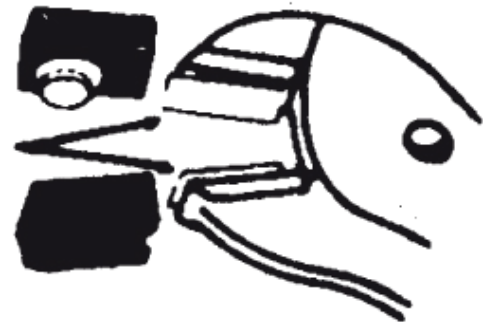


Ösen-Druckknopfsortiment, 275-tlg.



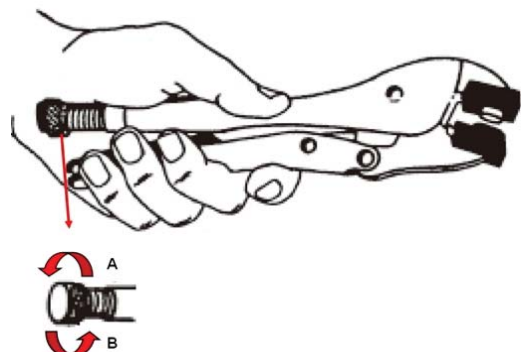
1. Vergewissern Sie sich, dass die PVC-Aufschiebeteile richtig gegenüberliegend auf der Backen der Klemmzange aufgesetzt sind. Da die Größe der verwendeten Klemmzangen leicht abweichen kann, ist es empfehlenswert, die Aufschiebeteile beim Aufsetzen auf die Zange leicht anzuklopfen. Klopfen Sie aber nur auf den Plastikteil der Aufschiebeteile und nie auf das Metall.
2. Sollten die aufgeschobenen PVC-Teile der Zange nicht genau zusammenpassen (nicht parallel anliegen), ist es notwendig ein entsprechendes Füllmaterial zwischen PVC-Teil und Zangenbacken einzulegen. Als solches reicht ein dünnes Stück Karton, ein PVC-Klebeband oder ein dünnes Stück Blech völlig aus.
3. Um die verschiedenen Ösen und Nieten richtig zu befestigen, ist es ratsam, vorher an einem Probestück den richtigen Pressdruck auszuprobieren. Auch kann es vorteilhaft sein, die Öse nicht auf einmal einzupressen, sondern den Anpressdruck stückweise zu erhöhen.



JUSTIERSCHRAUBE

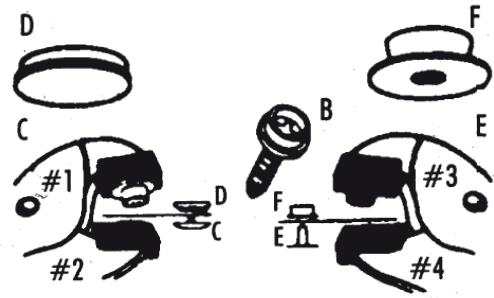
Mit der Justierschraube kann der Anpressdruck eingestellt werden.

Ein Drehen nach rechts vermindert den Anpressdruck und ein Drehen nach links erhöht den Anpressdruck.



KNOPFVERSCHLÜSSE & ÖSEN

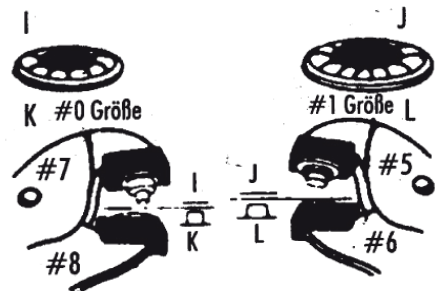
Es ist kein Vorstanzen der Löcher notwendig. Verwenden Sie einfach die Zange und die abgebildeten Teile um Knopfverschlüsse und Ösen anzubringen. Pressen Sie die Teile fest, aber nicht mit zu hohem Druck um Beschädigungen der Ösen bzw. Verschlüsse zu vermeiden. Möchten Sie Ösen in Holz, Metall oder Fiberglas anbringen, dann verwenden Sie die Öse (8) mit Schraubgewinde und montieren Sie diese wie eine normale Schraube.



TÜLLEN

Es stehen zwei Größen zu Verfügung 1/4" (Nr.0) und 5/16" (Nr.1)

Stanzen Sie ein entsprechendes Loch in das Material. Dann setzen Sie das Unterteil der Tülle auf die untere Backe und legen Sie das gelochte Material darauf. Danach legen Sie die Scheibe darüber und pressen alles fest zusammen.



KLEMMEN

Materialien bis zu einer Stärke von 1/2" können eingeklemmt werden.

Bei Materialien mit empfindlicher Oberfläche empfiehlt es sich ein Tuch auf die PVC-Teile zu legen.

Bei Materialien, die einen sehr starken Druck benötigen wird empfohlen ein Stück Metall zwischen Zange und PVC-Teil einzulegen, um die Unterseite der PVC-Teile zu schützen.



HOHLNIETEN

Es besteht die Möglichkeit aus drei Nietengrößen zu wählen, 3/16", 1/8" und 5/32".

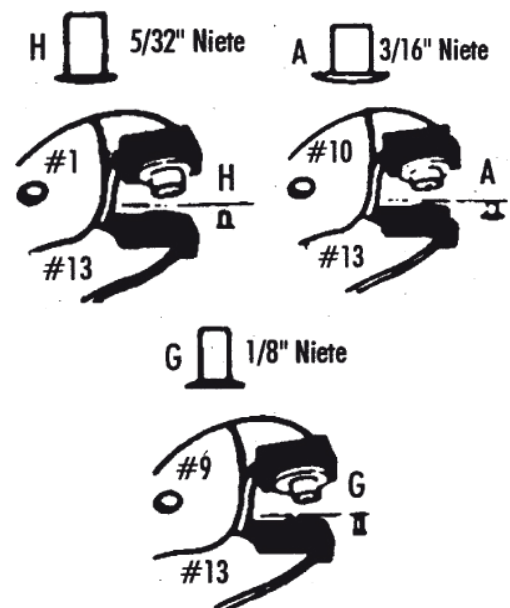
Bei einigen Materialien, wie z. B. Leder, ist es empfehlenswert, das Loch schon vorher zu stanzen, da es ein Anbringen der Nieten erleichtert.

Wird Kunststoff oder Metall verwendet, ist es notwendig, das Material vorher zu bohren.

Die Niete sollte aus dem Material 3 mm herausragen, ansonsten kann es passieren, dass die Niete nicht in ihrer vorgesehenen Stellung verbleibt.

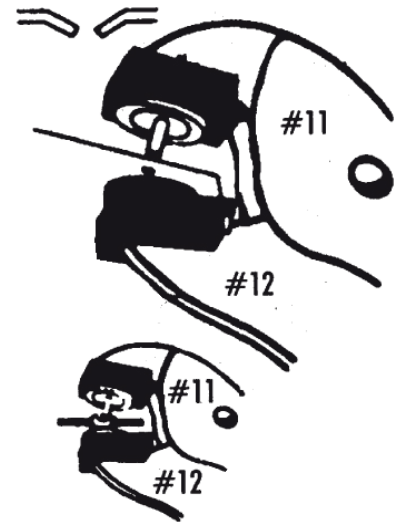
Bei 1/8" und 5/32" Nieten kann ein besseres Verklinden der Teile erreicht werden, wenn Teil Nr.13 der Zange leicht nach vorne, d. h. unter den unteren Teil der Nietzange geschoben wird.

Dann verpressen Sie die Niete bis sich ein Kopf über dem Schaft geformt hat.



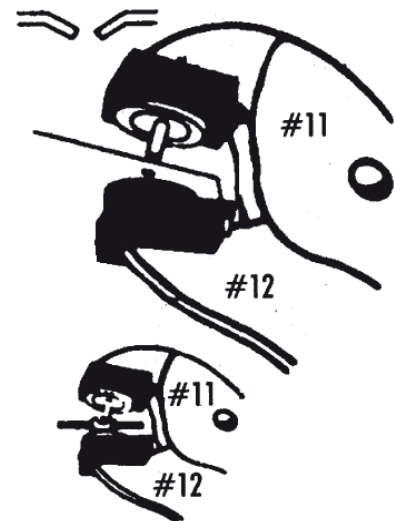
SENKEN UND KÖRNERN

Beim Senken drücken Sie die Spitze des mit Nr.1 gekennzeichneten Teils leicht gegen das zu bearbeitende Material. Dann drehen Sie die Justierschraube im Uhrzeigersinn eine 1/4 Umdrehung und pressen Sie die Zange zusammen. Körnern wird in gleicher Weise vorgenommen, nur hier ist die Justierschraube mit einer 1/2 Umdrehung zu verstellen. Sollte die gewünschte Kerbe noch nicht tief genug sein, ist die Justierschraube nochmals um eine 1/4 Umdrehung zu verstellen.



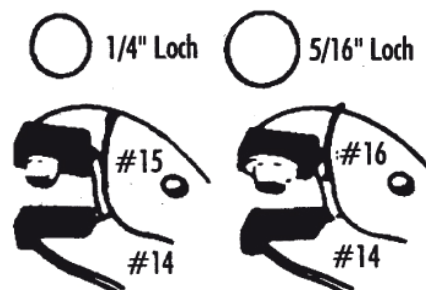
ENTFERNEN VON NIETEN

Das Entfernen von Nieten wird durch Ansetzen der Zange bei Teil Nr.11 gegen die verpresste Seite der Niete erreicht. Drehen Sie die Justierschraube 1- bis 2-mal und drücken Sie die Zange bis die Niete entfernt ist. Um den Vorgang zu erleichtern und Beschädigungen zu verhindern, das Teil Nr.12 nach vorne bewegen bis der Kopf der Niete in der Mitte von Teil Nr.12 sitzt.



LOCHSTANZEN

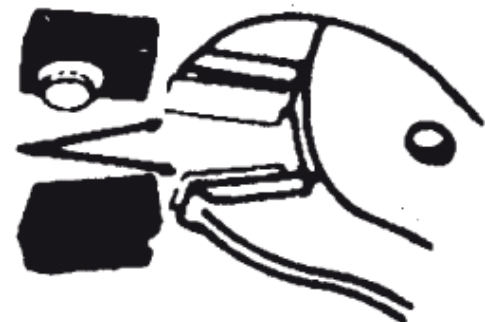
2 Stanzgrößen sind möglich: 1/4" und 5/16"
Verwenden Sie die entsprechenden Zubehörteile der gewünschten Größe. Es ist nicht notwendig für die im Set vorhandenen Ösen ein Loch im Voraus zu stanzen, ausgenommen sind Tüllen und Nieten.
Stanzen Sie ein kleines Loch. 1/4" für die kleinen Tüllen (Nr.0) oder 5/16" für die größeren Tüllen (Nr.1).



275-piece Eyelets and Snap Fastener Assortment

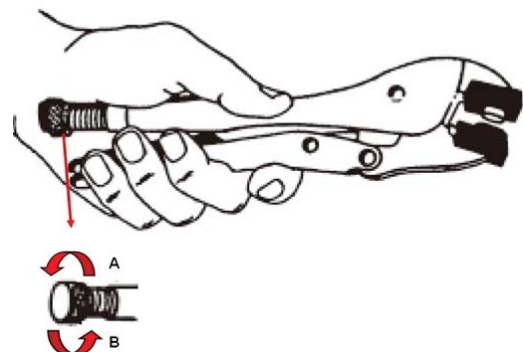


1. Make sure that the PVC punch head fits correctly onto the pliers' jaws. Both ends of the punch head have to face each other precisely. The size of the used pliers might vary, so we recommend securing the punch head by slightly hammering them onto the pliers' jaws. This will prevent them from slipping off. Never hammer on the metal part (spike) of the adaptors!
2. Should the punch head not fit the pliers correctly and therefore not be aligned parallel, it is necessary to put some sort of filler between punch head and the pliers' jaws. This could be a small piece of cardboard, duct tape or a small piece of sheet.
3. To fasten the various eyelets and snap fasteners properly, we recommend trying out the desired operation on a sample and finding the best contact pressure. It might be utile not to fasten eyelets in one step, but to increase the contact pressure step by step.



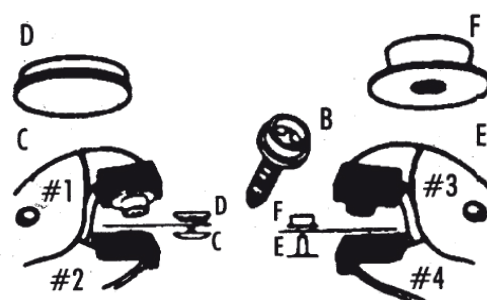
Adjusting screw

Use the adjusting screw to set the contact pressure. Turning the screw clockwise will decrease the pressure, turning it counter clockwise will increase it.



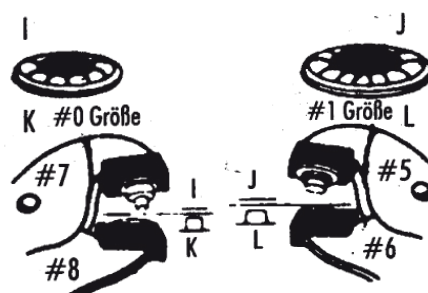
Snap fasteners and eyelets

You do not have to punch hole your work piece before fastening the eyelets/snap fasteners. Just use the pliers and all depicted parts to fasten them. Compress the parts to fasten the eyelets/snap fasteners, but do not use too much pressure. This might damage your work piece or the eyelets/snap fasteners. If you want to put eyelets or snap fasteners in wood, metal or fiberglass, you will have to use the threaded eyelet (# 8) and assemble it just like an ordinary screw.



Sleeves

There are two different sizes provided 1/4" (# 0) und 5/16" (#1). Punch an appropriate hole into your work piece. Then put the bottom of the sleeve on the bottom end of the punch head and align the prepared work piece over it. Now put the cover on top and compress the assembly firmly to fasten it.



Clamping

Material with a diameter of up to 1/2" can be clamped. If you work with a sensitive surface, we recommend wrapping a clean cloth around your work to prevent any scratching. If your work piece demands a lot of pressure to be clamped, put a small piece of metal between the pliers' jaws and your punch head to prevent any damage to the lower part of the punch head.



Rivets

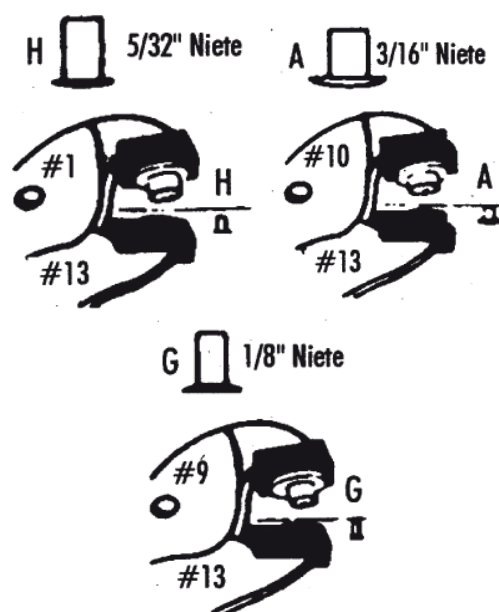
You can choose from three different sizes: 3/16", 1/8" and 5/32".

For sturdy material (e.g. leather), we recommend punching a hole beforehand. This makes the fastening of the rivet a lot easier.

In case of using plastic or meta, it is necessary to drill a hole beforehand.

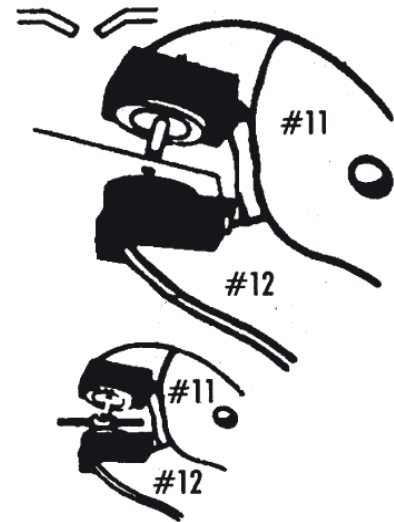
The rivet should exceed your material with a length of 3mm. If not, the rivet might slip/fall out afterwards.

When using 1/8" and 5/32" rivets, you will get a tighter grip of the parts, when you part # 13 of the pliers is slightly pushed forwards (i.e. under the bottom part of the rivet gun). Grout the rivet until you can see a head like shape over the rivet's shaft.



Counter boring and center punching

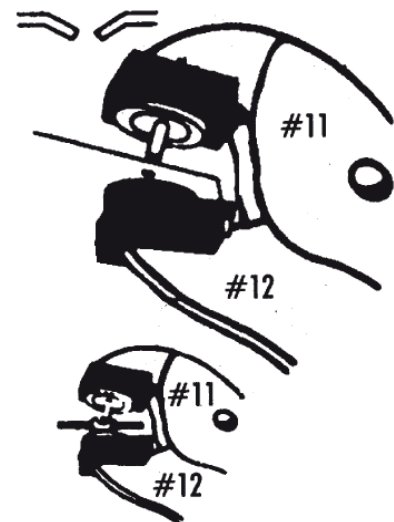
Press the tip of part # 1 slightly against your work piece to counter bore it. Then turn the adjusting screw a quarter turn clockwise and work the pliers. Center punching works the same way but with turning the adjusting screw half a turn clockwise. If the punch is not as deep as you wish, turn the screw another quarter turn clockwise and repeat the process.



Removing rivets

Remove rivets by pressing the pliers with part # 11 against the grouted end of the rivet. Turn the adjusting screw once or twice and work the pliers until the rivet is removed.

To facilitate the operation and avoid damages, move part # 12 forwards until the rivet head sits in the center of part # 12.

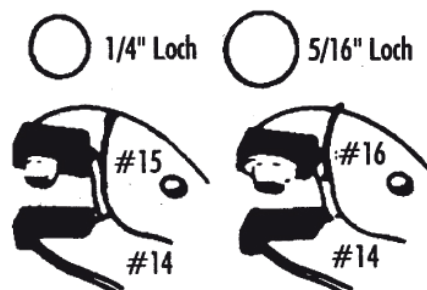


Punching holes

There are two different sizes available: 1/4" and 5/16"

Use the appropriate size for your desired effect. Punching holes beforehand for fastening the assorted eyelets will not be necessary, except for sleeves and rivets.

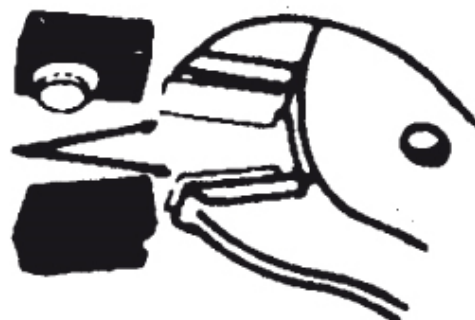
Punch a small hole. 1/4" for smaller sleeves (# 0) or 5/16" for bigger sleeves (# 1).



Assortimento 275 pezzi occhielli e chiusura a schiocco



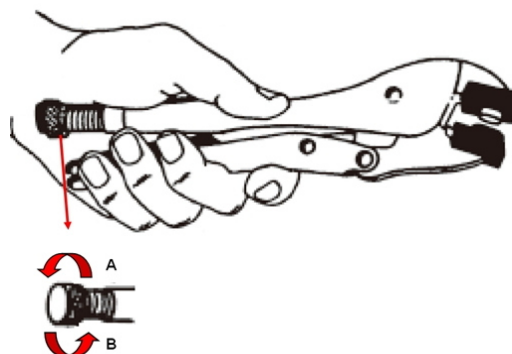
1. Assicurarsi che la testa del punzone in PVC entri correttamente nelle ganasce delle pinze.
2. Entrambe le estremità della testa del punzone devono guardarsi l'un l'altra precisamente. La misura delle pinze usate può variare, quindi ci raccomandiamo di fermare la testa del punzone martellandola leggermente nelle ganasce delle pinze. Questo eviterà lo sfilamento. Non martellare mai sulla parte metallica (punta) degli adattatori!
3. La testa del punzone potrebbe non entrare nelle pinze correttamente e quindi non essere correttamente allineata parallelamente, è necessario mettere un po' di riempitivo tra la testa del punzone e le ganasce delle pinze. Questo potrebbe essere un piccolo pezzo di cartone, nastro adesivo o un piccolo pezzo di carta.
4. Per fissare i vari occhielli e farli chiudere adeguatamente, ci raccomandiamo di provare l'operazione su un campione e trovare la migliore pressione di contatto. Può essere utile non fissare gli occhielli in un volta, ma aumentare la pressione di contatto di volta in volta.



Vite di regolazione

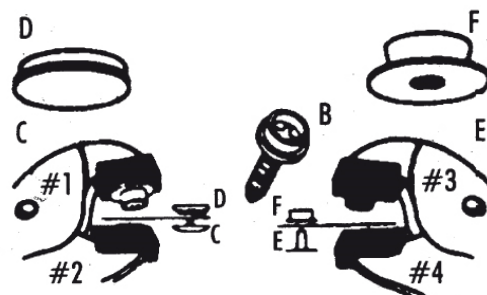
Usare la vite di regolazione per impostare la pressione di contatto.

Girando la vite in senso orario diminuirà la pressione, girandolo in senso antiorario la aumenterà.



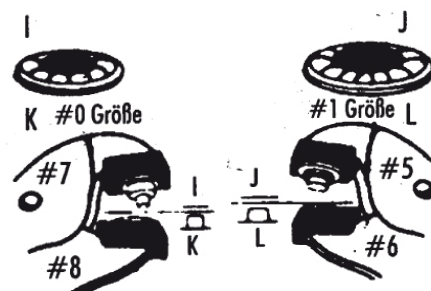
Chiusure a scatto e occhielli

Non bisogna forare il pezzo da lavorare prima di fissare gli occhielli/chiusure a scatto. Usare solo le pinze e tutte le parti raffigurate per fissarli. Comprimerle le parti per fissare gli occhielli/chiusure a scatto, ma non usare troppa pressione. Questo può danneggiare il pezzo da lavorare o gli occhielli/chiusure a scatto. Se si vogliono mettere gli occhielli o chiusure a scatto in legno, metallo o fibra di vetro, si dovrà usare l'occhiello filettato (# 8) e assemblarlo come una vite normale.



Manicotti

Ci sono due diverse misure fornite 1/4" (# 0) e 5/16" (#1). Fare un appropriato foro nel pezzo da lavoro. Poi mettere la parte inferiore del manicotto sull'estremità inferiore della testa del punzone e allineare il pezzo da lavorare preparato sopra di questo. Ora mettere la custodia in alto e comprimere l'assemblaggio fermamente per fissarlo.



Morsetto

Si può bloccare un materiale con un diametro fino a 1/2". Se si lavora con una superficie sensibile, raccomandiamo di avvolgere un panno pulito intorno al vostro lavoro per evitare qualsiasi graffio. Se il pezzo da lavorare richiede molta pressione per essere bloccato, mettere un piccolo pezzo di metallo tra le ganasce delle pinze e la testa del punzone per evitare qualsiasi danno alla parte più bassa della testa del punzone.



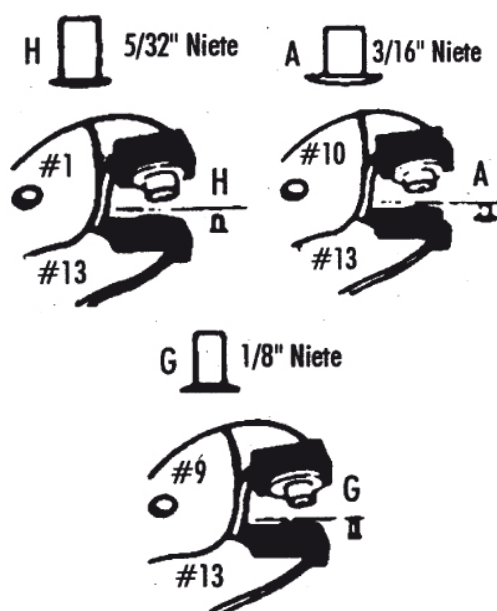
Rivetti

Si può scegliere tra tre diverse misure: 3/16", 1/8" e 5/32". Per materiali robusti (es. pelle), ci raccomandiamo di forare in anticipo. Questo fa sì che il fissaggio del rivetto sia molto più semplice.

In caso di uso di plastica o metallo, è necessario forare in anticipo.

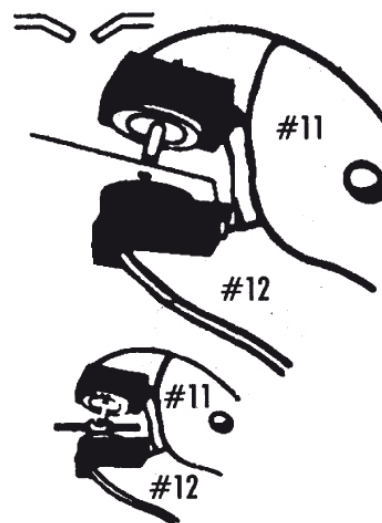
Il rivetto deve superare il materiale di 3mm. Se no, il rivetto può in seguito scivolare/cadere.

Quando si usano rivetti 1/8" e 5/32", si avrà una presa più sicura delle parti, quando la parte # 13 delle pinze è leggermente spinta in avanti (es. sotto la parte più bassa della pistola a rivetto). Stuccare il rivetto fino a quando si vede la forma di una testa oltre l'asta del rivetto.



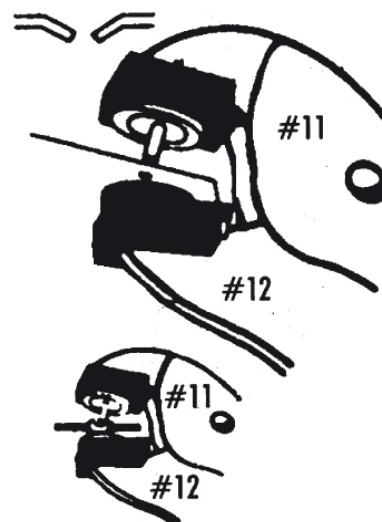
Limatura e punzone

Premere la punta della parte # 1 leggermente contro il pezzo da lavoro per limarlo poi girare la vite di regolazione di un quarto in senso orario e far lavorare le pinze. Il punzone lavora nello stesso modo ma facendo fare alla vite di regolazione metà giro in senso orario. Se il punzone non è profondo come si desidera, girare la vite di un altro quarto in senso orario e ripetere il procedimento.



Rimozione dei rivetti

Rimuovere i rivetti premendo le pinze con la parte # 11 con l'estremità limata del rivetto. Girare la vite di regolazione una o due volte e far lavorare le pinze fino a quando il rivetto non sia stato rimosso. Per facilitare l'operazione ed evitare danni, muovere la parte # 12 in avanti fino a quando la testa del rivetto sia al centro della parte # 12.



Forare il punzone

Ci sono due diverse misure disponibili: 1/4" e 5/16"

Usare la misura appropriata per l'effetto desiderato. Non sarà necessario forare il punzone in anticipo per fissare gli occhielli a scatto, ad eccezione di manicotti e rivetti. Fare un piccolo foro. 1/4" per i manicotti più piccoli (# 0) o 5/16" per manicotti più grandi (# 1).

