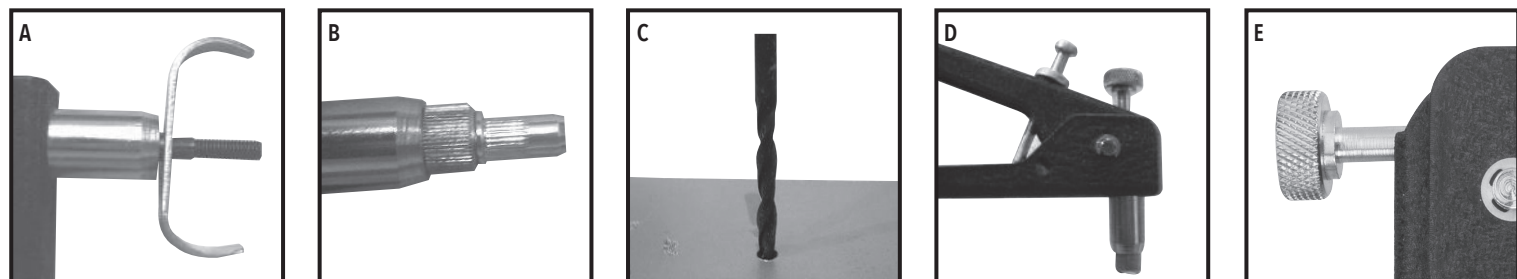
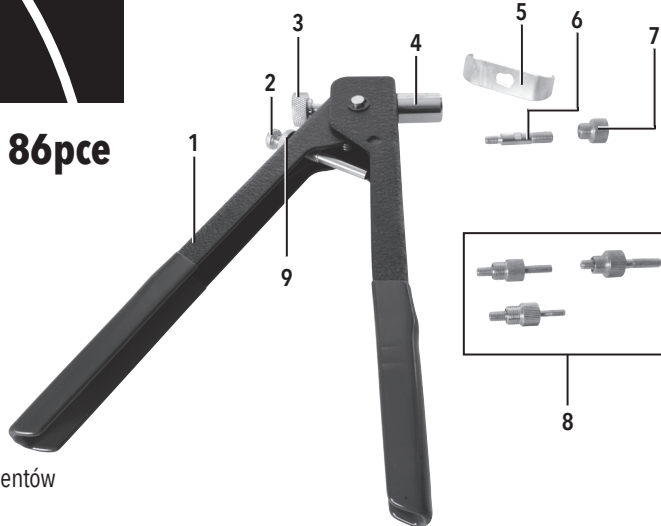



Register online: silverlinetools.com


Threaded Rivet Nut Insert Tool Kit 86pce

3 - 8mm

FR Kit d'outils pour l'insertion de rivets et inserts filetés, 86 pcs
DE Gewindenietzange, 86-tlg. Satz
ES Remachadora para remaches roscados y accesorios, 86 pzas
IT Kit di rivettatrice a inserto filettato, 86 pezzi.
NL Inbrenggereedschap klinknagels met schroefdraad 86 stks
PL Nitownica do nitonakrętek gwintowanych w zestawie 86 elementów



EN

Product Familiarisation

- Handle
- Spacer Knob
- Rear Knob
- Threaded Holder
- Mandrel Tool
- Mandrel
- Mandrel Sleeve
- Additional Mandrels & Sleeves
- Micro Adjuster

Specification

Mandrel sizes: 3, 4, 5, 6 & 8 mm (M3, M4, M5, M6 & M8)
 Rivnuts: Aluminium only
 Primary material: Steel
 Weight: 0.80kg

Intended Use

Tool for installing threaded rivnuts, also known as rivet nuts, blind nuts or nutserts. To be used with aluminium rivnuts only. Mandrel sizes for 3, 4, 5, 6, and 8mm rivnuts. Includes a mandrel tool.

Operation

⚠WARNING: This tool is to be used with threaded ALUMINIUM rivnuts only. DO NOT use steel or stainless steel rivnuts. Using rivnuts other than aluminium may damage the tool.

Note: The Mandrels and Sleeves are left-hand thread.

- Select correct size Mandrel (6 and 8) and Sleeve (7 and 8)
- Screw the selected Mandrel into the Threaded Holder (4) and tighten with the Mandrel Tool (5), which has a hole in the middle to insert the Mandrel into and a spanner notch for the flattened edges on the Mandrel (see A)
- Screw on the matching Mandrel Sleeve (7) until finger tight
- With the Handle (1) open, screw a threaded rivnut onto the Mandrel until the flat end of the rivnut is against the Sleeve (see B)
- Drill a hole in the material slightly larger than the threaded rivnut's diameter (see C)
- Insert the Mandrel with the attached threaded rivnut into the hole
- Gently squeeze the Handles together until the threaded rivnut is compacted and firm against the material, but do not over tighten. Doing so may strip the thread in the rivnut

Note: If installing multiple threaded rivnuts into the same material, use the Spacer Knob (2) to set how much the handles will close. Do this by installing one threaded rivnut in steps 1-7 then with the handles squeezed together at the desired amount for step 7 turn the Spacer Knob until the end reaches the other handle, and secure with the locking Micro Adjuster (9). This will prevent over-tightening of threaded rivnuts and will assist in faster repeated installations in the same material.

- Once the threaded rivnut is installed, turn the Rear Knob (3) anti-clockwise to unscrew the Mandrel from the threaded rivnut (see E)

Maintenance

- Keep tool clean
- A small amount of non-corrosive, all-purpose lubricant may be applied to the moving parts in the hinge
- Keep the threaded Mandrels free from aluminium shavings and swarf, which may obstruct the application of rivnuts to the Mandrel

Contact

For technical or repair service advice, please contact the helpline on (+44) 1935 382 222

Web: www.silverlinetools.com

UK Address: Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, United Kingdom

EU Address: Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, The Netherlands

FR

Descriptif du produit

- Poignée
- Molette de réglage de l'écarteur
- Bouton arrière
- Système de retenue fileté
- Accessoire pour embout
- Embout
- Douille de l'embout
- Embouts et douilles supplémentaires
- Molette de micro-réglage

Caractéristiques techniques

Taille des embouts: 3, 4, 5, 6 et 8 mm (M3, M4, M5, M6 et M8)
 Rivets et inserts: En aluminium uniquement
 Matériau principal: Acier
 Poids: 0,80 kg

Usage conforme

Pince spécialement conçue pour la pose de rivets et inserts filetés, également connus sous le nom de rivets aveugles. Cette pince doit être utilisée avec des rivets et inserts filetés en aluminium uniquement. Comprend des inserts de 3, 4, 5, 6 et 8 mm. Comprend un accessoire pour embout.

Instructions d'utilisation

⚠ AVERTISSEMENT : cette pince doit être utilisée avec des rivets et inserts filetés en aluminium UNIQUEMENT. NE PAS utiliser des rivets ou inserts en acier ni en acier inoxydable. Le fait d'utiliser cette pince avec des rivets ou inserts autres qu'en aluminium pourrait l'abîmer.

Remarque : les embouts et les douilles ont un filetage à gauche.

- Choisissez la taille de l'embout (6 et 8) et de la douille (7 et 8).
- Vissez l'embout sur le système de retenue fileté (4) et serrez bien l'ensemble à l'aide de l'accessoire pour embout (5), qui est pourvu d'un trou au centre servant à y insérer l'embout et disposant aussi d'une encoche spécialement prévue pour les bords aplatis de l'embout (voir A).
- Vissez la douille de l'embout (7) correspondante et serrez bien à la main.
- Tout en gardant la poignée (1) ouverte, vissez un rivet ou insert fileté sur l'embout jusqu'à ce que l'extrémité plate du rivet ou de l'insert se retrouve contre la douille (voir B).
- Percez un trou dans le matériau légèrement plus grand que le diamètre du rivet ou insert (voir C).
- Insérez l'embout pourvu du rivet ou insert fileté dans le trou.
- Appuyez légèrement sur les poignées jusqu'à ce que le rivet ou insert soit complètement compact et pressé fermement contre le matériau. Toutefois, veillez à ne pas trop serrer car cela pourrait abîmer le filetage du rivet ou insert.

Remarque : si vous devez poser plusieurs rivets ou inserts sur un même matériau, servez-vous de la molette de réglage de l'écarteur (2) pour ajuster la fermeture des poignées. Suivez les étapes de 1 à 7 pour placer un rivet ou insert puis, alors que vous avez atteint l'étape 7, tout en gardant les poignées serrées, tournez la molette de réglage de l'écarteur jusqu'à ce que l'extrémité atteigne l'autre poignée et fixez en place grâce à la molette de micro-réglage (9). Cela permet d'éviter tout risque de serrage excessif des rivets ou inserts filetés et favorisera une pose rapide de plusieurs rivets ou inserts dans un même matériau.

- Une fois que le rivet ou insert a été posé, tournez le bouton arrière (3) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre afin de détacher l'embout du rivet ou insert fileté en le dévissant (voir E).

Entretien

- Gardez votre pince propre en permanence.
- Vous pouvez appliquer une petite quantité de lubrifiant tout usage non corrosif au niveau des pièces mobiles de la charnière.
- Veillez à ce que les embouts filetés soient exempts de copeaux et dépôts d'aluminium qui pourraient gêner le contact des rivets ou inserts filetés à l'embout.

Contact

Pour tout conseil technique ou réparation, veuillez nous contacter au (+44) 1935 382 222.

Site web : www.silverlinetools.com

Adresse (GB) : Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, Royaume-Uni.

Adresse (UE) : Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, Pays-Bas.

DE

Übersicht

- Zangenschkel
- Abstandsschraube
- Rändelschraube
- Mundstück
- Mundstückschlüssel
- Gewindedorne
- Gewindehülse
- Zusätzliche Gewindedorne und Gewindehülsen
- Feineinsteller

Technische Daten

Gewindedorne: 3, 4, 5, 6 und 8 mm (M3, M4, M5, M6 und M8)
 Gewindenieten: Nur Aluminium
 Hauptmaterial: Stahl
 Gewicht: 0,80 kg

Bestimmungsgemäße Verwendung

Nietzange zur Befestigung von Gewindenieten, auch als Blindnieten, Zugdonnieten, Popnieten, Blindmuttern oder Einriemuttern bezeichnet. Nur zur Verwendung mit Aluminium-Gewindenieten. Gewindedorne für 3, 4, 5, 6- und 8-mm-Gewindenieten. Mit Mundstückschlüssel.

Verwendung

⚠ WARNING! Dieses Werkzeug ist nur mit Aluminium-Gewindenieten zu verwenden. Es dürfen keine Stahl- oder Edelstahl-Gewindenieten eingesetzt werden. Durch die Verwendung von Gewindenieten aus einem anderen Material als Aluminium kann die Nietzange Schaden nehmen.

Hinweis: Die Gewindedorne und -hülsen verfügen über Linksgewinde.

- Nehmen Sie einen Gewindedorne (6 und 8) und eine Gewindehülse (7 und 8) der richtigen Größe zur Hand.
- Schrauben Sie den gewählten Gewindedorne in das Mundstück (4) und ziehen Sie es mit dem Mundstückschlüssel (5) an. In der Mitte des Mundstückschlüssels befindet sich eine Bohrung zum Einführen des Gewindedorns und eine Aussparung für die abgeflachten Kanten des Gewindedorns (siehe Abb. A).
- Schrauben Sie die passende Gewindehülse (7) auf und ziehen Sie sie von Hand an.
- Schrauben Sie bei geöffneten Zangenschkeln (1) eine Gewindeniete auf den Gewindedorne, bis die flache Kante der Gewindeniete an der Gewindehülse anliegt (siehe Abb. B).
- Bohren Sie ein Loch in die zu verbindenden Materialteile, dessen Durchmesser geringfügig über dem Durchmesser der Gewindeniete liegt (siehe Abb. C).
- Setzen Sie den Gewindedorne mit der daran angebrachten Gewindeniete in die Bohrung.
- Drücken Sie die Zangenschkel behutsam zusammen, bis die Gewindeniete zusammengepresst ist und fest am Material anliegt. Achten Sie jedoch darauf, die Verbindung nicht übermäßig fest anzuziehen. Andernfalls könnte das Nietengewinde ausreißen.

Hinweis: Wenn ein Materialteil mit mehreren Gewindenieten versehen werden soll, verwenden Sie die Abstandsschraube (2) zur Einstellung der Schenkelhublänge. Setzen Sie dazu eine Gewindeniete gemäß Schritt 1-7 und schließen Sie in Schritt 7 die Schenkel im gewünschten Maß. Drehen Sie dann die Abstandsschraube, bis der Stift den gegenüberliegenden Schenkel berührt und fixieren Sie die Einstellung mittels Feineinsteller (9). Dadurch wird ein Überdrehen der Gewindenieten verhindert und das wiederholte Nietensetzen in denselben Materialteil beschleunigt.

- Wenn die Gewindeniete gesetzt ist, schrauben Sie den Gewindedorne über die Rändelschraube (3) im Gegenuhrzeigersinn aus der Gewindeniete heraus (siehe Abb. E).

Instandhaltung

- Werkzeug stets sauber halten.
- Eine kleine Menge nicht korrodierendes Universal-Schmiermittel kann auf die beweglichen Teile im Scharnier aufgetragen werden.
- Gewindedorne frei von Aluminiumspänen und -staub halten. Andernfalls kann das Einsetzen von Gewindenieten in den Gewindedorne erschwert werden.

Kontakt

Informationen zu Reparatur- und Kundendienst erhalten Sie unter der Rufnummer (+44) 1935/382.222.

Webseite: www.silverlinetools.com

GB-Postanschrift: Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, Großbritannien

EU-Postanschrift: Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, Niederlande.

ES

Características del producto

- 1. Mango
- 2. Perilla de ajuste del mango
- 3. Perilla de ajuste posterior
- 4. Soporte con rosca
- 5. Llave de ajuste para la boquilla
- 6. Boquilla
- 7. Protector para la boquilla
- 8. Boquillas y protectores adicionales
- 9. Microajustador

Aplicaciones

Remachadora para insertar remaches roscados y remaches ciegos. Indicada para usar solamente con remaches de aluminio. Incluye boquillas para remaches de 3, 4, 5, 6 y 8 mm.

Características técnicas

Dimensiones de las boquillas:	3, 4, 5, 6 y 8 mm
Remaches compatibles:	Aluminio
Material:	Acero
Peso:	0,80 kg

IT

Familiarizzazione con il prodotto

- 1. Impugnatura
- 2. Manopola distanziale
- 3. Manopola posteriore
- 4. Supporto filettato
- 5. Utensile del mandrino
- 6. Mandrino
- 7. Fodero del mandrino
- 8. Mandrini e foderi supplementari
- 9. Micro regolatore

Specifiche tecniche

Dimensioni mandrino:	3, 4, 5, 6 e 8 mm (M3, M4, M5, M6 e M8)
Rivetti:	Solo alluminio
Materiale principale:	Acciaio
Peso:	0,80 kg

Uso previsto

Utensile per rivetti filettati, rivetti ciechi e rivetti o dadi rivettati. Utilizzare esclusivamente con rivetti in alluminio. Dimensioni mandrino 3, 4, 5, 6 e 8 mm. Include un utensile per mandrino.

Funcionamiento

⚠ **ADVERTENCIA:** Esta herramienta está indicada para usar solamente con remaches de aluminio. No utilice esta remachadora con remaches de acero o acero inoxidable, de lo contrario podría dañar la herramienta.

Nota: Las boquillas y protectores disponen de roscado hacia la izquierda.

1. Seleccione la boquilla (6 y 8) y el protector (7 y 8) requerido.
2. Enrosque la boquilla en el soporte con rosca (4) y apriétela utilizando la llave de ajuste (5). Introduzca el orificio de la llave tal como se muestra en la figura (A).
3. Enrosque y apriete el protector apropiado (7) compatible con la boquilla que esté utilizando.
4. Abra el mango (1) de la herramienta en introduzca un remache en la boquilla hasta que el extremo plano del remache esté colocado tal y como se muestra en la figura (B).
5. Realice un agujero cuando el diámetro de la pieza de trabajo sea superior al diámetro del remache, véase figura (C).
6. Introduzca la boquilla con el remache en el agujero.
7. Apriete el mango de la remachadora hasta que el remache esté colocado firmemente en la piza de trabajo. Nunca presione excesivamente, podría dañar la rosca del remache.

Nota: Utilice la perilla de ajuste del mango (2) para instalar varios remaches en la misma pieza de trabajo. Para ello, siga los pasos 1 -7 y utilice la perilla de ajuste del mango y el microajustador (9) después de realizar el paso número 7. Este procedimiento ajustará la presión correcta del remache para utilizar varias veces en la misma pieza de trabajo.

8. Después de realizar un remache, gire la perilla de ajuste posterior (3) para retirar la boquilla fuera del soporte con rosca, véase figura (E).

Funzionamento

⚠ **AVVERTENZA:** Questo utensile va utilizzato esclusivamente con rivetti in alluminio. NON utilizzare rivetti in acciaio o acciaio inossidabile Utilizzare rivetti che non siano in alluminio potrebbe danneggiare l'utensile.

NB: Mandrini e foderi sono dotati di una filettatura a sinistra

1. Scegliere il mandrino (6 e 8) e il fodero (7 e 8) delle giuste dimensioni
2. Avvitare il mandrino prescelto nel supporto filettato (4) e stringere con l'utensile per mandrino (5), il quale è dotato di un foro centrale dove inserire il mandrino e l'intaglio di una chiave per i bordi piatti del mandrino (vedi A)
3. Avvitare sul fodero del mandrino corrispondente (7)
4. Con l'impugnatura (1) aperta, avvitare il rivetto filettato nel mandrino fino a quando la parte liscia del rivetto non si trovi in corrispondenza del fodero del mandrino (vedi B)
5. Effettuare un foro nel materiale con un diametro leggermente maggiore rispetto al rivetto (vedi C)
6. Inserire il mandrino con il rivetto nel foro
7. Stringere delicatamente i manici e fino a quando il rivetto non si trovi in maniera compatta e ferma contro il materiale, ma non stringere troppo. Ciò potrebbe rovinare la filettatura nel rivetto

NB: Se si ha intenzione di inserire più rivetti nello stesso materiale, utilizzare la manopola distanziale (2) per regolare la chiusura dei manici. Farlo installando un rivetto filettato come descritto nei passaggi 1-7, stringere quindi i manici come descritto nel passaggio 7, ruotare la manopola distanziale finché non raggiunge l'altro manico e assicurare con il micro regolatore (9). Ciò preverrà un eccessivo stringimento del rivetto e sarà utile per un'installazione multipla di rivetti sullo stesso materiale.

8. Una volta inserito il rivetto, ruotare la manopola posteriore (3) in senso antiorario per svitare il mandrino dall'inserto (vedi E)

Mantenimiento

- Mantenga la herramienta siempre limpia.
- Aplique lubricante a las piezas móviles para evitar la corrosión.
- Mantenga las boquillas limpias y asegúrese de que no tengan restos de aluminio que puedan obstruir el funcionamiento de la herramienta.

Contacto

Servicio técnico de reparación - Tel: (+44) 1935 382 222

Web: www.silverlinetools.com

Dirección (RU): Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, Reino Unido.

Dirección (UE): Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, Países Bajos.

Manutenzione

- Mantenere l'utensile pulito
- Una quantità minima di lubrificante generico non corrosivo può essere applicata nei giunti sulle parti mobili
- Mantieni i mandrini filettati liberi da scaglie o sfidri di alluminio, che potrebbero ostruire l'applicazione dei rivetti al mandrino

Contatti

Per consigli tecnici e per eventuali riparazioni, si prega di contattare il nostro servizio di assistenza telefonico al numero (+44) 1935 382 222

Pagina web: www.silverlinetools.com

Indirizzo (RU): Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, Regno Unito

Indirizzo (UE): Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, Paesi Bassi

NL

Productonderdelen Specificaties

Handvat	Drukstift maten:	3, 4, 5, 6 en 8 mm (M3, M4, M5, M6 en M8)
Afstandsknop	Popnagels: Enkel	aluminium
Schroefknop	Primair materiaal:	Staal
Klauwhuis	Gewicht:	0,8 kg
Drukstiftleutel		
Drukstift		
Neusstuk		
Reserve drukstiften		
Micro stelknop		

Gebruiksdoel

Hulpmiddel voor het installeren van popnagels. Enkel te gebruiken met aluminium popnagels. Drukstift maten voor 3, 4, 5, 6 en 8 mm klinknagels. Inclusief drukstiftsleutel

Gebruik

⚠ **WAARSCHUWING:** De eenheid is enkel te gebruiken met aluminium popnagels. Gebruik geen stalen of roestvrijstaal popnagels waar dit de eenheid kan beschadigen

Let op: De drukstiften en neusstukken zijn voorzien van een linkshandige draad

1. Selecteer de juiste drukstift (6 en 8) en neusstuk (7 en 8)
2. Schroef de geselecteerde drukstift in de klauwhuis (4) en draai deze met de drukstiftsleutel (5) vast. Gebruik de inkeping als een steeksleutel voor de platte randen van drukstiften (Afbeelding A)
3. Schroef het bijpassende neusstuk (7) met de hand vast
4. Met het handvat (1) open schroeft u een popnagel op de drukstift tot de vlakke zijde tegen het neusstuk valt (Afbeelding B)
5. Boor een gat met een diameter iets groter dan de diameter van de popnagel (Afbeelding C)
6. Plaats de drukstift met de bevestigde popnagel in het gat
7. Knijp de handvaten langzaam samen tot de popnagel ingeknepen wordt en strak tegen het materiaal ligt. Knijp de handvaten niet te hard in om het beschadigen van het materiaal te voorkomen
- Let op:** Bij het plaatsen van meerdere popnagels in hetzelfde materiaal, is het aanbevolen gebruik te maken van de afstandsknop (2). Volg stap 1-7 op en draai de afstandsknop bij het inknijpen van de handvaten tot het uiteinde het handvat raakt en vergrendel met de micro stelknop (9). Zo voorkomt u het over-bevestigen van de popnagels en dit resulteert tevens in snellere resultaten
8. Wanneer de popnagel geïnstalleerd is, draait u de schroefknop (3) linksom om de drukstift om de drukstift van de popnagel te schroeven (Afbeelding E)

Onderhoud

- Houd de popnagelrang schoon
- De bewegende onderdelen kunnen met een kleine hoeveelheid gereedschapsolie gesmeerd worden
- Houd de drukstiften vrij van aluminium spanen voor een optimale werking bij het plaatsen van popnagels

Contact

Voor technische ondersteuning of voor reparatieadvies, gelieve contact op te nemen met de hulplijn op (+44) 1935 382 222

Web: www.silverlinetools.com

VK-Adres: Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, Verenigd Koninkrijk

EU-Adres: Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, Nederland

PL

Przedstawienie produktu

- 1. Uchwyt
- 2. Pokrętko dystansowe
- 3. Pokrętko tylnie
- 4. Uchwyt gwintowany
- 5. Narzędzie do trzpienia
- 6. Trzpień
- 7. Tuleja trzpienia
- 8. Dodatkowe tuleje i trzpienie
- 9. Mikro regulator

Dane techniczne

Rozmiary tulei:	3, 4, 5, 6 i 8 mm (M3, M4, M5, M6 i M8)
Nitonakrętki:	Wyłącznie aluminiowe
Materiał podstawowy:	Stal
Waga:	0,8 kg

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Narzędzie do montażu gwintowanych nitonakrętek, znanych również, jako nitonakrętki, nakrętki ślepe lub wkładki do nakrętek. Do stosowania tylko z nitonakrętkami aluminiowymi. Rozmiary trzpienia dla nitów 3, 4, 5, 6 i 8 mm. W komplecie z narzędziem do trzpienia.

Obsługa

⚠ **OSTRZEŻENIE:** Powyższe narzędzie ma być używane tylko z gwintowanymi nitami ALUMINIOWYMI. NIE WOLNO używać nitów stalowych lub ze stali nierdzewnej. Używanie nitów innych niż aluminiowe może spowodować uszkodzenie narzędzia.

Uwaga: Trzpień i tuleje posiadają lewosrotnny gwint.

1. Wybierz prawidłowy rozmiar trzpienia (6 i 8) oraz tulei (7 i 8)
2. Wkręć wybrany trzpień w uchwyt gwintowany (4) i dokręć go za pomocą narzędzia do trzpieni (5), które posiada otwór pośrodku do włożenia trzpienia oraz nacięcie na spłaszczono krawędzie na trzpieniu (patrz A)
3. Przykręć pasującą tuleję trzpienia (7) aż do dokręcenia palcem
4. Przy otwartym uchwycie (1), przykręć gwintowaną nakrętkę na trzpień, aż płaski koniec nakrętki znajdzie się przy tulei (patrz B)
5. Wywiercić w materiale otwór nieco większy niż średnica nitonakrętki (patrz C)
6. Włożyć trzpień z dołączoną nakrętką gwintowaną do otworu
7. Delikatnie ściśnij uchwyt razem, aż gwintowana nakrętka nitowa będzie zbita i twarda w stosunku do materiału, ale nie dokręcaj zbyt mocno. Może to spowodować zerwanie gwintu w nakrętce nitowej.

Uwaga: Jeśli instalujesz kilka gwintowanych nitów w tym samym materiale, użyj pokrętkła dystansowego (2), aby ustawić stopień zamknięcia uchwytów. W tym celu należy zainstalować jedną nitonakrętkę w krokach 1-7, a następnie, gdy uchwyt są ściśnięte do żądanej wartości dla kroku 7, obrócić pokrętkło dystansowe, aż koniec osiągnie drugi uchwyt i zabezpieczyć go za pomocą blokującego mikro ruchu (9). Zapobiegnie to nadmiernemu dokręceniu nitów i pomoże w szybszym, wielokrotnym montażu w tym samym materiale.

8. Po zamontowaniu nitonakrętki, obróć tylnie pokrętko (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby odkręcić trzpień z nitonakrętki (patrz E)

Konserwacja

- Utrzymuj narzędzie w czystości
- Na ruchome części można nanieść niewielką ilość niekorozyjnego, uniwersalnego środka smarującego.
- Utrzymywać trzpienie gwintowane wolne od wiórów aluminiowych i opiłków, które mogą przeszkadzać w nakładaniu nitonakrętek na trzpien.

Kontakt

W celu uzyskania porady technicznej lub naprawy, skontaktuj się z infolinią pod numerem (+44) 1935 382 222

Strona online: www.silverlinetools.com

Adres (GBR): Toolstream Ltd., Boundary Way, Lufton Trading Estate, Yeovil, Somerset, BA22 8HZ, Wielka Brytania

Adres (UE): Toolstream B.V., Hogeweg 39, 5301 LJ Zaltbommel, Holandia