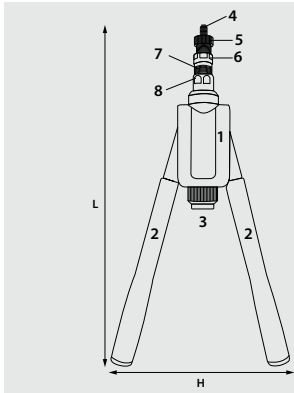


## OPERATING INSTRUCTIONS

### HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUT M4-M12

### AS N-12-PT



#### TECHNICAL INFORMATION

**Capacity:** Blind rivet nuts M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12  
**Material:** Aluminium, Steel and Stainless Steel  
**Size:** 465 (L) x 180 (H)  
**Weight:** 1,8 Kg

#### DESCRIPTION OF THE TOOL

1. Tool body
2. Left and right lever
3. Turning knob
4. Mandrel M12
5. Anvil M12
6. Counter lock nut
7. Front sleeve with stroke indicator
8. Adjust nut



Read the manual

#### INSTRUCTIONS

##### OPENING THE BOX:

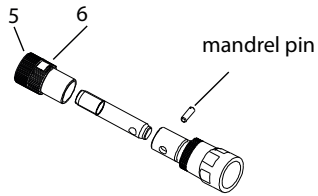
The hand tool will be standard equipped with the M12 anvil and M12 mandrel. The other components will be stored separate in the carton box.

##### FIRST USE:

Make sure before using the tool that the anvil and mandrel are suitable for the thread of the insert to be used. Otherwise change to a different size.

##### Change to a different size:

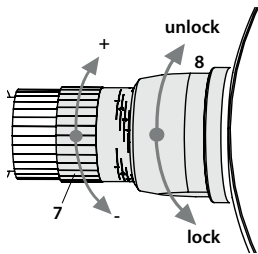
Unscrew the lock nut (6) and the anvil (5). Now open the levers (2) to a maximum until you hear a click. You will now see the mandrel extend completely. Next, push slightly on the mandrel, to release the spring and take out the mandrel pin. The mandrel can now be changed. Replace it by choosing the correct size from the spare parts in the carton box.



**A**

##### Stroke adjustment:

Close the left and right lever (2) completely, in this way the jaws and internal spring are released. Loosen the adjust nut (8) and turn the front sleeve (7) with stroke indicator to the right (clockwise) to reduce the stroke. By reducing the stroke, the deformation of the rivet nut will be smaller. See below overview for the correct stroke position for each size of rivet nuts. Now screw the adjust nut till it is tight, the stroke is adjusted.



**B**

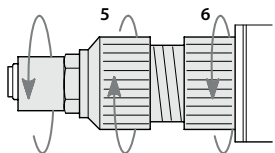
Turn the front sleeve (7) with stroke indicator to the left (counter clockwise) to increase the stroke. By increasing the stroke, the deformation of the rivet nut will be bigger. The correct stroke is dependent on:

- the correct grip range
- the correct blind rivet nut

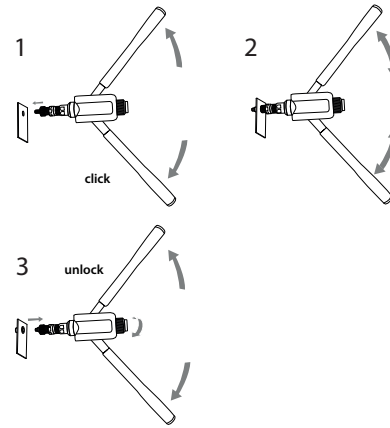
Nut Size	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Stroke Position	2	2,5	3	4	5	6
Movements	1	1	1 - 1,5	1 - 2	2 - 3	3 - 4

##### Anvil adjustment:

After adjustments to the stroke, it is necessary to adjust the anvil (5) and its counter lock nut (6). Open the levers up to maximum, there is a clicking sound, to extend the mandrel completely. The protrusion of the mandrel out of the anvil must be as long as the whole rivet nut. Unscrewing the counter lock nut (6) to adjust the anvil (5) by turning left or right, to increase or decrease the length. After the correct length is applied, screw the counter lock nut until it is tight. Changing the threaded inserts or stroke requires this step every time.



**C**

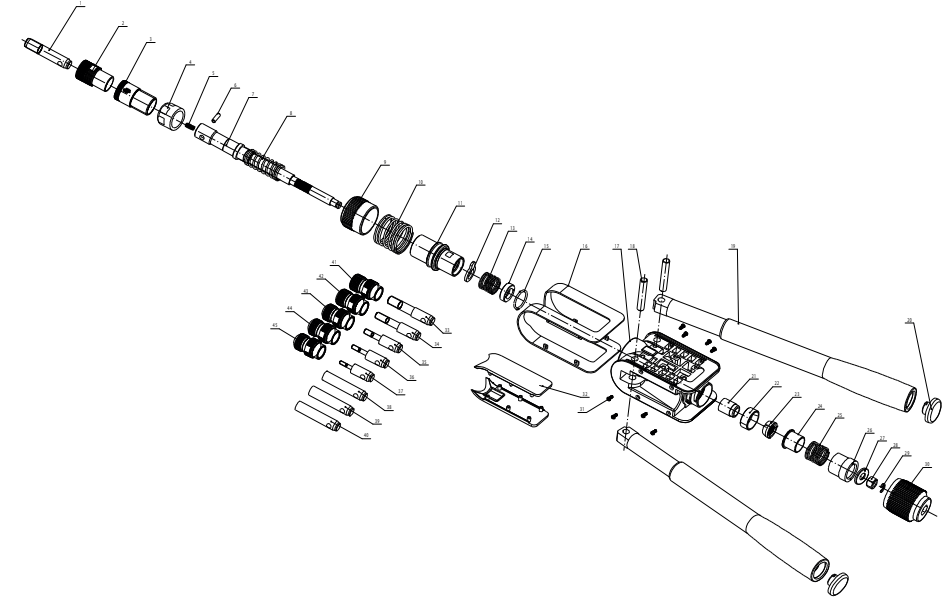


**D**

##### Setting a threaded insert:

Put the tool in start position by opening the levers up to maximum. There is a clicking sound. The mandrel will extend completely and the ratchet mechanism is unlocked. Screw the insert on the threaded end of the mandrel and insert it into the hole of the material. The hole size must be slightly larger the rivet nut, check the drill specifications of the rivet nut. Close the levers completely once to activate the ratchet mechanism. Now open de levers for one third till you hear the clicking sound of the mechanism, then close the levers completely. Repeat these steps to clamp the rivet nut into the material tightly. After the rivet nut is set, unscrew the threaded insert, by using the turning knob on the mandrel.

**Important:** after having started setting the rivet nut, do not open the levers completely anymore before the rivet nut has been set. When levers have been opened completely before having set the rivet nut, the ratchet process has to be started again.



## AS N-12-PT

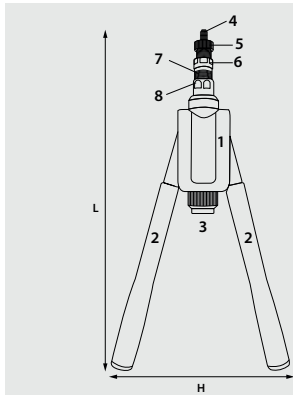
the marked items are consumables (not covered by any guarantee)

1	04P00950	13	04P00715	25	04P00726	37	04P00960
2	04A00230	14	04P00716	26	04P00727	38	04P00969
3	04P00958	15	04P00721	27	04P00972	39	04P00970
4	04P00704	16	04P00717	28	04P00541	40	04P00971
5	04P00807	17	04A00218	29	04F00103	41	04A00236
6	04P00806	18	04P00713	30	04P00904	42	04A00235
7	04A00231	19	04A00219	31	04F00100	43	04A00234
8	04P00706	20	04P00816	32	04P00720	44	04A00233
9	04P00705	21	04P00722	33	04P00968	45	04A00232
10	04P00707	22	04P00723	34	04P00966	47	04P00625
11	04A00217	23	04P00724	35	04P00964	48	04P00626
12	04P00714	24	04P00725	36	04P00962		

## BEDIENUNGSANLEITUNG

### HANDNIETZANGE FÜR BLINDNIETMUTTERN M4-M12

### AS N-12-PT

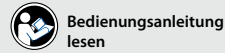


#### TECHNISCHE INFORMATIONEN

**Arbeitsbereich:** Blindnietmuttern M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12  
**Werkstoff:** Aluminium, Stahl und Edelstahl  
**Abmessung:** 465 (L) x 180 (H)  
**Gewicht:** 1,80 Kg

#### BESCHREIBUNG

1. Gehäuse
2. Handhebel Links und Rechts
3. Drehknopf
4. Gewindedorn M4-M12
5. Mundstück M4-M12
6. Kontermutter
7. Vordere Hülse mit Hubkala
8. Einstellmutter

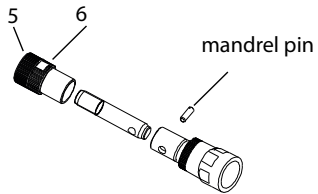


#### ANWEISUNG

**NACH ÖFFNEN DER BOX PRÜFEN:**  
 Die Handnietzange wird standardmäßig mit dem Gewindedorn M12 und Mundstück M12 vormontiert geliefert. Weitere Wechselteile sind im Karton.

**ERSTE BENUTZUNG:**  
 Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch der Handnietzange dass der richtige Umrüstsatz, entsprechend der Blindnietmutter, montiert ist. Andernfalls wechseln Sie in eine andere Abmessung.

**A Wechsel zu einer anderen Abmessung:**  
 Lösen Sie die Kontermutter (6) und drehen Sie das Mundstück (5) heraus. Nun die Handhebel (2) maximal öffnen bis ein Klicken zu hören ist, der Gewindedorn ist nun in der vordersten Position. Drücken Sie leicht auf den Gewindedorn und ziehen dann den Sicherungsstift des Gewindedorn heraus. Wählen Sie den benötigten Umrüstsatz aus der Box und montieren Sie in umgekehrter Reihenfolge den Gewindedorn und das Mundstück.

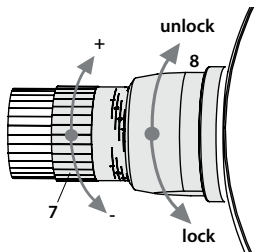


**B Hubeinstellung:**  
 Schließen Sie die Hebel (2) vollständig, die Backen und Feder im inneren Gehäuse sind nun geöffnet. Lösen Sie die Einstellmutter (8) und drehen Sie die vordere Hülse (7) mit der Hubeinstellung nach rechts im Uhrzeigersinn um den Hub zu reduzieren, oder nach Links, gegen den Uhrzeigersinn, um den Hub zu erhöhen. Anhand der unten aufgeführten Tabelle können Sie Hubangaben ablesen und entsprechend einstellen bzw. ausführen

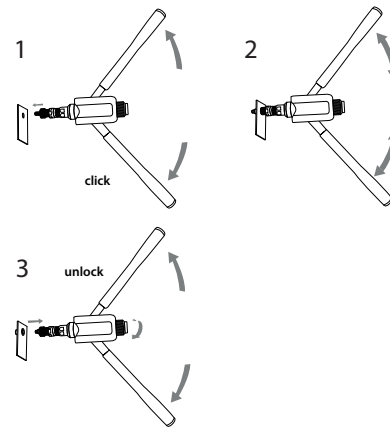
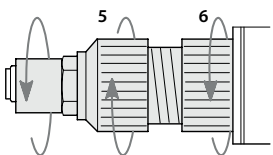
Der korrekte Hub ist abhängig von:

- dem richtigen Klemmbereich
- entsprechend der Materialstärke

Abmessung	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Hubposition	2	2,5	3	4	5	6
Hebelbewegungen	1	1	1-1,5	1-2	2-3	3-4

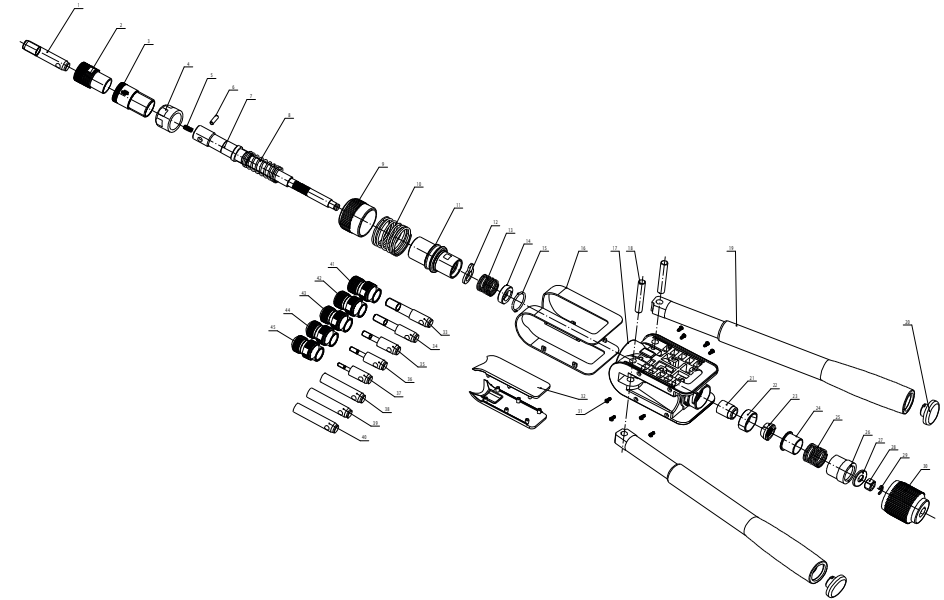


**C Einstellung des Mundstücks:**  
 Nach der Hubeinstellung ist es wichtig das Mundstück (5) einzustellen und mit der Kontermutter (6) zu sichern. Öffnen Sie die Hebel bis zum Anschlag, Sie hören dann ein Klickgeräusch und die Mechanik ist entriegelt. Die Blindnietmutter auf den Gewindedorn drehen bis ein Gewindegang des Gewindedorns am Schaftende der Blindnietmutter übersteht. Dann das Mundstück (5) bis zum Anschlag gegen den Kopf der Blindnietmutter drehen. Mit der Kontermutter (6) sichern. Diesen Vorgang bei jedem Wechsel der Abmessung wiederholen.



**D Setzen der Blindnietmutter:**  
 Öffnen Sie die Hebel bis zum Anschlag, Sie hören dann ein Klickgeräusch und die Ratschenmechanik ist entriegelt. Die Blindnietmutter auf den Gewindedorn des Werkzeuges drehen bis zum Anschlag an das Mundstück. Die aufgeschraubte Blindnietmutter mit dem Werkzeug in das vorbereitete Loch, entsprechend Vorgaben, stecken. Die Hebel nun schließen, die Ratschenmechanik ist aktiv. Nun öffnen Sie die Hebel zu einem Drittel, Sie hören das Klickgeräusch der Mechanik und schließen dann die Hebel ganz. Dieser Schritt ist entsprechend der Hubzahl zu wiederholen. Anschließend den Gewindedorn mittels des Drehknopfes (3) herausdrehen. Prüfen Sie den festen Sitz der Blindnietmutter.

**Wichtig:** Nach dem Einstellen der Nietmutter dürfen die Hebel nicht komplett bis zum Anschlag geöffnet werden, da ansonsten die Ratschenmechanik ausgeschaltet ist. In diesem Fall wie oben beschrieben vorgehen.



## AS N-12-PT

Die markierten Positionen sind Verschleißartikel und unterliegen nicht der Gewährleistung.

1	04P00950	13	04P00715	25	04P00726	37	04P00960
2	04A00230	14	04P00716	26	04P00727	38	04P00969
3	04P00958	15	04P00721	27	04P00972	39	04P00970
4	04P00704	16	04P00717	28	04P00541	40	04P00971
5	04P00807	17	04A00218	29	04F00103	41	04A00236
6	04P00806	18	04P00713	30	04P00904	42	04A00235
7	04A00231	19	04A00219	31	04F00100	43	04A00234
8	04P00706	20	04P00816	32	04P00720	44	04A00233
9	04P00705	21	04P00722	33	04P00968	45	04A00232
10	04P00707	22	04P00723	34	04P00966	47	04P00625
11	04A00217	23	04P00724	35	04P00964	48	04P00626
12	04P00714	24	04P00725	36	04P00962		