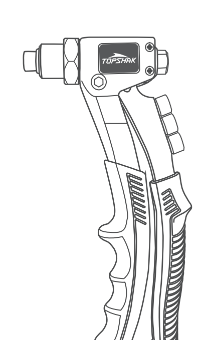
User Manual

TS-RG1



SCHEUFER Technologies GmbH
Address: Hertleinstrasse 37, 91052, Erlangen, Germany
E-mail: Mark.Zhang@scheufer.com

VISHTEC UK Co.,Ltd
Address: Unit G25 Waterfront Studios, 1 DockRoad
London, E16 1AH
E-mail: Vincent.feng@vish-tec.com

材质: 105gt铜版纸
尺寸: 145 x 210 mm
印刷: 四色
装订: 骑马钉

Leading new generation tool

Contents

English..01-02
French...03-04
German..05-06
Italian..07-08
Spanish...09-10

English

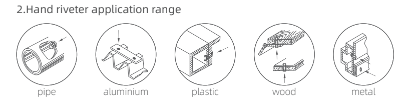
Operation Instructions

1.Product Parameter

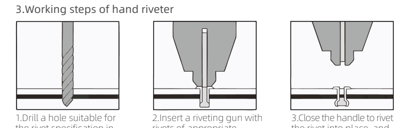
1.The maximum moment arm multiple is 27.
2.Delicate appearance, ergonomic handle design.
3.Total length: 200mm（8"）
4.Weight: 500g
5.Working stroke: 7mm

	2.4mm(3/32)	3.2mm(1/8)	4.0mm(5/32)	4.8mm(3/16)
Aluminium	●	●	●	●
Steel	●	●	●	
Stainless steel	●	●	●	

2.Hand riveter application range



3.Working steps of hand riveter

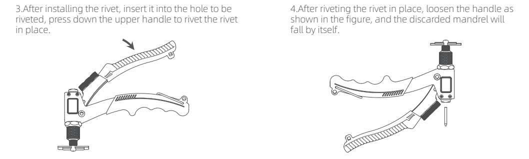


1.Drill a hole suitable for the rivet specification in the two materials that needed to be riveted.
2.Insert a riveting gun with rivets of appropriate specifications into the drilled holes.
3.Close the handle to rivet the rivet into place, and then exit the riveter.

4.Operating steps

1.Loosen the hook, open the handle and put the rivet into the guide nozzle.
2.After installing the rivets, insert them into the holes to be riveted.

3.After installing the rivet, insert it into the hole to be riveted, press down the upper handle to rivet the rivet in place.
4.After riveting the rivet in place, loosen the handle as shown in the figure, and the discarded mandrel will fall by itself.

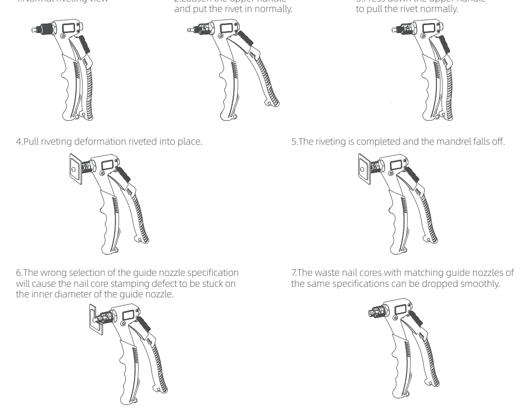


5.Trouble shooting

When the rivet specification is the same as the guide nozzle specification, the rivet cannot be dropped smoothly after the rivet is completed. Then, by adjusting the sleeve clockwise, the space for the claw piece to open is enough to drop the waste mandrel.
If the guide nozzle specifications are inconsistent with the rivet specifications, you need to change the guide nozzles of the corresponding specifications. Then open the handle and the mandrel will fall naturally.

6.Diagram reference method for stuck nail failure

1.Normal riveting view
2.Loosen the upper handle and put the rivet in normally.
3.Press down the upper handle to pull the rivet normally.
4.Pull riveting deformation riveted into place.
5.The riveting is completed and the mandrel falls off.
6.The wrong selection of the guide nozzle specification will cause the nail core stamping defect to be stuck on the inner diameter of the guide nozzle.
7.The waste nail cores with matching guide nozzles of the same specifications can be dropped smoothly.



French

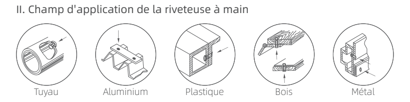
Manuel de l'Utilisateur

I. Paramètres du Produit

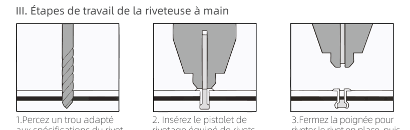
1. Force maximale du bras multiple : 27
2. Aspect exquis, conception de poignée ergonomique
3. Longueur totale : 200 mm (8")
4. Poids : 500g
5. Course de travail : 7 mm

	2.4mm(3/32)	3.2mm(1/8)	4.0mm(5/32)	4.8mm(3/16)
Aluminium	●	●	●	●
Acier	●	●	●	
Acier inoxydable	●	●	●	

II. Champ d'application de la riveteuse à main



III. Étapes de travail de la riveteuse à main

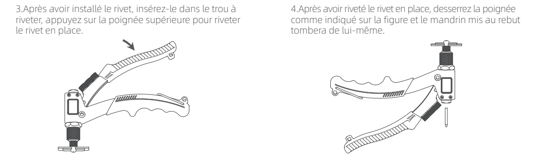


1.Percez un trou adapté aux spécifications du rivet dans les deux matériaux à riveter.
2. Insérez le pistolet de rivetage équipé de rivets de spécifications appropriées dans les trous percés.
3.Fermez la poignée pour riveter le rivet en place, puis sortez de la riveteuse à main.

IV. Étapes de fonctionnement

1.Desserrez le crochet, ouvrez la poignée et placez le rivet dans la buse de guidage.
2. Après avoir installé le rivet, insérez-le dans le trou à riveter.

3.Après avoir installé le rivet, insérez-le dans le trou à riveter, appuyez sur la poignée supérieure pour riveter le rivet en place.
4.Après avoir riveté le rivet en place, desserrez la poignée comme indiqué sur la figure et le mandrin mis au rebut tombera de lui-même.

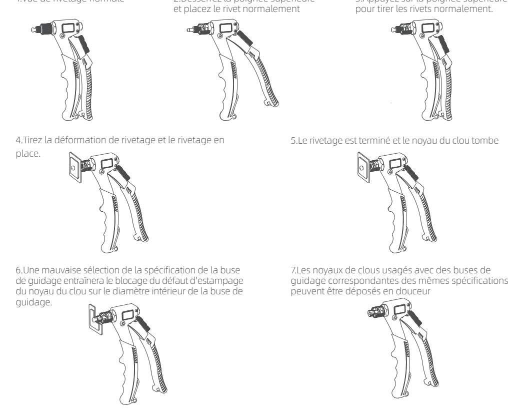


V. Dépannage

Lorsque la spécification du rivet est la même que la spécification de la buse de guidage et que le rivet ne peut pas être lâché en douceur une fois le rivet terminé, ajustez le manchon dans le sens des aiguilles d'une montre pour que la pièce à griffes ouvre suffisamment d'espace pour que le mandrin de rebut tombe.
Si les spécifications de la buse de guidage ne correspondent pas aux spécifications du rivet, vous devez changer la buse de guidage des spécifications correspondantes. Ensuite, ouvrez la poignée et le noyau du clou tombera naturellement.

VI. Méthode de référence du diagramme de défaillance de bourrage

1.Vue de rivetage normale
2.Desserrez la poignée supérieure et placez le rivet normalement
3.Appuyez sur la poignée supérieure pour tirer les rivets normalement.
4.Tirez la déformation de rivetage et le rivetage en place.
5.Le rivetage est terminé et le noyau du clou tombe
6.Une mauvaise sélection de la spécification de la buse de guidage entraînera le blocage du défaut d'estampage du noyau du clou sur le diamètre intérieur de la buse de guidage.
7.Les noyaux de clous usagés avec des buses de guidage correspondantes des mêmes spécifications peuvent être déposés en douceur



German

Handbuch

I.Produktparameter

1.Maximaler Kraftarm-Multiplikator 27
2.Saubere Optik, ergonomisches Griffdesign
3.Gesamtlänge: 200mm (8")
4.Gewicht: 500g
5.Arbeitshub: 7mm

	2.4mm(3/32)	3.2mm(1/8)	4.0mm(5/32)	4.8mm(3/16)
Aluminium	●	●	●	●
Stahl	●	●	●	
Rostfreier Stahl	●	●	●	

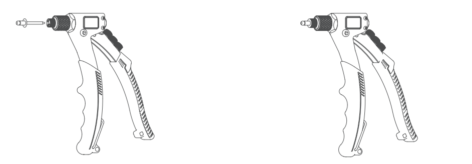
II.Anwendungsbereich von Nietpistolen

III.Arbeitsschritte der Zugnietpistole

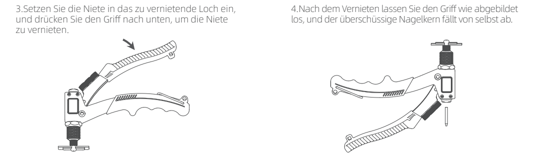
1.Bohren Sie ein für die Nietspezifikationen geeignetes Loch in die beiden zu vernietenden Materialstücke.
2.Setzen Sie die Nietpistole mit dem entsprechenden Niet in das gebohrte Loch.
3.Schließen Sie den Griff, um die Niete zu vernieten, und verlassen Sie dann die Pistole.

V.Arbeitsschritte

1.Lösen Sie den Haken und öffnen Sie den Griff, um den Niet in den Führungsstutzen zu setzen.
2.Nachdem die Niete installiert ist, setzen Sie sie in das zu vernietende Loch ein.



3.Setzen Sie die Niete in das zu vernietende Loch ein, und drücken Sie den Griff nach unten, um die Niete zu vernieten.
4.Nach dem Vernieten lassen Sie den Griff wie abgebildet los, und der überschüssige Nagelkern fällt von selbst ab.

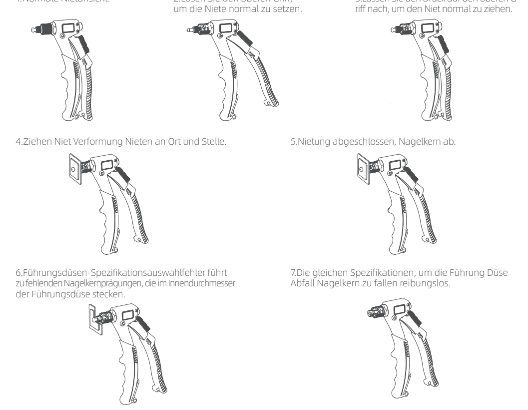


VI.Fehlersuche

Wenn die Niet-Spezifikationen mit den Spezifikationen der Führungsdüse übereinstimmen und der Nagel nach Abschluss des Nietvorgangs nicht reibungslos fallen gelassen werden kann, stellen Sie die Hülse im Uhrzeigersinn ein, damit sich das Klauenstück ausreichend öffnet, um den Nagelkern fallen zu lassen.
Wenn die Spezifikationen der Führungsdüse nicht mit den Nietspezifikationen übereinstimmen, müssen Sie die Führungsdüse mit den entsprechenden Spezifikationen ersetzen. Dann öffnen Sie den Griff Nagelkerne fallen natürlich ab.

VII.Nagelfehlerdiagramm Referenzmethode

1.Normale Nietansicht.
2.Lösen Sie den oberen Griff, um die Niete normal zu setzen.
3.Lassen Sie den Druck auf den oberen Griff nach, um den Niet normal zu ziehen.
4.Ziehen Niet Verformung Nieten an Ort und Stelle.
5.Nietung abgeschlossen, Nagelkern ab.
6.Führungsdüsen-Spezifikationsauswahlfehler führt zu fehlenden Nagelkernprägungen, die im Innendurchmesser der Führungsdüse stecken.
7.Die gleichen Spezifikationen, um die Führung Düse Abfall Nagelkern zu fallen reibungslos.



Italian

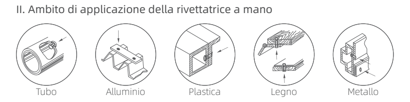
Manuale Utente

I. Parametri del Prodotto

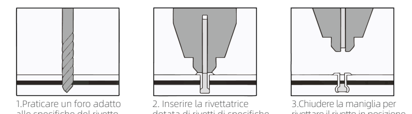
1. Multiplo di forza massima del braccio: 27
2. Aspetto squisito, design ergonomico della maniglia
3. Lunghezza totale: 200 mm (8")
4. Peso: 500 g
5. Corsa di lavoro: 7mm

	2.4mm(3/32)	3.2mm(1/8)	4.0mm(5/32)	4.8mm(3/16)
Alluminio	●	●	●	●
Acciaio	●	●	●	
Acciaio inossidabile	●	●	●	

II. Ambito di applicazione della rivettatrice a mano



III. Fasi di lavoro della rivettatrice a mano

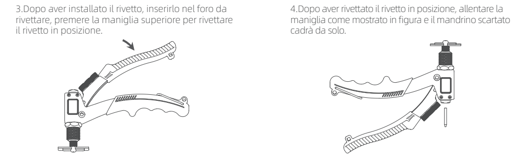


1.Praticare un foro adatto alle specifiche del rivetto nei due materiali che devono essere rivettati.
2. Inserire la rivettatrice dotata di rivetti di specifiche appropriate nei fori praticati.
3.Chiudere la maniglia per rivettare il rivetto in posizione, quindi uscire dalla rivettatrice a mano.

IV. Fasi operative

1.Allentare il gancio, aprire la maniglia e inserire il rivetto nell'ugello di guida.
2. Dopo aver installato il rivetto, inserirlo nel foro da rivettare.

3.Dopo aver installato il rivetto, inserirlo nel foro da rivettare, premere la maniglia superiore per rivettare il rivetto in posizione.
4.Dopo aver rivettato il rivetto in posizione, allentare la maniglia come mostrato in figura e il mandrino scartato cadrà da solo.



V. Risoluzione dei problemi

Quando le specifiche del rivetto sono le stesse dell'ugello guida e il rivetto non può essere lasciato cadere uniformemente dopo che il rivetto è stato completato, regolare il manicotto in senso orario per fare in modo che l'artiglio si apra abbastanza spazio per far cadere il mandrino di scarto.
Se le specifiche dell'ugello guida non sono coerenti con le specifiche del rivetto, è necessario modificare l'ugello guida delle specifiche corrispondenti, quindi aprire la maniglia e il nucleo del chiodo cadrà naturalmente.

VI. Metodo di riferimento del diagramma di guasto dell'inceppamento

1.Vista normale rivettatura.
2.Allentare la maniglia superiore e inserire normalmente il rivetto.
3.Premere la maniglia superiore per tirare i rivetti normalmente.
4.Tirare la deformazione della rivettatura e la rivettatura in posizione.
5.La rivettatura è completata e il nucleo del chiodo cade.
6.La selezione errata delle specifiche dell'ugello guida farà sì che il difetto di stampaggio del nucleo del chiodo si blocchi sul diametro interno dell'ugello guida.
7.I nuclei dei chiodi di scarto con gli ugelli guida corrispondenti delle stesse specifiche possono essere lasciati cadere senza problemi

Spanish

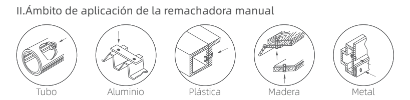
Manual de Usuario

I.Parámetros del Producto

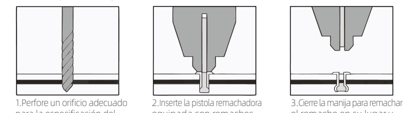
1.Múltiplo de brazo de fuerza máxima: 27
2.Aspecto exquisito, diseño de mango ergonómico.
3.Longitud total: 200 mm (8 ")
4.Peso: 500 g
5.Carrera de trabajo: 7 mm

	2.4mm(3/32)	3.2mm(1/8)	4.0mm(5/32)	4.8mm(3/16)
Aluminio	●	●	●	●
Acero	●	●	●	
Acero inoxidable	●	●	●	

II.Ámbito de aplicación de la remachadora manual



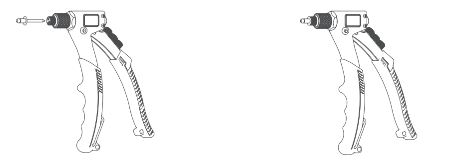
III.Pasos para trabajar con la remachadora manual



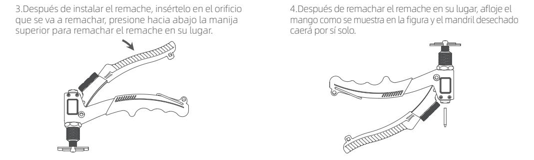
1.Perfore un orificio adecuado para la especificación del remache en los dos materiales que deben remacharse.
2.Inserte la pistola remachadora equipada con remaches de las especificaciones adecuadas en los orificios perforados.
3.Cierre la manija para remachar el remache en su lugar y luego salga del remachador manual.

IV. Pasos de funcionamiento

1.Afloje el gancho, abra el mango y coloque el remache en la boquilla guía.
2.Después de instalar el remache, insértelo en el orificio que se va a remachar.

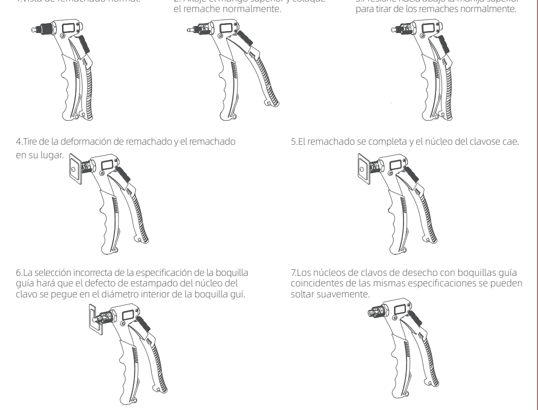


3.Después de instalar el remache, insértelo en el orificio que se va a remachar, presione hacia abajo la manija superior para remachar el remache en su lugar.
4.Después de remachar el remache en su lugar, afloje el mango como se muestra en la figura y el mandril desechado caerá por sí solo.



V. Solución de problemas

Cuando la especificación del remache es la misma que la especificación de la boquilla guía, y el remache no se puede dejar caer suavemente después de completar el remache, ajuste el manguito en el sentido de las agujas del reloj para que la pieza de la garra abra suficiente espacio para que caiga el mandril de desperdicio.
Si las especificaciones de la boquilla guía no concuerdan con las especificaciones del remache, es necesario cambiar la boquilla guía de las especificaciones correspondientes, luego abra el mango y el núcleo del clavo caerá naturalmente.

VI. Método de referencia del diagrama de fallos de atasco

1.Vista de remachado normal.
2. Afloje el mango superior y coloque el remache normalmente.
3.Presione hacia abajo la manija superior para tirar de los remaches normalmente.
4.Tire de la deformación de remachado y el remachado en su lugar.
5.El remachado se completa y el núcleo del clavose cae.
6.La selección incorrecta de la especificación de la boquilla guía hará que el defecto de estampado del núcleo del clavo se pegue en el diámetro interior de la boquilla guí.
7.Los núcleos de clavos de desecho con boquillas guía coincidentes de las mismas especificaciones se pueden soltar suavemente.