



G01359
?model?

Nitownica do nitonakrętek – adapter na wkrętkę M3-M10

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

Rivet nut adapter for drill M3-M10

Translation of the original Operating Instructions

PL

EN

M3-M10



Nitownica do nitonakrętek

UWAGA!

Zapoznaj się z treścią niniejszej instrukcji przed użyciem i zachowaj ją do dalszego użytkowania urządzenia.

IMPORTANT INFORMATION!

Read before use and retain for future reference.

PL

EN

Wyprodukowano dla: / Made for:

GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.

Kietlin, ul. Spacerowa 3,

97-500 Radomsko

geko@geko.pl

www.geko.pl

Dane techniczne: Zakres nitów gwintowanych: M3, M4, M5, M6, M8, M10**OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA**

- Używaj wyłącznie części zamiennych i akcesoriów dostarczonych i zalecanych przez producenta.
- Nie próbuj samodzielnie naprawiać urządzenia, chyba że masz do tego odpowiednie przeszkolenie.
- Wszelkie prace nie opisane w tej instrukcji mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane centra serwisowe.
- Nie przenoś urządzenia trzymając za przewód.
- Nie używaj kabla do wyciągania wtyczki z gniazdka. Chroń przewód przed wysoką temperaturą, olejem i ostrymi krawędziami.
- Nie używaj urządzenia w pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów. Niezastosowanie się do tego zalecenia grozi pożarem lub eksplozją.
- Użytkownik ponosi odpowiedzialność za wypadki lub obrażenia spowodowane przez inne osoby oraz za wynikające z tego szkody w swoim mieniu.
- Podczas transportu i przechowywania urządzenia należy zawsze używać osłony ostrza. Urządzenie należy przechowywać w suchym miejscu niedostępnym dla dzieci.
- Obchodź się z urządzeniem ostrożnie. Urządzenie należy utrzymywać w takim stanie, aby elementy złączne były stabilnie przymocowane do węża i nitownicy.

ZAGROŻENIA W MIEJSCU PRACY

- Poślizgnięcia, potknięcia i upadki są głównymi przyczynami obrażeń. Uważaj na śliskie powierzchnie spowodowane użyciem narzędzia, a także na ryzyko potknięcia spowodowane przez układ pneumatyczny.
- W nieznanym otoczeniu należy zachować ostrożność. Mogą występować ukryte zagrożenia, takie jak linie energetyczne lub inne media.
- Narzędzie pneumatyczne nie jest przeznaczone do stosowania w obszarach niebezpiecznych i nie jest izolowane od kontaktu elektrycznego. Upewnij się, że nie ma żadnych przewodów elektrycznych, rur gazowych itp., które mogłyby spowodować zagrożenie w przypadku uszkodzenia narzędziem.

RYZIKO ZWIĄZANE Z POWTARZAJĄCYMI SIĘ RUCHAMI

- Podczas używania narzędzia pneumatycznego do powtarzalnych prac związanych z ruchem operator jest narażony na ryzyko odczuwania dyskomfortu w dłoniach, ramionach, szyi lub innych częściach ciała.
- Podczas korzystania z narzędzia pneumatycznego operator powinien przyjąć wygodną postawę, aby zapewnić prawidłowe ułożenie stóp i unikać dziwnych lub niewygodnych pozycji.
- Operator powinien zmieniać swoją postawę podczas długiej pracy, pozwoli to uniknąć dyskomfortu i zmęczenia.
- Jeżeli operator odczuwa objawy, takie jak utrzymujący się lub powtarzający się dyskomfort, ból, pulsujący ból, mrowienie, drętwienie, pieczenie lub sztywność, nie powinien ignorować takich objawów. Należy wtedy jak najszybciej zgłosić się do lekarza.

ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z WYRZUTAMI CZĘŚCI

- Uszkodzenie przedmiotu obrabianego, akcesoriów lub nawet narzędzia może spowodować wyrzucenie części z dużą prędkością.
- Zawsze noś odporną na uderzenia ochronę oczu.
- Stopień ochrony należy dobrać odpowiednio do wykonywanej pracy.
- Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest dobrze zamocowany.

ZAGROŻENIA ZWIĄZANE Z OPARAMI I PYŁAMI

Pył i opary powstałe w wyniku użycia narzędzia pneumatycznego mogą powodować problemy zdrowotne (na przykład raka, wady wrodzone, astmę i/lub zapalenie skóry), dlatego konieczna jest ocena ryzyka i wdrożenie odpowiednich środków kontroli tego ryzyka. Ocena ryzyka powinna uwzględniać wpływ pyłu powstającego przy narzędziu oraz możliwość wzburzenia istniejącego pyłu. Wylot powietrza powinien być skierowany tak, aby zminimalizować wzbijanie się kurzu w zapyłonym środowisku. W przypadku powstawania pyłów lub oparów należy przede wszystkim kontrolować ich kontrolę u źródła emisji. Wszystkie zintegrowane funkcje i urządzenia służące do zbierania, odsysania lub redukcji pyłów lub oparów powinny być właściwie użytkowane i konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta. Stosować ochronę dróg oddechowych zgodnie z zaleceniami pracodawcy i wymogami higieny i bezpieczeństwa.

ZAGROŻENIE HAŁASEM

Narażenie na wysoki poziom hałasu może spowodować trwałą i nieodwracalną utratę słuchu oraz inne problemy, takie jak szumy uszne (dzwonienie, brzęczenie, gwizdanie lub szum w uszach). Niezbędna jest ocena ryzyka i wdrożenie odpowiednich kontroli tych zagrożeń. Odpowiednie kontrole mające na celu zmniejszenie ryzyka mogą obejmować środki takie jak: materiały tłumiące, aby zapobiec „dzwonieniu” przedmiotu obrabianego. Stosuj środki ochrony słuchu zgodnie z zaleceniami pracodawcy i zgodnie z wymogami bezpieczeństwa i higieny pracy. Obsługiwać i konserwować narzędzie pneumatyczne zgodnie z instrukcjami zawartymi w instrukcji, co pozwoli uniknąć niepotrzebnego wzrostu poziomu hałasu. Jeśli narzędzie pneumatyczne jest wyposażone w tłumik, podczas używania narzędzia zawsze upewnij się, że jest on prawidłowo zamontowany. Wybieraj, konserwuj i wymieniaj zużyte narzędzia płytki zgodnie z zaleceniami instrukcji obsługi. Pozwoli to uniknąć niepotrzebnego wzrostu hałasu.

NIEBEZPIECZEŃSTWO WIBRACJI

- Narażenie na wibracje może spowodować trwałe uszkodzenie nerwów i ukrwienia dłoni i ramion. Trzymaj ręce z dala od nasadek śrubokrętów.
- Podczas pracy w niskich temperaturach ubieraj się ciepło i dbaj o to, aby dłonie były ciepłe i suche. Jeżeli odczuwasz drętwienie, mrowienie, ból lub zbiegnięcie skóry palców i dłoni, zaprzestań używania narzędzia pneumatycznego, po czym poinformuj o tym pracodawcę i skonsultuj się z lekarzem. Obsługa i konserwacja narzędzia pneumatycznego zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji pozwoli uniknąć niepotrzebnego wzrostu poziomu wibracji.
- Nie używaj zużytych lub niewłaściwie dopasowanych nakładek, ponieważ może to spowodować znaczny wzrost poziomu drgań.

- Wybieraj, utrzymuj i wymieniaj zużyte narzędzia wstawowe zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi. Dzięki temu unikniesz niepotrzebnego wzrostu poziomu drgań.
- Gdzie to możliwe, należy używać osłony.
- Jeśli to możliwe, podtrzymuj ciężar narzędzia na stojaku, naciągniku lub równoważniku. Trzymaj narzędzie lekko, ale pewnie, uwzględniając wymagane siły reakcji, ponieważ ryzyko związane z drganiami jest zazwyczaj większe przy wyższym nacisku chwytu.

Dodatkowe zalecenia dotyczące bezpiecznego użytkowania narzędzi pneumatycznych

Sprężone powietrze może spowodować poważne obrażenia, dlatego zawsze odłączaj dopływ powietrza, spuszczaaj ciśnienie w wężu i odłącz narzędzie od źródła powietrza, gdy:

- Nie jest używane.
- Przed wymianą akcesoriów lub podczas wykonywania napraw.
- Nigdy nie kieruj powietrza na siebie ani na nikogo innego.
- Uderzenia wążem mogą spowodować poważne obrażenia.

Zawsze sprawdzaj, czy nie ma uszkodzonych lub luźnych węży i złączy. Skieruj zimne powietrze z dala od rąk. Nie używaj szybkozłączki na wejściu narzędzia udarowego i narzędzia pneumatyczno-hydraulicznego. Używaj złączy gwintowych wykonanych z hartowanej stali (lub materiału o podobnej wytrzymałości). Jeśli używane są uniwersalne połączenia śrubowe (połączenia szczękowe), zawsze stosuj zabezpieczenia przeciwpowrotne i złączki w celu zapobieżenia uszkodzeniom połączeń między węzami oraz między wężem a narzędziem.

Nie przekraczaj maksymalnego ciśnienia powietrza określonego dla narzędzia. Ciśnienie powietrza ma kluczowe znaczenie dla bezpieczeństwa i wpływa na działanie w systemach o regulowanej sile obrotowej i narzędziach o ciągłym obrocie. W tym przypadku należy zachować wymagania dotyczące długości i średnicy węża. Nigdy nie przenoś narzędzia, trzymając za wąż.

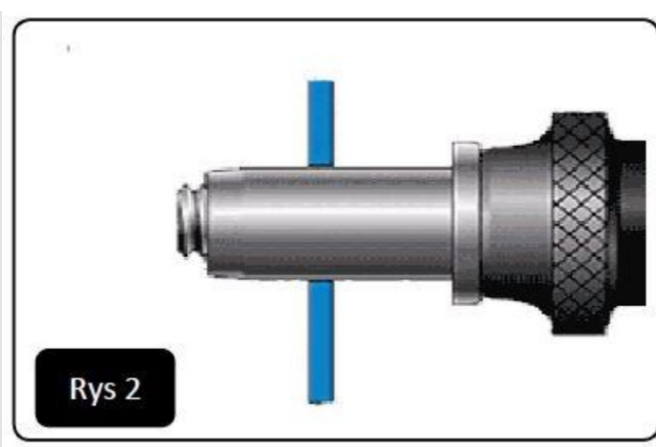
UWAGA!

- Całkowicie zabrania się stosowania adaptera do nitowania w połączeniu z jakimkolwiek narzędziem udarowym!
- Nie używaj większych rozmiarów nitów niż te, które są określone w instrukcjach i dla których w zestawie razem z adapterem do nitowania dostarczone zostały odpowiednie wkłady nitujące.
- Praca z nakładką do nitowania wymaga właściwej kontroli i stosowania odpowiedniej siły. Pracując z nakładką do nitowania, należy zwracać uwagę na stosowanie właściwej siły/wręta/momentu obrotowego, w tym poprawnej rotacji. Dotyczy to szczególnie ostatniej fazy dokręcania, zwłaszcza przy największych nitach, gdzie zalecamy zmniejszenie obrotów przed zerwaniem trzpienia, aby nie uszkodzić najbardziej obciążonych części narzędzia do nitowania. Dlatego też użycie nadmiernej siły nie może stanowić podstawy do reklamacji adaptera do nitowania.

PRZEZNACZENIE NARZĘDZIA

Profesjonalny adapter nitowniczy po zamontowaniu na główce uchwytowej wiertarki akumulatorowej lub sieciowej (rys. 1) przeznaczony jest do stosowania jako nitownica do osadzania nitów wykonanych z aluminium, stali i stali nierdzewnej o średnicach korpusu

podanych w tabeli 1 poniżej. Maksymalny skok adaptera nitującego wynosi 1,7 cm, co jest odległością Y według rys. 2, ale w większości przypadków odległość ta powinna być mniejsza niż 1,2 cm. Całkowita długość korpusu nitu może wynosić do 30 mm.



USTAWIENIA WIERTARKI

- Zawsze ustaw najniższą prędkość wiertarki, ponieważ ogólną zasadą jest, że moment obrotowy jest wyższy przy niższych prędkościach. W przeciwnym razie moment obrotowy wiertarki może okazać się niewystarczający.
- Jeśli wiertarka ma opcję ustawiania trybu dokręcania, a moment dokręcania nie będzie wystarczający nawet po ustawieniu najwyższego możliwego momentu dokręcania, ustaw tryb wiercenia (symbol wiertła na pierścieniu z krokami momentu obrotowego) - ta opcja jest standardowa dla wiertarek bezprzewodowych. Jeśli moment dokręcania nadal nie jest wystarczający, nawet po ustawieniu trybu wiercenia, wybierz wiertarkę/wkrętkarkę z wyższym momentem obrotowym.

Gwint	Stal nierdzewna		
	Siła obciążenia osiowego kN	Wytrzymałość na ścinanie kN	Moment dokręcania Nm
M3	6,0	2,8	1,2
M4	9,0	3,3	3,1
M5	12,0	3,6	6,2
M6	16,0	5,0	10,2
M8	30,0	7,3	24,2
M10	40,0	8,6	48,6

Gwint	Stal		
	Siła obciążenia osiowego	Wytrzymałość na ścinanie kN	Moment dokręcania Nm
M3	5,0	2,5	1,2
M4	8,0	3,0	3,1
M5	11,0	3,3	6,2
M6	15,0	4,4	10,2
M8	28,0	6,5	24,2
M10	38,0	8,0	48,6

Gwint	Stal		
	Siła obciążenia osiowego kN	Wytrzymałość na ścinanie kN	Moment dokręcania Nm
M3	2,8	1,0	0,6
M4	4,8	1,4	2,0
M5	6,5	1,8	4,0
M6	8,3	2,6	6,0
M8	13,0	4,3	15,0
M10	20,0	6,6	27,0

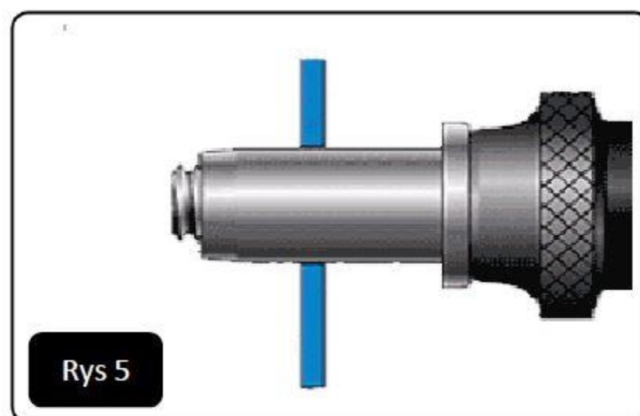
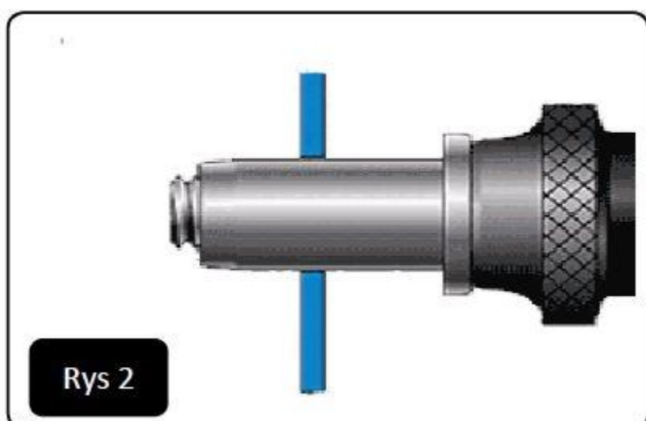
Maksymalne obroty: <600 min-1

Rzeczywiste wartości mogą różnić się od tych podanych w tabeli, w zależności od jakości materiału, powierzchni oraz zachowania śruby, płyty i wymiarów otworu. Z tego powodu zaleca się przeprowadzenie testowych zacisków. Moment dokręcenia nie oznacza całkowitej ochrony przed nadmiernym dokręceniem!

OBSŁUGA ADAPTERA DO NITOWANIA

UWAGA: Podczas korzystania z adaptera nitującego należy stosować atestowaną ochronę oczu, rękawice robocze i odzież roboczą powleką nitrylem lub poliuretanem.

1. Włóż sześciokątny trzpień adaptera odpowiednio głęboko w główkę uchwytu wiertarskiego i mocno go zabezpiecz, dokręcając uchwyt.
2. Przytrzymaj jedną ręką adapter nitowy (rys. 2), wyreguluj kierunek obrotu główki uchwytu wiertarskiego w prawo, a w wyniku pracy wiertła szczęki przesuną się w stronę wiertła. Jeśli szczęki nie poruszają się podczas pracy wiertła, należy je popchnąć odpowiednim narzędziem. Jeżeli szczęki zostaną przesunięte zbyt daleko do przodu, wkręcenie końcówki nitu w adapter nie będzie możliwe. Końce nitu mają różną długość w zależności od średnicy otworu do wprowadzenia kołka nitu.

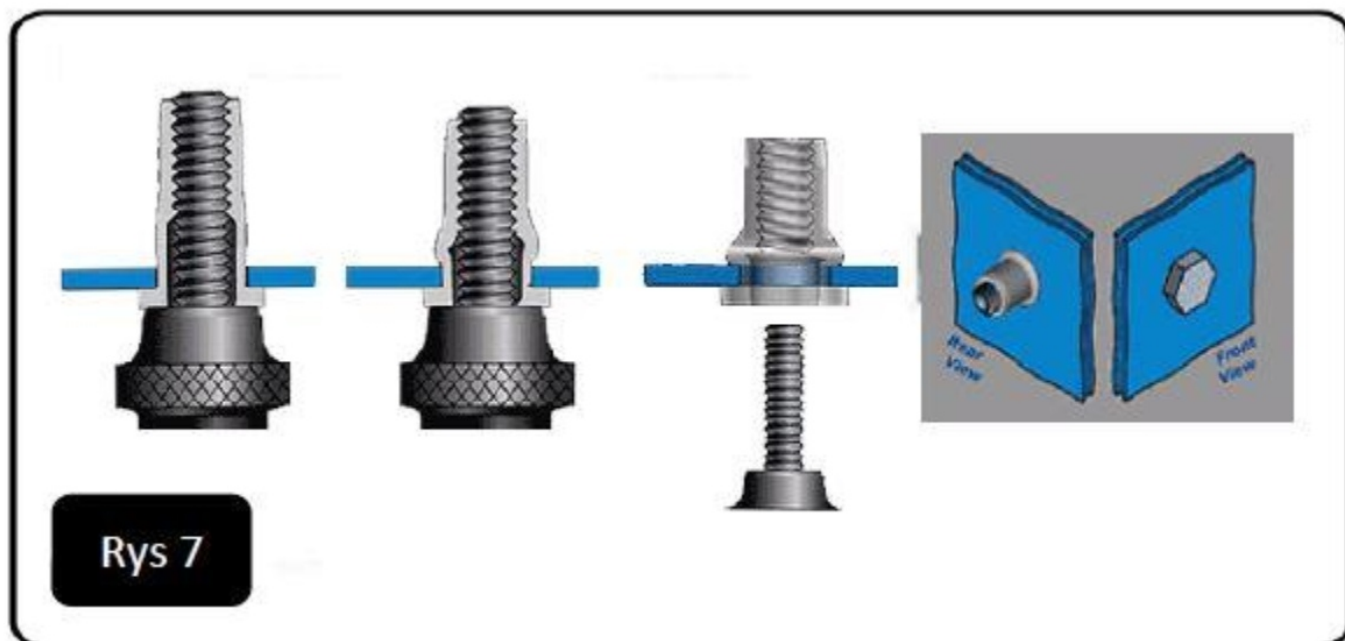


3. Wkręć końcówkę nitu w adapter nitowania, którego numer odpowiada średnicy korpusu nitu (patrz Rys. 6). Wybierz nit odpowiedni do materiału, który chcesz spiąć, biorąc pod uwagę średnicę otworu i jego maksymalną głębokość. Maksymalna długość końcówki adaptera nitowania wynosi 1,7 cm, co stanowi odległość Y zgodnie z Rys. 5, ale w większości przypadków ta długość powinna być mniejsza niż 1,2 cm. Jeśli wynosi więcej niż 1,5 cm, może to spowodować zablokowanie końcówki nitu w adapterze. Relacja między danymi w calach na adapterze nitowania a milimetrach podana jest w tabeli w podrozdziale "Ustawienia wiertła". Numer na końcówce nitowania musi odpowiadać średnicy korpusu nitu. Kończówki nitowania różnią się długością w zależności od średnicy trzpienia nitu, do którego są przeznaczone, ze względu na konieczność wywierania wystarczającego nacisku na szczęki, aby stworzyć otwór o wystarczającej średnicy do włożenia trzpienia nitu o określonej średnicy. Nie będzie możliwe usunięcie nitu bez końcówki nitowania.

Nieprawidłowo wybrana końcówka do nitowania z otworem może spowodować luzowanie złamanego gwoźdź. Następnie przytrzymaj końcówkę nitującą kluczem (Rys. 6).

4. Trzymaj adapter do nitów jedną ręką, ustaw kierunek obrotu głowicy wiertarki na lewo i, rozpoczynając wiercenie, pozwól szczękom poruszać się i wcisnąć końcówkę nitującą, tworząc otwór w szczękach do wsunięcia gwoźdź.

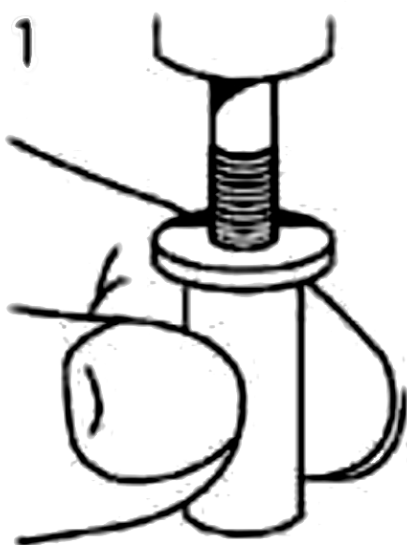
Wsunięcie korpusu gwoźdź tak głęboko, jak to możliwe, w otwór materiałów do połączenia, patrz Rys. 7. gwoźdź musi być umieszczony pionowo w otworze, aby zapewnić właściwe połączenie! Trzymając gwoźdź ręcznie, wsuń gwoździę do końcówki adaptera nitującego.



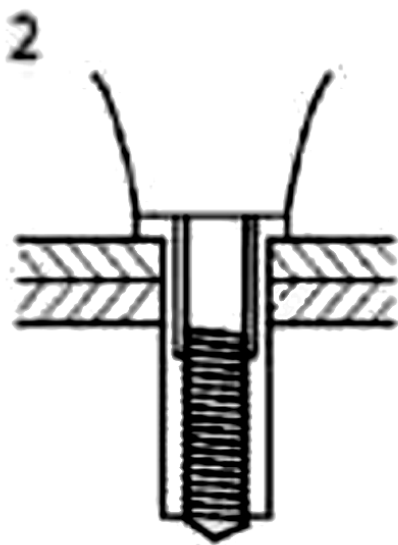
Następnie trzymaj adapter do nitów jedną ręką i obracaj głowicę zacisku w prawo, aby dokręcić nit, aż gwoździć się złamie (patrz Rys. 7).

UWAGA: Praca z nasadką do nitów łamanych wymaga odpowiedniej kontroli i używania właściwej siły. Przy pracy z nasadką do nitów należy dbać o odpowiednią siłę/moment obrotowy, w tym właściwe obroty. Dotyczy to zwłaszcza ostatniej fazy dokręcania, zwłaszcza przy największych nitach, kiedy zalecamy zmniejszenie prędkości obrotowej przed złamaniem trzpienia.

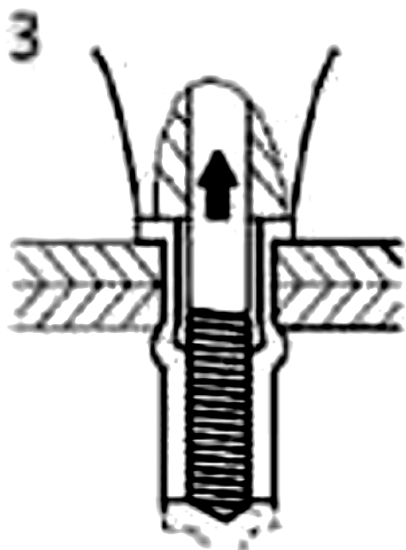
Wysuń złamany trzpień nitu ze szczęk, zmieniając kierunek obrotu głowicy wiertarki na lewo i dociskając szczęki do końca nitu. Złamany trzpień powinien samoczynnie wypaść z adaptera.



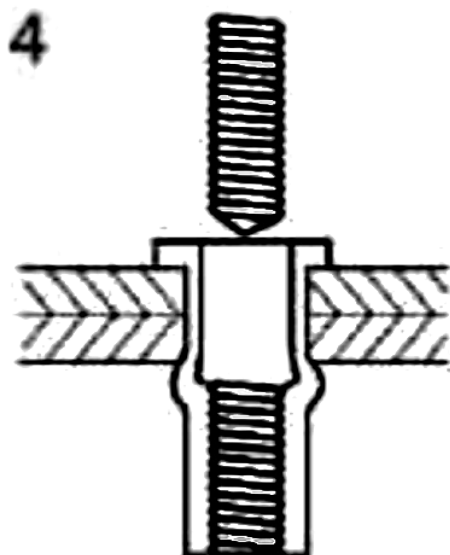
1. Nakręcić nitonakrętkę na trzpień.



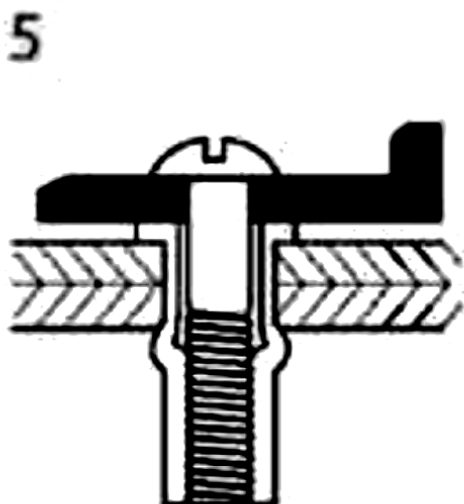
2. Włóż nitonakrętkę w wcześniej wykonany otwór.



3. Po wyciągnięciu trzpienia do wewnątrz narzędzia montażowego następuje spęcznie nitonakrętki w obszarze otworu i poza nim.

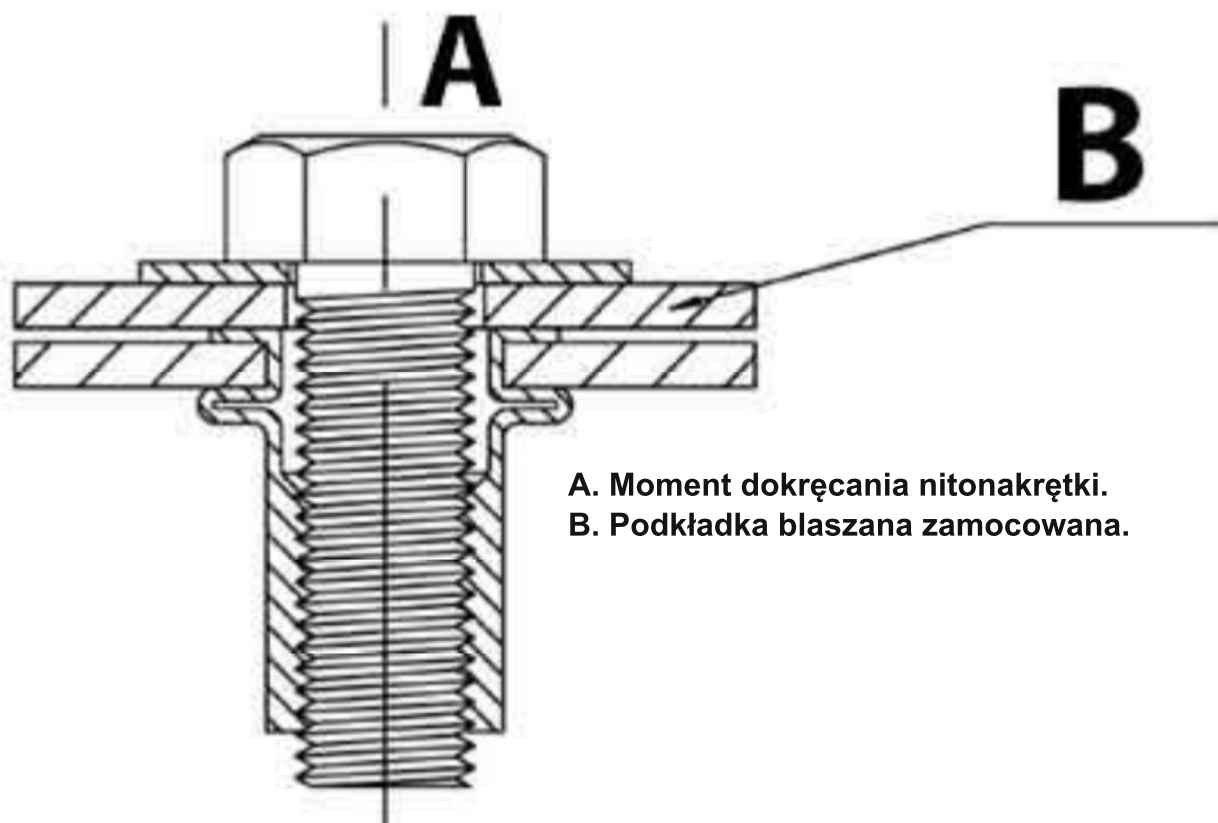


4. Wykręcić trzpień z zamontowanej nitonakrętki



5. Nitonakrętka może być w pełni obciążana

Kontrola momentu skręcającego – przykręcony element nie może obracać się wraz z nitonakrętką.



A. Moment dokręcania nitonakrętki.
B. Podkładka blaszana zamocowana.

KONSERWACJA

- Przed czyszczeniem i konserwacją usuń adapter do nitowania z wiertarki. Adapter do nitowania jest dostarczany nasmarowany w fabryce. Raz w roku lub częściej usuń adapter i nasmaruj go smarem maszynowym.
- Nie używaj żadnych rozpuszczalników organicznych ani żrących środków czyszczących.
- Jeśli pojawi się potrzeba naprawy na gwarancji, prosimy skontaktować się z dealerem, u którego zakupiono produkt.

Ze względów bezpieczeństwa i utrzymania gwarancji do naprawy można używać tylko oryginalnych części producenta.

PRZECHOWYWANIE

Przechowuj adapter do nitowania w suchym miejscu, poza zasięgiem dzieci. Chronić adapter do nitowania przed deszczem i wilgocią.

Technical data: Rivet nut range: M3, M4, M5, M6, M8, M10.

GENERAL SAFETY RULES

- Use only spare parts and accessories supplied and recommended by the manufacturer.
- Do not attempt to repair the device yourself unless you have the training to do so.
- Any work that is not described in this manual may only be performed by authorized service centers.
- Do not carry the device by the cord.
- Do not use the cable to pull the plug from the mains. Protect the cord from heat, oil and sharp edges.
- Do not use the device near flammable liquids or gases. There is a danger of fire or explosion if this recommendation is not followed.
- The user is responsible for accidents or injuries caused to others and for resulting damage to their property.
- Always use the blade guard when transporting and storing the device. Store the device in a dry place out of the reach of children.
- Handle your device with care. Keep the device in such a condition that the fasteners are firmly attached to the hose and riveting machine.

WORKPLACE HAZARDS

- Slips, trips and falls are major causes of injury. Beware, slippery surfaces caused by the use of the tool, as well as tripping hazards caused by the air system.
- Proceed with caution in unfamiliar surroundings. There may be hidden dangers, such as electricity or other utility lines.
- The pneumatic tool is not designed for use in hazardous areas and is not insulated from electrical contact. Ensure that there are no electrical wires, gas pipes, etc., that may cause a hazard if damaged with the tool.

RISKS ASSOCIATED WITH WORKING WITH THE DEVICE

- Using the tool can expose the operator's hands to hazards such as crushing, impact, cutting, abrasion and heat.
- Wear proper gloves to protect your hands.
- The operator and maintenance personnel should be physically capable of handling the quantity, weight and power of the tool.
- Hold the tool correctly.
- Maintain readiness to resist normal or unexpected movements and keep both hands available at all times.
- Fingers may be crushed.
- Do not use tools in a confined space and beware of crushing your hands between the tool and the workpiece when riveting.

RISKS ASSOCIATED WITH REPETITIVE MOVEMENTS

- When using an air tool for repetitive motion work, the operator is at risk of experiencing discomfort in the hands, arms, shoulders, neck or other parts of the body.
- When using a pneumatic tool, the operator should adopt a comfortable posture to ensure proper foot placement and avoid strange or unbalanced postures.
- The operator should change his posture during long work, this will help avoid discomfort and fatigue.
- If an operator experiences symptoms such as persistent or repeated discomfort, pain, throbbing pain, tingling, numbness, burning or stiffness, he or she should not ignore such symptoms. A doctor should then be consulted as soon as possible.

DANGERS OF DISCARDED PARTS

- Damage to the workpiece, accessories or even the insert tool can cause parts to be ejected at high speed.
- Always wear impact-resistant eye protection.
- The degree of protection should be selected according to the work to be performed.
- Make sure the workpiece is securely clamped.

RISKS ASSOCIATED WITH FUMES AND DUSTS

Dust and fumes created by the use of a pneumatic tool can cause ill health (for example, cancer, birth defects, asthma and/or dermatitis), a risk assessment and the implementation of appropriate control measures for these risks are necessary. The risk assessment should include the impact of dust created with the tool and the possibility of agitating existing dust. The air outlet should be directed to minimize the agitation of dust in a dusty environment. Where dust or vapors are generated, priority should be given to controlling them at the emission source. All integrated functions and equipment for collecting, extracting or reducing dust or fumes should be properly used and maintained in accordance with the manufacturer's recommendations. Use respiratory protection as instructed by the employer and in accordance with hygiene and safety requirements.

NOISE POLLUTION

Exposure to high noise levels can cause permanent and irreversible hearing loss and other problems such as tinnitus (ringing, buzzing, whistling or buzzing in the ears). It is essential to assess the risks and implement appropriate controls for these hazards. Appropriate controls to reduce the risk may include measures such as: damping materials to prevent "ringing" of the workpiece. Use hearing protection according to the employer's instructions and in accordance with health and safety requirements. Operate and maintain the pneumatic tool according to the instructions in the manual, will avoid unnecessary increases in noise levels. If the pneumatic tool has a silencer, always make sure it is properly installed when using the tool. Select, maintain and replace worn insert tools according to the recommendations of the instruction manual. This will avoid an unnecessary increase in noise.

VIBRATION HAZARD

- Exposure to vibration can cause permanent damage to the nerves and blood supply of the hands and arms. Keep hands away from screwdriver sockets.
- Dress warmly when working in cold temperatures and keep hands warm and dry. If you experience numbness, tingling, pain or skin whitening in your fingers and hands, stop using the pneumatic tool, then inform your employer and consult a doctor. Operation and maintenance of the pneumatic tool according to the instructions in the manual, will avoid unnecessary increase in vibration levels.
- Do not use worn or ill-fitting caps, as it can cause a significant increase in vibration levels.
- Select, maintain and replace worn insert tools according to the recommendations of the instruction manual. This will avoid unnecessary increases in vibration levels.
- Where possible, a shielding assembly should be used.
- If possible, support the weight of the tool in a stand, tensioner or equivalent. Hold the tool with a light but firm grip, taking into account the required reaction forces, since the danger from vibration is usually greater when the grip force is higher.

ADDITIONAL SAFETY RECOMMENDATIONS RELATED TO THE USE OF PNEUMATIC TOOLS

Pressurized air can cause serious injury, so always cut off the air supply, drain the air pressure hose and disconnect the tool from the air supply when:

- Is not used.
- Before replacing accessories or when making repairs.
- Never direct air at yourself or anyone else.
- Hose strikes can cause serious injury.

Always inspect for damaged or loose hoses and fittings. Direct cold air away from hands. Do not use a quick coupler on the inlet of an impact tool and air-hydraulic tool. Use threaded fittings made of hardened steel (or material of similar strength). Whenever universal bolted connections (claw connections) are used, use safety pins and couplers against the possibility of damaging the connections between hoses and between the hose and the tool.

Do not exceed the maximum air pressure specified for the tool. Air pressure is critical for safety and affects performance in adjustable torque systems and continuous rotation tools. In this case, hose length and diameter requirements should be maintained. Never move the tool while holding the hose.

NOTE!

- It is strictly forbidden to use the riveting adapter with any impact tool!
- Do not use larger rivet sizes than those specified in the instructions and for which riveting bits were provided in the package together with the riveting adapter.
- Working with the riveting cap requires proper control and the use of adequate force. When working with the riveting cap, care must be taken to use the correct/adequate force/torque, including correct rotations. In particular, this applies to the last phase of tightening especially the largest rivets, when we recommend reducing the RPM before breaking the mandrel, so as not to damage the most stressed parts of the riveting tool. Therefore, the use of disproportionate force cannot be a reason to accept a riveting adapter complaint.

PURPOSE OF THE TOOL

GEKO Polska's professional riveting adapter, when attached to the chuck head of a cordless or corded drill (Fig. 1), is designed to be used as a riveting machine for setting rivets made of aluminum, steel and stainless steel with the body diameter listed in Table 1 below. The maximum stroke of the riveting adapter is 1.7 cm, which is the Y distance according to Fig. 2, but in most cases this distance should be less than 1.2 cm. The total length of the rivet body can be up to 30 mm.



DRILL SETTINGS

- Always set the lowest speed of the drill, as the rule of thumb is that torque is higher at lower speeds. Otherwise, the torque of the drill may not be sufficient.
- If the drill has the option to set the tightening mode, and the tightening torque will not be sufficient even when setting the highest possible tightening torque, set the drilling mode (drill symbol on the ring with torque steps) - this setting is standard for cordless drills. If the tightening torque is not sufficient even when setting the drilling mode, choose a drill / screwdriver with higher torque.

CAUTION: Do not use any impact tools to drive the riveting adapter. as damage to the riveting adapter would occur.

The table below indicates the minimum torque requirements for rivet sizes made of different materials. If the torque listed in the table is not sufficient for the rivet size, use a tool with higher torque, as the torque values indicated on the tool may not be accurate.

Thread	Stainless steel		
	Axial load strength kN	Shear strength kN	Tightening torque Nm
M3	6,0	2,8	1,2
M4	9,0	3,3	3,1
M5	12,0	3,6	6,2
M6	16,0	5,0	10,2
M8	30,0	7,3	24,2
M10	40,0	8,6	48,6

Thread	Steel		
	Axial load strength kN	Shear strength kN	Tightening torque Nm
M3	5,0	2,5	1,2
M4	8,0	3,0	3,1
M5	11,0	3,3	6,2
M6	15,0	4,4	10,2
M8	28,0	6,5	24,2
M10	38,0	8,0	48,6

Thread	Steel		
	Axial load strength kN	Shear strength kN	Tightening torque Nm
M3	2,8	1,0	0,6
M4	4,8	1,4	2,0
M5	6,5	1,8	4,0
M6	8,3	2,6	6,0
M8	13,0	4,3	15,0
M10	20,0	6,6	27,0

Maximum RPM: <600 min-1

The actual values may differ from those given in the table, depending on the quality of the material, the surface, and the behavior of the screw, plate and hole dimensions. For this reason, it is recommended to make test clamps. Tightening torque does not mean complete protection against overtightening!!

OPERATION OF THE RIVETING ADAPTER

CAUTION: When using the riveting adapter, use certified eye protection, nitrile- or polyurethane-coated work gloves and work clothes.

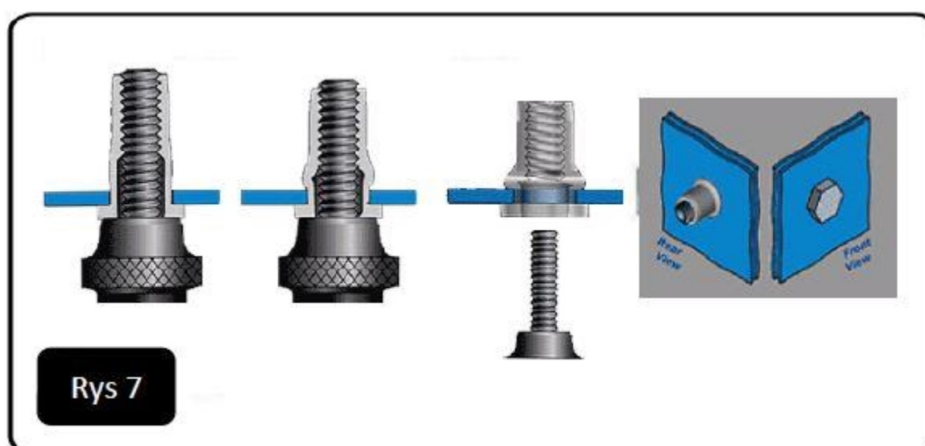
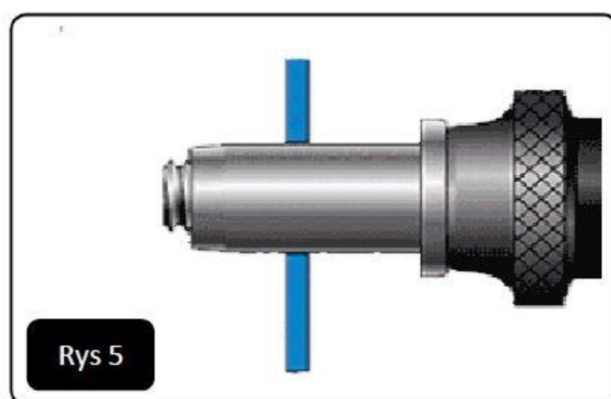
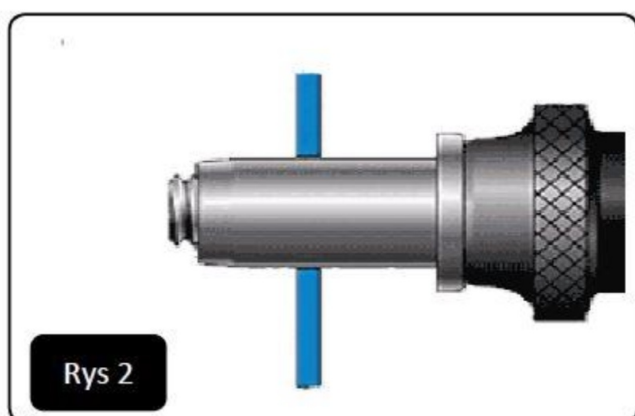
1. Insert the hexagonal shaft of the adapter deep enough into the head of the drill chuck and secure it firmly by tightening the chuck.
2. Hold the rivet adapter with one hand (Fig. 2), adjust the direction of rotation of the drill chuck head to the right, and as a result of running the drill, the jaws move towards the drill. If the jaws do not move while the drill is running, push the jaws with a suitable tool and the jaws should start to move. If the jaws are moved too far forward, it will not be possible to screw the end of the rivet into the adapter. The ends of the rivet vary in length depending on the diameter of the hole for inserting the rivet pin.).
3. Screw the rivet tip into the rivet adapter with the number corresponding to the diameter of the rivet body (see Fig. 6). Select the rivet for the riveted material, taking into account the diameter of the hole and its maximum depth. The maximum pitch of the riveting adapter is 1.7 cm, which is the distance Y according to Fig. 5, but in most cases this length should be less than 1.2 cm. If it is more than 1.5 cm, it may cause the rivet pin to be blocked in the adapter. The relationship

between the data in inches on the riveting adapter and millimeters is given in the table in the "Drill settings" subsection. The number on the riveting tip must correspond to the diameter of the rivet body. Riveting tips vary in length depending on the diameter of the rivet shank for which they are intended, due to the need to exert enough pressure on the jaws to create a hole of sufficient diameter to insert a rivet shank of the specified diameter. It will not be possible to remove the rivet without the riveting tip.

An improperly selected riveting tip with a hole can cause the broken pin to loosen. Then secure the riveting end with a wrench (Fig. 6).

4. Hold the rivet adapter with one hand, set the direction of rotation of the drill chuck head to the left and, starting the drill, let the jaws move and press the riveting bit, creating a hole in the jaws to insert the rivet pin.

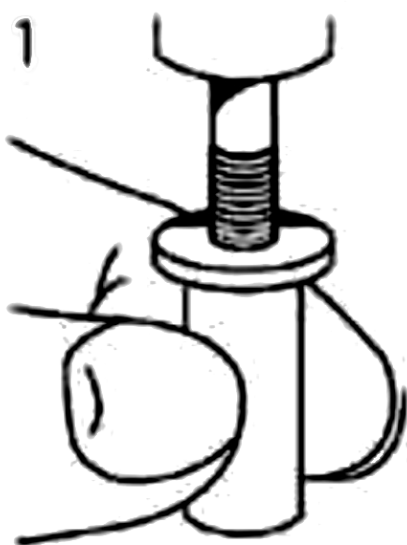
5. Insert the rivet body as far as it will go into the hole of the materials to be joined, see Fig. 7. The rivet must be seated vertically in the hole to ensure a proper connection! Holding the rivet with your hand, insert the rivet pin into the riveting end of the adapter.



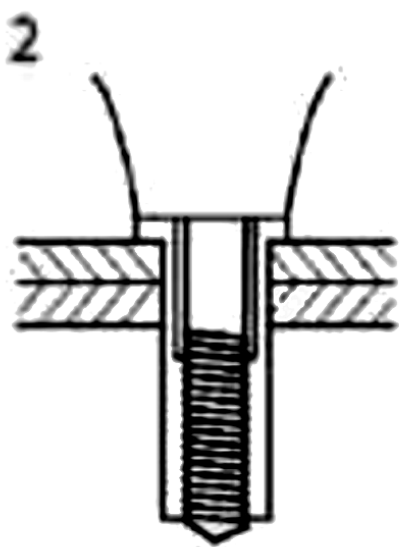
6. Then hold the rivet adapter with one hand and turn the clamp head clockwise to tighten the rivet until the rivet pin is broken off (see Fig. 7).

NOTE: Working with a riveting socket for break-off rivets requires proper control and the use of appropriate force when working with a riveting socket, care must be taken to ensure adequate / adequate force / torque, including proper rotation. This is especially true for the last phase of tightening especially the largest rivets, when we recommend reducing the RPM before breaking the mandrel.

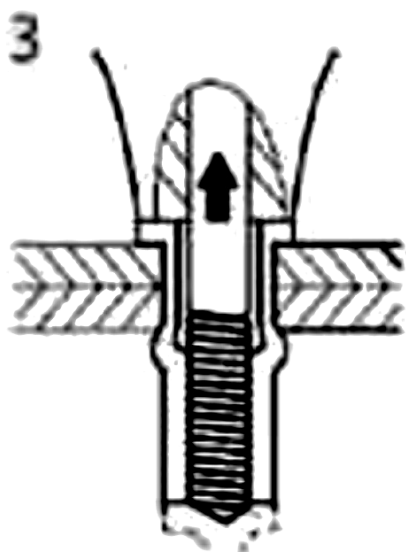
7. Slide the broken rivet shank out of the jaws, changing the direction of rotation of the drill chuck head to the left and pressing the jaws to the end of the rivet. The broken shank should fall out of the jaws of the adapter by itself.



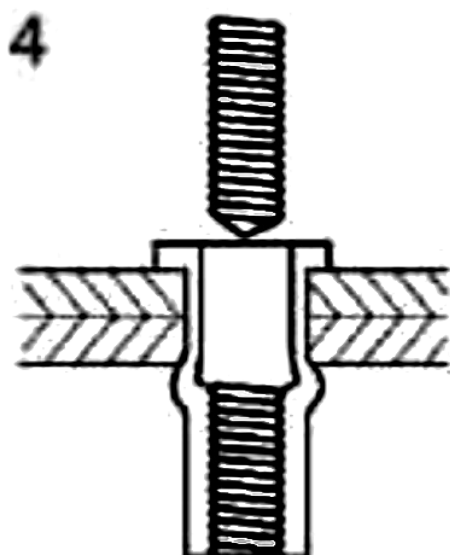
1. Thread the rivet nut onto the mandrel.



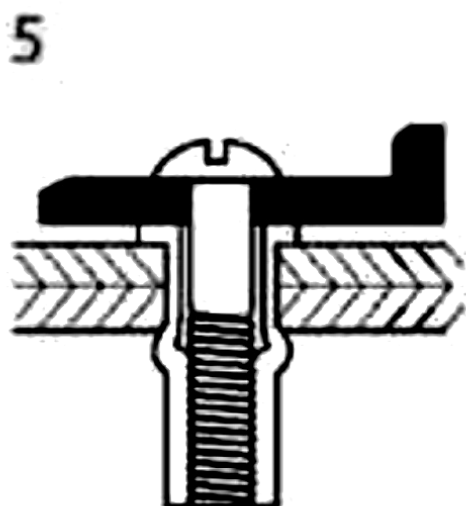
2. Insert the rivet nut into the previously made hole.



3. When the mandrel is pulled inside the mounting tool, the rivet nut is swollen in and out of the hole area.

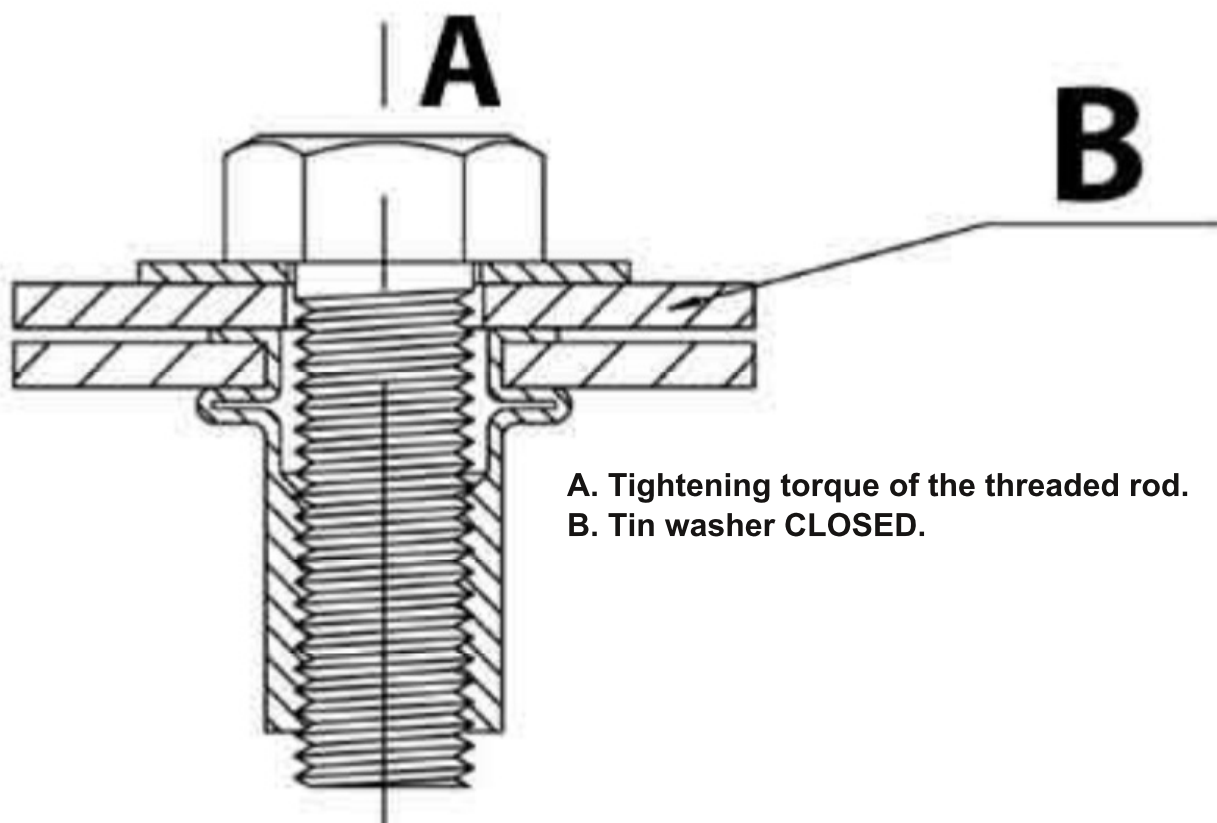


4. Remove the pin from the installed rivet nut.



5. The rivet nut can be fully loaded.

NOTE: Torsional torque control - the screwed component must not rotate with the rivet nut.



CONSERVATION

- Remove the riveting adapter from the drill before cleaning and maintenance. The riveting adapter is supplied lubricated at the factory. Once a year or more often, remove the adapter and lubricate with machine grease.
- Do not use any organic solvents or caustic cleaners for cleaning.
- If the need for warranty repair arises, please contact the dealer from whom the product was purchased.

For safety reasons and to maintain the warranty, only original manufacturer's parts may be used for repairs.

STORAGE

Store the riveting adapter in a dry place out of the reach of children. Protect the riveting adapter from rain and moisture.



Gwarant GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k. z siedzibą w Kietlinie, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko, wpisana do rejestru przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego przez Sąd Rejonowy dla Łodzi Śródmieścia w Łodzi, XX Wydział Krajowego Rejestru Sądowego, pod numerem KRS 0000815242, posiadająca numer NIP 7722420459 udziela Kupującemu gwarancji na sprawne działanie wprowadzanych przez siebie do obrotu produktów na następujących zasadach:

1. Okres ochrony gwarancyjnej rozpoczyna się w dniu zakupu/wydania towaru i wynosi:
 - a. zakup konsumencki - 2 lata: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
 - b. zakup komercyjny - 1 rok: dla wszystkich urządzeń objętych ochroną gwarancyjną, z wyjątkiem akumulatorów, na które udzielamy 6-miesięcznej gwarancji
3. Zakup konsumencki w rozumieniu ustawy z dnia 30 maja 2014r. o prawach konsumenta. (Dz.U. 2014poz. 827) jest to zakup dokonywany przez osobę fizyczną dokonującą z przedsiębiorcą czynności prawnej niezwiązanej bezpośrednio z jej działalnością gospodarczą lub zawodową.
4. Okres gwarancji nie wydłuża się z powodu świadczenia gwarancyjnego. Obowiązuje to także dla wymienionych lub naprawionych części. Naprawy przypadające po upływie okresu gwarancji są odpłatne.
5. Na wykonane naprawy odpłatne gwarant udziela 3 miesięcznej gwarancji pod warunkiem dokonania naprawy w warsztacie gwaranta.

1. Gwarancja - stanowi zobowiązanie gwaranta do nieodpłatnego usunięcia wad fizycznych wyrobu (materiałowych, montażowych).
2. Gwarant za pośrednictwem centralnego punktu serwisowego ustosunkuje się do zgłaszanych przez reklamującego roszczeń w terminie 14 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu, a usunięcie wady w przypadku jej zakwalifikowania do bezpłatnej obsługi gwarancyjnej nastąpi nie później niż w ciągu 30 dni od przyjęcia urządzenia do serwisu.
3. Okres naprawy może ulec wydłużeniu w przypadku konieczności pozyskania części zamiennych.

1. Gwarancja obejmuje wszystkie uszkodzenia powstałe w okresie obowiązywania gwarancji wynikające z ujawnienia się w tym okresie ukrytych wad materiałowych, montażowych lub technologicznych.
2. Gwarancji nie podlegają uszkodzenia urządzenia powstałe z powodu:
 - a. niewłaściwego transportu i magazynowania;
 - b. niezgodnej z instrukcjami instalacji, uruchomienia, eksploatacji i konserwacji, oraz w przypadku niewłaściwego doboru narzędzia/osprzętu;
 - c. działania czynników zewnętrznych lub osób trzecich, w szczególności: działania siły wyższej (piorun, pożar, powódzie, trzęsienia ziemi, działania wojenne, zamieszki i zamachy);
 - d. innych uszkodzeń powstałych nie z winy producenta
3. Gwarancja traci ważność w przypadku: zmian konstrukcyjnych lub przeróbek dokonanych przez użytkownika, prób napraw i regulacji nieprzewidzianych w instrukcji obsługi, zaniechania przeglądów eksploatacyjno-konserwacyjnych, stosowanie nieodpowiednich części zamiennych i materiałów eksploatacyjnych.

4. Gwarancją nie są objęte elementy eksploatacyjne oraz ulegające zużyciu w trakcie okresu obowiązywania gwarancji, takie jak:

- elementy eksploatacyjne: bębny i szczęki sprzęgła, filtry, głowice żyłkowe, koła, linki rozrusznika, listwy tnące, łańcuchy tnące i prowadnice, noże tnące, paski napędowe, sprzęgła i tarcze cierne, śruby bezpieczeństwa, świece zapłonowe, tarcze, żarówki;
- elementy silnika: cylindry, łożyska, membrany gaźników, panewki, pierścienie, tłoki, wał korbowy;
- elementy skrzyni biegów/przekładni: koła zębate, łańcuchy, pompy hydrauliczne;
- pozostałe elementy eksploatacyjne: amortyzatory, bezpieczniki przeciążeniowe, ciągną i linki sterujące, koła zębate, łożyska, panewki, piasty noża, szczotki węglowe, wpusty zabezpieczające;
- elementy niewymienione w niniejszej karcie gwarancyjnej, a które w sposób oczywisty zużywają się w trakcie pracy.

5. Wymienione w ramach naprawy gwarancyjnej części zamienne są własnością gwaranta.

6. W zakres naprawy gwarancyjnej nie wchodzi czynności regulacyjne oraz konserwacyjne. Serwis ma prawo pobrać opłatę za dokonanie czynności konserwacyjnych, które należą do obowiązków użytkownika, a wymagają ich dokonania przed przystąpieniem do naprawy.

7. Gwarancja nie obejmuje ewentualnych szkód wyrządzonych bezpośrednio lub pośrednio osobom lub rzeczom z powodu usterek w urządzeniu lub wynikłych z przedłużonego przestoju pracy urządzenia.

8. Ewentualne uszkodzenia powstałe podczas transportu powinny zostać natychmiastowo zgłoszone przewoźnikowi pod groźbą utraty gwarancji.

9. Gwarancja ta jest oferowana dodatkowo i nie ogranicza praw określonych przez obecne i przyszłe ustawy. W szczególności nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza uprawnień wynikających z tytułu przepisów o rękojmi za wady fizyczne rzeczy.

IV. ZGŁOSZENIE GWARANCYJNE

1. Naprawy gwarancyjne na terenie Polski wykonywane są wyłącznie przez Serwis GEKO

2. Warunkiem skorzystania ze świadczeń gwarancyjnych jest zgłoszenie reklamacji i dostarczenie przez nabywcę kompletnego urządzenia z całym osprzętem (np. łańcuch tnący, prowadnica, tarcza tnąca, noże, głowica żyłkowa, szelki) **wraz z dokumentem zakupu lub innym dokumentem potwierdzającym zakup.**

3. Zgłoszenia naprawy gwarancyjnej dokonuje się na formularzu „PROTOKÓŁ/ZLECENIE NAPRAWY” dołączonym do niniejszej umowy gwarancyjnej. Formularz protokołu można również pobrać ze strony internetowej: <http://b2b.geko.pl>. Protokół musi w szczególności zawierać dokładny opis usterki lub niesprawności urządzenia. Zgłaszający reklamację winien również podać w celach korespondencyjnych swoje dane osobowe: imię i nazwisko, adres, nr telefonu.

4. W przypadku niespełnienia któregoś z warunków określonych 2 i 3, przyjmujący reklamację ma prawo odmówić przyjęcia urządzenia do naprawy i zwrócić do zgłaszającego na jego koszt.

5. W przypadku stwierdzenia wady urządzenie wraz z wymienionymi wyżej dokumentami należy przekazać do miejsca zakupu lub przesłać do centralnego punktu serwisowego GEKO na adres: GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k., ul. Spacerowa 3, 97-500 Kietlin.

6. W przypadku wysyłki do punktu serwisowego nabywca jest obowiązany przesyłkę właściwie opakować, a także oddać ją Kurierowi w stanie umożliwiającym jej prawidłowy transport (należy usunąć płyny eksploatacyjne). W szczególności opakowanie powinno: być odpowiednio zamknięte, uniemożliwiające dostęp do zawartości przesyłki osobom niepowołanym; być odpowiednio wytrzymałe stosownie do wagi i zawartości przesyłki; posiadać zabezpieczenia wewnętrzne, uniemożliwiające przemieszczanie się zawartości przesyłki.

7. Nabywca nie może żądać naprawy uszkodzonego urządzenia w miejscu użytkowania, nawet jeżeli urządzenie jest objęte obsługą gwarancyjną

8. Urządzenie należy dostarczyć do reklamacji czyste. Konieczność oczyszczenia narzędzia - w celach naprawy w serwisie - jest usługą płatną.

9. W przypadku naprawy odpłatnej lub nieuzasadnionego zgłoszenia reklamujący ponosi koszt weryfikacji uszkodzenia, ewentualnej naprawy, oraz koszty związane ze spedycją.

10. Naprawy pozagwarancyjne (odpłatne) są realizowane w oparciu o indywidualne uzgodnienia reklamującego z serwisem.

11. Aktualny cennik usług serwisowych można uzyskać jest pod numerem telefonu (+48) 698-642-358 lub drogą mailową: serwis@geko.pl

12. W sprawach nieuregulowanych warunkami niniejszej Karty Gwarancyjnej zastosowanie mają odpowiednie przepisy Kodeksu Cywilnego.

INFORMACJA NA TEMAT PRZETWARZANIA DANYCH OSOBOWYCH W CELU REALIZACJI GWARANCJI I NAPRAWY SERWISOWEJ

Administratorem danych osobowych przetwarzanych w celu świadczenia gwarancji jest Gwarant (GEKO Sp. z o.o. Sp.k, email: geko@geko.pl, nr tel. (+48) 44 682 40 04). Pełna informacja na temat przetwarzania danych i praw, jakie Państwu przysługują dostępna jest na stronie: <https://b2b.geko.pl/polityka-prywatnosci>, 13