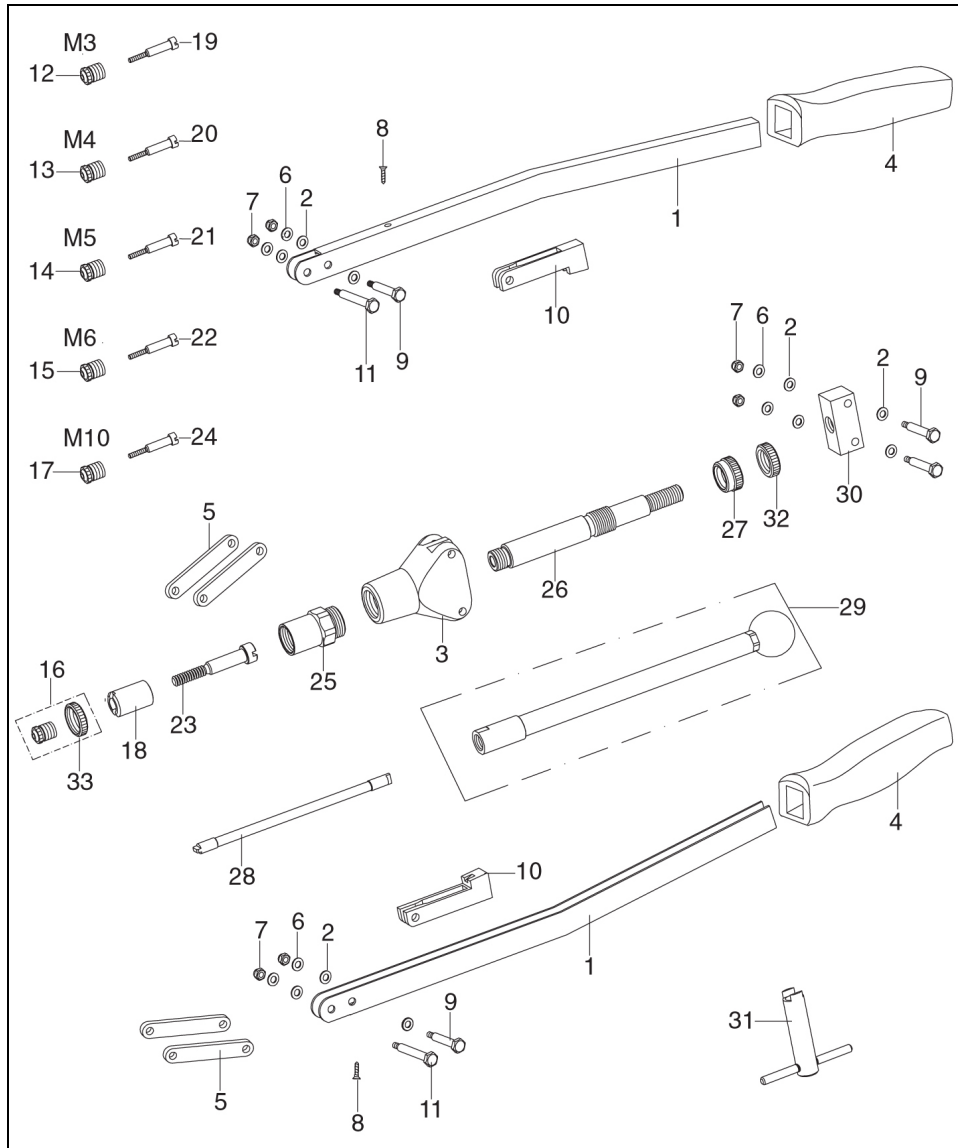
RIV 903C

RIVETTATRICE MANUALE PER INSERTI

HAND TOOLS FOR RIVET NUTS

PARTI DI RICAMBIO

SPARE PARTS



RIF. REF.	Q.TÀ QTY	DESCRIZIONE DESCRIPTION	RIF. REF.	Q.TÀ QTY	DESCRIZIONE DESCRIPTION
1.	2	LEVE LUNGHE/HANDLE	18.	1	BUSSOLA/BUSH
2.	8	RONDELLA OTTONE Ø 6/BRASS WASHER Ø 6	19.	1	TIRANTE M3/TIE ROD M3
3.	1	CORPO RAL 3020/BODY RAL 3020	20.	1	TIRANTE M4/TIE ROD M4
4.	2	IMPUGNATURA SOGOMATA/HANDLE GRIP	21.	1	TIRANTE M5/TIE ROD M5
5.	4	LEVE PICCOLE/SMALL LEVERS	22.	1	TIRANTE M6/TIE ROD M6
6.	6	RONDELLA Ø 5 ZB/WASHER Ø 5 WZC	23.	1	TIRANTE M8/TIE ROD M8
7.	6	DADO M5/NUT M5	24.	1	TIRANTE M10/TIE ROD M10
8.	2	VITE / SCREW	25.	1	CANOTTO/SLEEVE
9.	4	PERNO Ø 6x30/PIN Ø 6x30	26.	1	ASTA/MAIN SHAFT
10.	2	AMMORTIZZATORE/DAMPER	27.	2	GHIERA REGOLAZIONE/ADJUSTING RING NUT
11.	2	PERNO Ø 6x36/PIN Ø 6x36	28.	1	ASTA/MAIN SHAFT
12.	1	TESTINA M3/HEAD M3	29.	1	GRUPPO AVVITATORE/SCREWER BODY
13.	1	TESTINA M4/HEAD M4	30.	1	SNODO/POWER COUPLING PLATE
14.	1	TESTINA M5/HEAD M5	31.	1	CHIAVE/SPANNER
15.	1	TESTINA M6/HEAD M6	32.	1	GHIERA REGOLAZIONE/ADJUSTING RING NUT
16.	1	TESTINA M8/HEAD M8	33.	1	GHIERA REGOLAZIONE/ADJUSTING RING NUT
17.	1	TESTINA M10/HEAD M10			