

REMACHADOR HP-2® • NO. 39000

Dibujo No.	Pieza No.	Descripcion
1	39120	Cuerpo
2	39121	Mango
3	39122	Cubierta del collar
4	39123	Muelas (2 Piezas)
5	39124	Impulsor de muelas
6	39125	Resorte del impulsor de muelas
7	39126	Tornillo de retencion
8	39127	Conjunto del pasador
9	39131	Boquilla para remaches de 3/32"
10	39128	Boquilla para remaches de 1/8"
11	39130	Boquilla para remaches de 5/32"
12	39129	Boquilla para remaches de 3/16"
13	39132	Resorte de torsion
14	39133	Pasador de retencion del resorte de torsion
15	39134	Empuñadura del cuerpo
16	39135	Empuñadura del mango
17	39136	Cadena de cierre
18	39137	Llave de la boquilla

PRECAUCIÓN: Para prevenir posibles lesiones, la herramienta debe estar libre de todos los mandriles partidos antes de insertar el siguiente remache. USE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD.

El HP-2® insertará todos los remaches Klik-Fast® que se presentan a continuación

Cuerpo del remache	Mandril	3/32	1/8	5/32	3/16
Aluminio	Aluminio	*	*	*	*
Aluminio	Acero	*	*	*	*
Cobre	Acero		*		
Acero	Acero	*	*	*	*
Inoxidable	Acero		*	*	
Inoxidable	Inoxidable		*	*	

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

1. Abra completamente los mangos. Inserte el extremo puntiagudo del mandril en la herramienta hasta que el reborde del remache quede apoyado contra la cara de la boquilla.
2. Inserte el remache en el orificio de la unidad que va a remachar.
3. Con la cara inferior del reborde del remache y la superficie exterior de la unidad a ser remachada en contacto directo, oprima el mango hacia abajo hasta que el mandril del remache se desprenda quedando libre.
4. Si se precisan dos golpes para insertar el remache, el mango debe abrirse completamente y la herramienta debe moverse hacia abajo de tal manera que la boquilla quede de nuevo en contacto con el reborde del remache. El mango se oprime una vez más hasta que el mandril se desprenda quedando libre.
5. Para sacar el mandril desprendido de la herramienta, abra completamente los mangos. Esto permitirá que el mandril salga por cualquiera de los extremos de la herramienta.

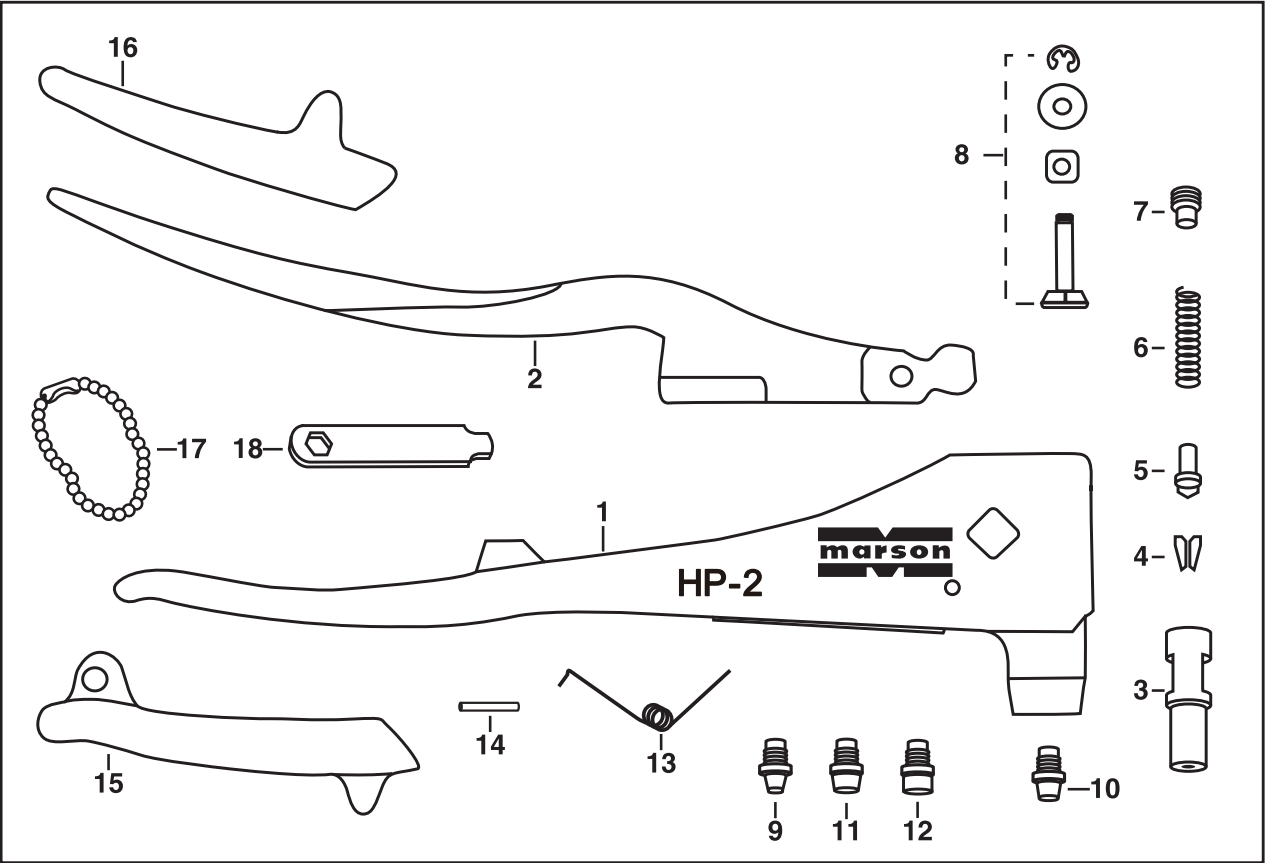
PARA CAMBIAR LAS QUIJADAS

1. Cierre completamente los mangos, manteniéndolos cerrados con la Cadena de Cierre 39136.
2. Saque el Tornillo de Retención 39126 con la Llave 39137; saque el Resorte del Impulsor de Muelas 39125, el Impulsor de Muelas 39124 y las Muelas 39123 de la Cubierta del Collar 39122.
3. Limpie o reemplace la grasa de las Muelas 39123 por fuera de las Muelas antes de volver a montar las piezas.
4. Para volverlas a armar, siga las mismas instrucciones en orden inverso.

PRECAUCIÓN: Para prevenir posibles lesiones, la herramienta debe estar libre de todos los mandriles partidos antes de insertar el siguiente remache. USE SIEMPRE GAFAS DE SEGURIDAD.



HP-2® RIVETER • NO. 39000



Sketch No.	Part No.	Description
1	39120	Body
2	39121	Handle
3	39122	Collet Case
4	39123	Jaws (2 pieces)
5	39124	Jaw Pusher
6	39125	Jaw Pusher Spring
7	39126	Retaining Screw
8	39127	Fulcrum Pin Assembly
9	39131	Nosepiece for 3/32" Rivets
10	39128	Nosepiece for 1/8" Rivets
11	39130	Nosepiece for 5/32" Rivets
12	39129	Nosepiece for 3/16" Rivets
13	39132	Torsion Spring
14	39133	Torsion Spring Retaining Pin
15	39134	Body Grip
16	39135	Handle Grip
17	39136	Locking Chain
18	39137	Nosepiece Wrench

CAUTION: To prevent possible injury, tool must be clear of all snapped mandrels before setting next rivet. ALWAYS WEAR SAFETY GOGGLES.

Fabricado a las especificaciones de Marson en Taiwán



Arconic
Fastening
Systems & Rings

1925 N. MacArthur Drive, Tracy, CA 95376
Tel: (800) 343-3633 • Fax: (800) 573-2645
For more info visit our website www.afs-idg.com

LA-505-D

©2016 MARSON

Manufactured to Marson specifications in Taiwan

HP-2® Will Set All of the Kilk-Fast® Rivets Listed Below

Rivet Body	Mandrel	3/32	1/8	5/32	3/16
Aluminum	Aluminum	*	*	*	*
Aluminum	Steel	*	*	*	*
Copper	Steel		*		
Steel	Steel	*	*	*	*
Stainless	Steel		*	*	
Stainless	Stainless		*	*	

OPERATING INSTRUCTIONS.

1. Open handles completely. Insert pointed end of mandrel into tool until rivet flange bears against face of nosepiece.
2. Insert rivet into hole of unit to be riveted.
3. With bottom face of rivet flange and outer surface of unit to be riveted in direct contact, squeeze the handle down until rivet mandrel is snapped free.
4. If two strokes are needed to set the rivet, the handle must be opened completely and the tool moved down so that the nosepiece is again in contact with the rivet flange. The handle is squeezed once again until mandrel is snapped free.
5. To clear tool of snapped mandrel, open handles completely. This will allow mandrel to drop out of either end of tool.

CAUTION: To prevent possible injury, tool must be clear of all snapped mandrels before setting next rivet. ALWAYS WEAR SAFETY GOGGLES.

TO CHANGE JAWS

1. Close handles completely, keeping them closed with Locking Chain 39136.
2. Remove retaining screw 39126 with wrench 39137, remove Jaw Pusher Spring 39125, Jaw Pusher 39124, and Jaws 39123 from Collet Case 39122.
3. Clean or replace Jaws 39123 greasing outside of Jaws before reassembly.
4. To reassemble, reverse the above instructions.

RIVETEUSE HP-2® • NO. 39000

Croquis N°	Piece N°	Description
1	39120	Cadre de l'appareil
2	39121	Poignée
3	39122	Carter de collet
4	39123	Mâchoires (2 pièces)
5	39124	Pousseur mâchoire
6	39125	Ressort depousseur mâchoire
7	39126	Vis de retenue
8	39127	Assemblage axe de pivotement
9	39131	Buse pour rivets de 3/32"
10	39128	Buse pour rivets de 1/8"
11	39130	Buse pour rivets de 5/32"
12	39129	Buse pour rivets de 3/16"
13	39132	Ressort de torsion
14	39133	Clavette de retenue pour ressort de torsion
15	39134	Prise de maintien cadre
16	39135	Prise de maintien poignée
17	39136	Chaîne à enrayer
18	39137	Clé de buse

ATTENTION: Afin d'écartier tout risque d'accident, l'outil doit être vidé de toute pointe de rivet sectionnée avant l'installation d'un nouveau rivet. PORTER TOUJOURS DES LUNETTES DE PROTECTION.

HP-2® installe tous les rivets Klik-Fast® mentionnés ci-dessous

Corps de rivet	Mandrin	3/32	1/8	5/32	3/16
Aluminium	Aluminium	*	*	*	*
Aluminium	Acier	*	*	*	*
Cuivre	Acier	*	*	*	*
Acier	Acier	*	*	*	*
Inox	Acier	*	*	*	*
Inox	Inox	*	*	*	*

MODE D'EMPLOI

1. Ouvrir entièrement les poignées. Insérer la tête pointue du rivet dans l'outil jusqu'à ce que le rebord du rivet repose sur la tête de la buse.
2. Insérer le rivet dans le trou de l'élément à riveter.
3. Avec la face inférieure du rebord du rivet en contact direct avec la surface extérieure de l'élément à riveter, comprimer la poignée vers le bas jusqu'à ce que la pointe du rivet soit sectionnée et libre.
4. Si deux pressions sont nécessaires pour l'installation du rivet, la poignée doit être ouverte complètement et l'outil abaissé pour que la buse soit à nouveau en contact avec le rebord du rivet. La poignée est comprimée une nouvelle fois jusqu'à ce que la pointe du rivet se dégage librement.
5. Pour vider l'appareil des pointes sectionnées, ouvrir les poignées librement. Ceci va permettre aux pointes de se dégager par un des côtés de l'outil.

POUR CHANGER LES MÂCHOIRES

1. Fermer entièrement les poignées, en les gardant fermées avec la chaîne à enrayer 39136.
2. Dégager la vis de retenue 39126 avec la clé 39137, enlever le ressort de pousseur mâchoire 39125, le pousseur mâchoire 39124, et les mâchoires 39123 du carter du collet 39122.
3. Nettoyer et remplacer les mâchoires 39123 en graissant l'extérieur des mâchoires avant le remontage.
4. Pour le remontage, inverser les opérations ci-dessus.

ATTENTION: Pour écartier tout risque d'accident, l'outil doit être vidé de toute pointe de rivet sectionnée avant l'installation du rivet suivant. PORTER TOUJOURS DES LUNETTES DE PROTECTION.