



ENGLISH



Form ZCE683
Date 2003 July 30/C
Page 1 of 20

INSTRUCTIONS & PARTS LIST FOR CN9BP CLINCH NUT TOOLS SERIAL "A"

Read and understand "**Safety Instructions For Air Tools**" and these instructions before operating this tool.

AIR SUPPLY

The efficiency of the tool is dependent on the proper supply of clean dry air. The use of a line filter, pressure regulator, and lubricator will ensure maximum output and life of tools. Before connecting tool, blow out the air line to remove water and dirt that may have accumulated.

HOSE AND HOSE CONNECTIONS

Supply hose should be not less than 1/4" (6.4 mm) I.D. Extension hoses should be at least 3/8" (10 mm) I.D. Use couplings and fittings with at least 3/8" (10mm) I.D.

LUBRICATION

Use SIOUX No. 288 air motor oil. An airline lubricator, set to deliver 2 to 4 drops per minute, is recommended. If a lubricator is not used, add .04 oz. (1.2cc, 12 to 15 drops) of oil into the air inlet twice daily.

Lubricate the gearing after every 100 hours of operation with SIOUX No. 289A grease.

Every 100 hours grease the thrust bearing in the head. Push in on the arbor or stud puller, and add 2-3 pumps of Sioux 1232A grease through the fitting. Pushing in on the arbor will allow the grease to flow between the washers and bearing in the head.

GENERAL OPERATION

Start the tool by depressing the trigger.



The direction of spindle rotation is controlled by the reversing button. When the button is depressed, the spindle rotates counterclockwise. Always depress the button fully to obtain full power.

To Install A Fastener.

Control the tool with the trigger and the reverse button. A few practice cycles will help to become familiar with the operation.

⚠ WARNING

When using this tool, the reaction torque may cause the tool to move in your hand.

Be prepared for this movement.

Unexpected tool movement can cause injury.

1. Load a fastener.

Thread the fastener head first onto the screw. Be sure the head contacts the nose piece.

2. Upset a fastener.

Place the fastener into a prepared hole. Pull the trigger. The screw will thread into the fastener, causing it to upset.

Proper upset of the fastener depends on the air pressure at the tool. A small fastener will require a lower pressure than a large one.

Upset several fasteners to determine the right air pressure for your fastener size and material thickness.

3. Remove the tool from the fastener.

After the fastener is upset, release the trigger, press the reverse button and pull the trigger. This will cause the tool to reverse and unthread the screw from the fastener. Make sure the screw is completely unthreaded from the fastener before removing the tool from the work.

⚠ CAUTION

The tool must be held at right angles to the work during the entire upset/removal cycle. Failure to do this will result in excessive screw breakage and/or fastener damage.

**SIOUX
TOOLS INC.**

250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■

Printed In U.S.A.

Changing Heads.

1. Add a nut or short screw to the head assembly to retain the internal parts.
2. Loosen and remove the ring 44031A. (Left hand thread.)
3. Remove the head assembly and the hex drive bit.
4. Install the new head assembly making sure the hex bit is seated in the drive spindle and the fastener head. Remember that all stud-type tools use the same bit, but each nut-type head uses a bit matched to the arbor size.
5. Replace and tighten the ring.
6. Remove the retaining nut or screw before operating the tool.

SOUND AND VIBRATION READINGS

Catalog No.	*Sound Pressure dBA	*Sound Power dBA	*Vibration m/s ²
CN9BP-4**	77.9	89.5	Less than 2.5
CN9BP-7**	77.9	89.5	Less than 2.5
CN9BP-12**	77.9	89.5	Less than 2.5
CN9BP-20**	77.9	89.5	Less than 2.5
CN9BP-25**	77.9	89.5	Less than 2.5
CN9BP-44**	77.9	89.5	Less than 2.5
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

**Including all suffixes

DECLARATION OF CONFORMITY

We, Sioux Tools Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declare under our sole responsibility that the products

CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44

Including all suffixes

to which this declaration relates are in conformity with the following standard or standards or other normative document or documents:

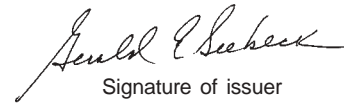
EN 792 (draft), EN 292 Parts 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

following the provisions of

89/392/EEC as amended by 91/368/EEC & 93/44/EC Directives.

July 1, 2003
Murphy, North Carolina, USA
Date and place of issues

Gerald E. Seebeck
President
Sioux Tools Inc.
Name and position of issuer


Signature of issuer



ANWEISUNGEN & TEILELISTE FÜR MUTTER-CLINCHWERKZEUGE DER CN9BP “A-SERIE”

Vor dem Betrieb dieses Werkzeugs lesen Sie bitte diese Anweisungen und die
“Sicherheitsanweisungen für Druckluftwerkzeuge”.

DRUCKLUFTZUFUHR

Die Werkzeugleistung hängt von der ordnungsgemäßen Zufuhr von sauberer, trockener Luft mit einem Druck. Die Verwendung von Filtern, Druckregulierern und Schmiervorrichtungen gewährleistet eine maximale Werkzeugleistung und -lebensdauer. Vor dem Anschließen des Werkzeugs blasen Sie den Luftschlauch durch, um eventuell vorhandenes Wasser und Schmutz zu entfernen.

SCHLAUCH UND SCHLAUCHANSCHLÜSSE

Der Zufuhrschlauch sollte einen Mindest-Innendurchmesser von 1/4" (6,35 mm) aufweisen. Verlängerungsschläuche müssen einen Innendurchmesser von mindestens 3/8" (10 mm) haben. Kupplungen und Armaturen müssen ebenfalls einen Mindest-Innendurchmesser von 3/8" (10 mm) aufweisen.

SCHMIERUNG

Verwenden Sie SIOUX Druckluftmotoröl Nr. 288. Es wird eine Luftschlauch-Schmiervorrichtung empfohlen, die 2 bis 4 Tropfen pro Minute abgibt. Wenn keine Schmiervorrichtung eingesetzt wird, füllen Sie täglich zweimal 1,2 ml (0,4 oz, 12 bis 15 Tropfen) in den Drucklufteinlaß.

Schmieren Sie das Getriebe nach jeweils 100 Betriebsstunden SIOUX Schmiermittel Nr. 289A.

Schmieren Sie das Axiallager im Kopf nach jeweils 100 Betriebsstunden. Drücken Sie den Dorn- bzw. Stababzieher hinein, und pressen Sie 2 bis 3 Stöße des Schmiermittels Sioux 1232A durch die Armatur hinein. Drücken Sie den Dorn hinein, damit das Schmiermittel zwischen Unterlegscheiben und Lager im Kopf fließen kann.

ALLGEMEINER BETRIEB



Starten Sie das Werkzeug durch Drücken des Triggers.

Die Richtung der Wellendrehung wird durch den Umkehrknopf reguliert. Ist der Knopf heruntergedrückt, dreht sich die Welle entgegen dem Uhrzeigersinn. Um maximale Leistung zu erzielen, den Knopf stets vollständig herunterdrücken.

Installation einer Halterung

Sie steuern das Werkzeug mit dem Abzug und dem Umkehrknopf. Führen Sie ein paar Übungszyklen aus, um sich mit der Bedienung vertraut zu machen.

⚠️ WARNUNG

Dieses Werkzeug kann aufgrund des Reaktionsdrehmoments plötzliche Bewegungen in Ihrer Hand ausführen.

Seien Sie auf diese Bewegungen gefaßt.

Unerwartete Werkzeugbewegungen können zu Verletzungen führen.

1. **Laden einer Halterung.**
Drehen Sie die Halterung mit dem Kopf zuerst auf die Schraube auf. Vergewissern Sie sich, daß zwischen Kopf und Mundstück Kontakt besteht.
2. **Stauen einer Halterung.**
Setzen Sie die Halterung in ein vorbereitetes Loch ein. Betätigen Sie den Abzug. Die Schraube schraubt sich in die Halterung, wodurch die Halterung gestaucht wird. Die ordnungsgemäße Stauchung der Halterung hängt vom Luftdruck des Werkzeugs ab. Eine kleine Halterung benötigt weniger Luftdruck als eine große. Stauchen Sie mehrere Halterungen, um den richtigen Luftdruck für Ihre Halterung und Ihr Material zu bestimmen.
3. **Entfernen des Werkzeugs von der Halterung.**
Wenn die Halterung gestaucht ist, lassen Sie den Abzug los, drücken den Umkehrknopf und betätigen den Abzug. Hierdurch wird die Drehrichtung des Werkzeugs umgekehrt und die Schraube wird aus der Halterung gedreht. Stellen Sie sicher, daß die Schraube

⚠️ ACHTUNG

Das Werkzeug muß während des gesamten Stauch-/Entfernungsvorgangs rechtwinklig zum Werkstück gehalten werden, weil ansonsten die Schraube bricht und/oder die Halterung beschädigt wird.

komplett aus der Halterung herausgedreht ist, bevor Sie das Werkzeug vom Werkstück abnehmen.

Auswechseln der Köpfe.

1. Setzen Sie eine Mutter oder kurze Schraube in die Kopfbaugruppe ein, damit die inneren Teile festgehalten werden.
2. Lösen Sie den Ring 44031A (Linksgewinde), und nehmen Sie diesen heraus.
3. Entfernen Sie die Kopfbaugruppe und den Mitnehmersechskant.
4. Montieren Sie die neue Kopfbaugruppe, wobei darauf zu achten ist, dass der Mitnehmersechskant in der Antriebswelle und dem Halterungskopf sitzt. Denken Sie daran, dass für alle Werkzeuge in Stabform derselbe Einsatz verwendet wird, für einen Nuss-Typ-Kopf wird jedoch ein Einsatz verwendet, der zur Dorngröße passt.
5. Ersetzen Sie den Ring, und ziehen Sie diesen an.
6. Entfernen Sie die Festhalte-Mutter bzw. -Schraube, bevor Sie das Werkzeug in Betrieb nehmen.

SCHALL-UND VIBRATIONSWERTE

Katalog Nr.	*Schalldruck dBA	*Schallstärke dBA	*Vibration m/s ²
CN9BP-4**	77,9	89,5	Weniger als 2,5
CN9BP-7**	77,9	89,5	Weniger als 2,5
CN9BP-12**	77,9	89,5	Weniger als 2,5
CN9BP-20**	77,9	89,5	Weniger als 2,5
CN9BP-25**	77,9	89,5	Weniger als 2,5
CN9BP-44**	77,9	89,5	Weniger als 2,5
	*per PN8NTC1	*per PN8NTC1	*per ISO 8662

**Einschließlich aller Anhänge

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, erklären hiermit alleinverantwortlich, daß die Produkte **CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44**

Einschließlich aller Anhänge

auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den Anforderungen der folgenden Standards oder Normen oder Dokumenten übereinstimmen:

EN 792 (Entwurf) EN 292 Teile 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

gemäß der Regelungen in

89/392/EEC, geändert durch die Direktiven 91/368/EEC & 93/44/EEC.

1. Juli 2003
Murphy, North Carolina, USA
Datum und Ort der Ausgabe

Gerald E. Seebeck
Vorsitzender
Sioux Tools Inc.
Name und Titel des Herausgebers


Unterschrift des Herausgebers



INSTRUCCIONES Y LISTA DE PARTES PARA HERRAMIENTAS REMACHADORAS CN9BP SERIE "A"

Lea y entienda las “**Instrucciones de seguridad para herramientas neumáticas**” y estas instrucciones antes de operar esta herramienta.

SUMINISTRO DE AIRE

La eficiencia de la herramienta depende de un suministro adecuado de aire seco. El uso de un filtro de línea, regulador de presión, y un lubricador garantizará un máximo rendimiento y vida útil de la herramienta. Antes de conectar la herramienta, expulse el aire de la línea de aire para sacar el agua y la suciedad que pueda haber acumulada.

MANGUERA Y CONEXIONES DE LA MANGUERA

La manguera de distribución debe tener no menos de 1/4" (6,35 mm) de diámetro interno. La extensión de la manguera debe ser al menos de 3/8" (10 mm) de diámetro interno. Utilice acoplamientos y piezas con un diámetro interno de al menos 3/8" (10 mm).

LUBRICACION

Utilice un aceite para motores neumáticos SIOUX No. 288. Se recomienda un lubricador de tubo de aire que distribuya de 2 a 4 gotas por minuto. Si no se utiliza un lubricador, agregue 0,04 oz. (1.2cc, 12 a 15 gotas) de aceite a la entrada de aire, dos veces al día.

Lubrique el engranaje después de cada 100 horas de funcionamiento con grasa SIOUX N° 289A.

Engrase cada 100 horas el cojinete de empuje del cabezal. Ejercer presión sobre el mandril o sobre el extractor del husillo y añada 2-3 aplicaciones de grasa Sioux 1232A a través del accesorio. La presión sobre el mandril permitirá que la grasa pase por las arandelas y el cojinete del cabezal.

ASPECTOS GENERALES



Inicie la herramienta, oprimiendo el gatillo.

La dirección del eje de rotación es controlada por el botón de reversa. Cuando se presiona el botón, el eje rota en sentido contrario de las agujas del reloj. Siempre presione el botón completamente para obtener máxima potencia.

Para instalar un sujetador.

Controle la herramienta con el gatillo y el botón de reversa. Realizar uno ciclo de práctica le ayudarán a familiarizarse con el funcionamiento de la herramienta.

⚠ ADVERTENCIA

Al utilizar esta herramienta, la reacción de torsión puede hacer que la herramienta se mueva en sus manos.

Esté preparado para este movimiento.

Movimientos inesperados de la herramienta pueden causar lesiones.

1. Poner el remache.

Primero coloque la cabeza del remache sobre el tornillo. Asegúrese que la cabeza toque la nariz de la pieza.

2. Apretar un remache.

Coloque el remache en el orificio preparado. Tire del gatillo. El tornillo se enroscará en el remache, haciendo que éste se apriete. Apretar el remache adecuadamente, dependerá de la presión hidráulica en la herramienta. Un remache pequeño necesitará menos presión que uno más grande. Apriete varios remaches para determinar la presión correcta para el tipo de remache que esté usando y el grosor del material.

3. Saque la herramienta desde el remache

Una vez que el remache esté apretado, suelte el gatillo, presione el botón de reversa y tire del gatillo. Esto hará que la herramienta

⚠ PRECAUCION

La herramienta debe ser sostenida en el ángulo correcto para este trabajo durante todo el ciclo de apretar y sacar el remache. Si la herramienta no está en el ángulo correcto producirá una rotura excesiva del tornillo y/o daño en el remache.

salga y desenrosque el tornillo desde el tornillo. Asegúrese que el tornillo esté completamente desenroscado del remache antes de sacar la herramienta de la pieza de trabajo.

Cambio de cabezales.

1. Coloque una tuerca o un tornillo corto en el conjunto del cabezal para sujetar las partes internas.
2. Afloje y retire el segmento 44031A (con rosca a la izquierda.)
3. Retire el conjunto del cabezal y la broca hexagonal.
4. Monte el nuevo conjunto del cabezal asegurándose que la broca hexagonal está asentada en el eje motriz y el cabezal de sujeción. Recuerde que todas las herramientas del tipo husillo utilizan la misma broca, pero cada cabezal del tipo tuerca utilizan una broca que coincide con el tamaño del mandril.
5. Sustituya y apriete el segmento.
6. Retire la tuerca o el tornillo de fijación antes de hacer funcionar la herramienta.

LECTURA DE VIBRACIONES Y SONIDOS

Nº de Catalogo	*Presión de sonido dBA	*Potencia de sonido dBA	*Vibración m/s ²
CN9BP-4**	77,9	89,5	Menos de 2,5
CN9BP-7**	77,9	89,5	Menos de 2,5
CN9BP-12**	77,9	89,5	Menos de 2,5
CN9BP-20**	77,9	89,5	Menos de 2,5
CN9BP-25**	77,9	89,5	Menos de 2,5
CN9BP-44**	77,9	89,5	Menos de 2,5
	*según PN8NTC1	*según PN8NTC1	*según ISO 8662

**Incluyendo todos los sufijos

DECLARACION DE CONFORMIDAD

Nosotros, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, declaramos bajo nuestra única responsabilidad que los productos

CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44

Incluyendo todos los sufijos

con los cuales se relaciona esta declaración están en conformidad con las siguiente(s) norma(s) u otro(s) documento(s) normativo(s):

EN 792 (anteproyecto) EN 292 Partes 1&2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

siguiendo las disposiciones

89/392/EEC enmendadas por las Directrices 91/368/EEC & 93/44/EEC.

1 de julio de 2003
Murphy, North Carolina, USA
Fecha y lugar de edición

Gerald E. Seebeck
Presidente
Sioux Tools Inc.
Nombre y puesto del editor


Firma del editor



ISTRUZIONI E LISTINO PARTI PER ATTREZZI DA CHIODATURA A NOCE CN9BP SERIE "A"

Leggere attentamente le **“Istruzioni per l’uso sicuro di apparecchiature pneumatiche”** e le seguenti avvertenze prima di utilizzare il presente apparecchio.

ALIMENTAZIONE ARIA

L'efficienza dell'apparecchio dipende da un'adeguata alimentazione di aria pulita ad una pressione di 90 psi (6,2 bar). Per il massimo flusso di aria complessa e per estendere la durata dell'attrezzo utilizzare un filtro sull'impianto, un regolatore di pressione e un lubrificante. Prima di collegare l'attrezzo far fuoriuscire un pò di aria dalla tubazione in modo da rimuovere eventuali residui di acqua e sporcizia che possano essersi accumulati.

TUBAZIONE ED APPOSITE CONNESSIONI

Il D.I. del tubo di alimentazione non deve essere inferiore a 1/4" (6,4 mm). Il D.I. delle prolunghe deve essere di almeno 3/8" (10 mm). Adoperare giunzioni e connettori con un D.I. di almeno 3/8" (10 mm.).

LUBRIFICANTE

Utilizzare olio per motori ad aria SIOUX n. 288. Si raccomanda l'utilizzo di un impianto di lubrificazione per circuiti ad aria compressa regolato ad una velocità da 2 ad 4 gocce al minuto. Se non viene utilizzato alcun impianto di lubrificazione aggiungere, due volte al giorno, 04 cc (da 12 a 15 gocce) di olio all'interno della cassetta di aspirazione.

Lubrificare gli ingranaggi con grasso SIOUX n. 1231A ogni 50 ore di utilizzo.

Lubrificare ogni 100 ore il cuscinetto assiale nella testa. Spingere in dentro l'albero o il dispositivo di estrazione del prigioniero e aggiungere 2-3 pompe di olio Sioux 1232A attraverso il raccordo. Spingendo in dentro l'albero, si consente il flusso dell'olio fra le rondelle e i cuscinetti nella testa.

USO GENERALE

Avviare l'attrezzo premendo il grilletto.



La direzione di rotazione del mandrino viene controllata mediante il pulsante di invertimento di direzione. Quando si preme il pulsante, il mandrinogira in senso antiorario. Premere sempre a fondo il pulsante per raggiungere la potenza completa.

Per installare un dispositivo di fissaggio.

Controllare l'attrezzo con il grilletto e il pulsante di inversione. Alcuni cicli di pratica possono aiutare a familiarizzarsi con l'uso.

⚠ ATTENZIONE

Quando si usa questo attrezzo, la torsione può far spostare l'attrezzo nelle mani.

Prepararsi per questa evenienza.

Movimenti imprevisti dell'attrezzo possono causare infortuni.

1. Caricamento di un dispositivo di fissaggio.

Avvitare prima la testa del dispositivo di fissaggio nella vite. Assicurarsi che la testa sia a contatto con il cono terminale.

2. Ribaltamento del dispositivo di fissaggio.

Collocare il dispositivo di fissaggio in un foro preparato. Tirare il grilletto. La vite si avviterà nel dispositivo di fissaggio, facendolo ribaltare. Il ribaltamento corretto del dispositivo di fissaggio dipende dalla pressione d'aria dell'attrezzo. Un dispositivo di fissaggio di piccole dimensioni richiede una pressione inferiore rispetto a un dispositivo di fissaggio grande. Ribaltare diversi dispositivi di fissaggio per determinare la corretta pressione d'aria per il dispositivo di fissaggio e lo spessore del materiale.

3. Rimozione dell'attrezzo dal dispositivo di fissaggio.

Una volta capovolto il dispositivo di fissaggio, lasciare andare il grilletto, premere il pulsante di inversione e tirare il grilletto. In questo modo l'attrezzo si inverte e la vite si svita dal dispositivo di fissaggio. Assicurarsi che la vite sia completamente svitata dal dispositivo di fissaggio prima di rimuovere l'attrezzo dal lavoro.

⚠ ATTENZIONE

L'attrezzo deve essere tenuto ad angolo retto rispetto al lavoro durante l'intero ciclo di ribaltamento/rimozione, per non causare un'eccessiva rottura della vite e/o danni al dispositivo di fissaggio.

Modifica delle teste.

1. Inserire un dado o una vite corta nel gruppo della testa per fissare le parti interne.
2. Allentare ed estrarre l'anello 44031A. (Filettatura sinistra.)
3. Estrarre il gruppo della testa e la punta da trapano esagonale.
4. Installare il nuovo gruppo della testa assicurandosi che la punta da trapano esagonale sia bene appoggiata nel mandrino e nella testa di fissaggio. Tenere presente che gli attrezzi che utilizzano prigionieri, usano la stessa punta, mentre gli attrezzi che usano dadi, utilizzano una punta che corrisponde alle dimensioni dell'albero.
5. Reinstallare e fissare l'anello.
6. Rimuovere il dado o la vite di fermo prima di usare l'attrezzo.

VALORI DI RUMOROSITA' E VIBRAZIONI

Catalogo n.	*Pressioine sonora dBA	*Potenza sonora dBA	*Vibratzioni m/s ²
CN9BP-4**	77,9	89,5	Inferiore a 2,5
CN9BP-7**	77,9	89,5	Inferiore a 2,5
CN9BP-12**	77,9	89,5	Inferiore a 2,5
CN9BP-20**	77,9	89,5	Inferiore a 2,5
CN9BP-25**	77,9	89,5	Inferiore a 2,5
CN9BP-44**	77,9	89,5	Inferiore a 2,5
	*secondo PN8NTC1	*secondo PN8NTC1	*secondo ISO 8662

**Compresi tutti i suffissi

CERTIFICAZIONE DI CONFORMITA

La Sioux Tools, Inc, con sede al 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, solennemente dichiara sotto la propria e sola responsabilità che i prodotti

CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44

Compresi tutti i suffissi

sono conformi alle seguenti normative, standard o certificazioni:

EN 792 (estratto) EN 292 Parte 1 e 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

secondo la direttiva

CEE 89/392 così come successivamente modificata dalle direttive CEE 91/368 e 93/44

1 luglio 2003
Murphy, North Carolina, USA
Data e luogo del rilascio

Gerald E. Seebeck
Presidente
Sioux Tools Inc.
Nome e posizione del dichiarante


Firma del dichiarante



INSTRUCTIONS ET LISTE DES PIÈCES POUR RIVETEUSES A ECROUS DE CN9BP CLASSE "A"

Lisez avec attention les "Instructions de mise en garde lors de l'utilisation d'outils pneumatiques" avant de vous en servir.

APPORT D'AIR

L'efficacité de l'outil dépend de la qualité de l'air d'alimentation, qui doit être sec et propre, et de la pression, qui doit être . Son rendement et sa durée de vie seront améliorés si un filtre de circuit d'alimentation, un régulateur de pression et un lubrificateur d'air sont utilisés. Avant de brancher l'outil, purgez l'air de la ligne pour en éliminer l'eau et les saletés ayant pu s'y accumuler.

LE TUYAU ET SON BRANCHEMENT

Le tuyau d'apport d'air doit être au moins de 6,35 mm de D. int. et la rallonge de 10 mm. Les couples de serrage et les raccords doivent être, quant à eux, d'au moins 10 mm de D. int.

LUBRIFICATION

Utilisez l'huile SIOUX de référence 288 prévue pour moteur pneumatique. Il est recommandé d'utiliser un lubrificateur d'air délivrant 2 à 4 gouttes d'huile par minute. En l'absence de lubrificateur, ajoutez deux fois par jour 1,2 ml d'huile (0,04 once, soit 12 à 15 gouttes) dans l'arrivée d'air.

Lubrifiez les engrenages toutes les 100 heures d'utilisation avec la graisse SIOUX de référence 289A.

Toutes les 100 heures, graisser la bague de butée située sur la tête. Pousser sur l'arrache-goujon ou le mandrin et appliquer 2 ou 3 pressions de pompe de graisse Sioux 1232A par le graisseur. L'action de pousser sur le mandrin permet de diffuser la graisse entre les rondelles et les roulements de la tête.

FONCTIONNEMENT GENERAL

Démarrez l'outil en appuyant sur la gâchette.



La direction de la rotation de l'axe est contrôlée par l'inverseur de marche. Lorsque le bouton est relâché, l'axe va pivoter dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Il faut toujours relâcher le bouton à fond pour obtenir une puissance maximale.

Montage d'une fixation

L'outil se commande au moyen de la gâchette et du bouton d'inversion. Quelques essais d'utilisation vous aideront à vous familiariser avec son fonctionnement.

⚠ AVERTISSEMENT

Lorsque vous utilisez cet outil, la rotation de réaction peut entraîner un mouvement de l'outil dans vos mains.

Attention à ce mouvement.

Un mouvement inattendu de l'outil peut être cause de blessures

1. Charger la fixation.

Vissez la fixation la tête la première sur la vis. Vérifiez que la tête est en contact avec le pilote.

2. Déformer la fixation.

Placez la fixation dans un trou déjà préparé. Tirez la gâchette. La visse se visse dans la fixation et provoque sa déformation. La justesse de la déformation de la fixation dépend de la pression de l'air dans l'outil. Une petite fixation requiert une pression moins élevée qu'une grosse fixation. Déformez plusieurs fixations afin de déterminer la pression d'air qui convient pour votre fixation et l'épaisseur des matériaux.

3. Dégager l'outil.

Lorsque la fixation est déformée, relâchez la gâchette, appuyez sur le bouton d'inversion et tirez la gâchette. Ce faisant, la rotation de l'outil s'inverse pour dévisser la vis de la fixation. Vérifiez que la vis est totalement dévissée de la fixation avant de dégager l'outil.

⚠ ATTENTION

L'outil doit être maintenu à angle droit par rapport à l'ouvrage pendant la phase entière de déformation et de dégagement.

Le non respect de cette dernière instruction augmente fortement le risque de vis cassées et/ou de fixations endommagées.

Changement des têtes

1. Poser un écrou ou une vis courte sur la tête pour retenir les pièces internes.
2. Dévisser et retirer la bague 44031A. (filet vers la gauche).
3. Retirer la tête et le foret hexagonal.
4. Installer la nouvelle tête en veillant à ce que la mèche hexagonale soit correctement posée sur l'axe d'entraînement et la tête de fixation. Garder à l'esprit que tous les outils de type "goujon" utilisent la même mèche, mais que tous les outils de type "écrou" utilisent une mèche dont la taille correspond à celle du mandrin.
5. Reposer la bague, puis la serrer.
6. Retirer l'écrou ou la vis de retenue avant d'utiliser l'outil.

NIVEAUX ACOUSTIQUES ET VIBRATOIRES

Catalog No.	*Pression acoustique dBA	*Puissance acoustique dBA	*Vibration m/s ²
CN9BP-4**	77,9	89,5	Moins de 2,5
CN9BP-7**	77,9	89,5	Moins de 2,5
CN9BP-12**	77,9	89,5	Moins de 2,5
CN9BP-20**	77,9	89,5	Moins de 2,5
CN9BP-25**	77,9	89,5	Moins de 2,5
CN9BP-44**	77,9	89,5	Moins de 2,5
	*selon la norme PN8NTC1	*selon la norme PN8NTC1	*selon la norme ISO 8662

**Tout suffixe inclus

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

La société Sioux Tools, Inc., située à : 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, affirme que les produits **CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44**

Tout suffixe inclus

dont cette fiche fait l'objet, sont conformes aux normes, documents normatifs et autres références :

EN 792 (ébauche) Parties 1 et 2 de la norme EN 292, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

suite aux dispositions de la

Directive 89/392/EEC, amendée par la suite par les Directives 91/368/EEC et 93/44/EEC.

1^{er} juillet 2003

Murphy, North Carolina, USA

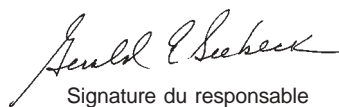
Date et lieu de publication

Gerald E. Seebeck

Président

Sioux Tools Inc.

Nom et poste occupé par le responsable



Signature du responsable



INSTRUCTIES EN ONDERDELENLIJST VOOR VOOR CN9BP KLINKPOPGEREEDSCHAP SERIE “A”

Voordat u met de machine aan de slag gaat, moet u deze instructies en de
“**Veiligheidsvoorschriften voor persluchtmachines**” gelezen en begrepen hebben.

PERSLUCHTTOEVOER

Het gebruik van droge perslucht met de geschikte is bepalend voor een goed rendement van de machine. Het monteren van een leidingfilter, een drukregelventiel en een smeerinstallatie zorgt voor maximaal rendement en een lange levensduur. Voor u de machine aansluit, dient u de persluchtleiding schoon te blazen om water en vuil dat zich kan opgehoopt hebben te verwijderen.

SLANGENKOPPELINGEN

De hoofdtoevoer moet een minimale binnendiameter van 1/4" (6,35 mm) hebben. De verbindingsslangen moeten een minimale binnendiameter van 3/8" (10 mm) hebben. Koppelingen en aansluitstukken moeten een minimale binnendiameter van 3/8" (10 mm) hebben.

SMERING

Gebruik persluchtmotorolie van het type SIOUX Nr. 288. Het is aanbevolen om een persluchtsmeersysteem te voorzien en dit af te stellen op 2 tot 4 druppels smeervloeistof per minuut. Is dit niet mogelijk, dan moet er twee keer per dag 0,04 oz (1,2 cc, 12 tot 15 druppels) olie in de luchtaanvoeropening gevoegd worden.

Na elke werkcyclus van 100 uur moet de tandwielkast opnieuw met SIOUX N° 289A vet gesmeerd worden.

Na verloop van 100 diensturen moet het hoofdlager van de kop doorgesmeerd worden. De stang of hendel indrukken en 2 à 3 keer op het Sioux 1232A-reservoir drukken om smeervet door de koppeling te drukken. Als de as ingedrukt wordt, dan komt het smeervet tussen de ringen en lagers van de kop terecht.

BEDIENING: ALGEMEEN



Start het werktuig door de trekker in te drukken.

De richting van de spildraaiing wordt geregeld door de keerknop. Wanneer de knop is ingedrukt, draait de spil naar links. Druk de knop altijd volledig in om volle kracht te verkrijgen.

Installeren van een popnagel

Bedien dit gereedschap d.m.v. de trekker en de omdraaiknop. Oefen een paar keer, zodat u vertrouwd raakt met de bediening.

⚠ OPGEPAST

Bij gebruik van dit gereedschap kan het in uw hand gaan draaien als gevolg van de reactiekracht (torsie)

Wees bedacht op deze beweging.

Onverhoedse beweging van dit gereedschap kan letsle veroorzaken.

1. **Laden van een popnagel**

Draai de kop van de popnagel op de schroef. Let er op dat de kop tegen het neusstuk aan komt te zitten.

2. **Stuiken van een popnagel**

Plaats de popnagel in het aanwezige gat. Haal de trekker aan. De schroef zal nu in de popnagel dringen, waardoor deze zal aanstuiken. Correct stuiken hangt af van de luchtdruk in het gereedschap. Voor een kleine popnagel is een lagere luchtdruk vereist dan voor een grote. Oefen met verschillende popnagels om de juiste luchtdruk voor de popnagel en de plaat vast te stellen.

3. **Het gereedschap van de popnagel verwijderen**

Nadat de popnagel gestuikt is, moet u de trekker loslaten en op de omdraaiknop drukken, waarna u de trekker opnieuw moet aantrekken. Hierdoor zal het gereedschap de andere kant uit gaan draaien en de schroef losgedraaid worden. Let er op dat de schroef

⚠ LET OP!

Hou het gereedschap altijd onder een rechte hoek tijdens de gehele stuik- en losdraai-cyclus, zodat buitensporige schroefbreuk en schade aan de popnagels wordt voorkomen.

geheel vrij is, voordat u het gereedschap weg haalt.

Koppen vervangen.

1. Om het binnenwerk van de kopeenheid bij elkaar te houden, kan er een popnagel of korte schroef in geplaatst te worden.
2. De ring 44031A losmaken en verwijderen (linkse draad.)
3. De kopeenheid en de zeskantige bit weghalen.
4. De nieuwe kopeenheid monteren en goed opletten dat de zeskantige bit in de aandrijfas en de sluitring van de kop zit. Niet vergeten dat alle werktuigen dezelfde asvormige bits gebruiken, maar dat bij iedere kop en as een bijpassende bit behoort.
5. De ring vervangen en deze vastzetten.
6. Voordat het werktuig aangezet wordt, dient de bevestigingsschroef of -bout verwijderd te worden.

GELUIDS- EN TRILLINGSNIVEAUS

Catalogus-nummer	*Geluidsdruk dBA	*Geluidsvermogen dBA	*Trilling m/s ²
CN9BP-4**	77,9	89,5	Minder dan 2,5
CN9BP-7**	77,9	89,5	Minder dan 2,5
CN9BP-12**	77,9	89,5	Minder dan 2,5
CN9BP-20**	77,9	89,5	Minder dan 2,5
CN9BP-25**	77,9	89,5	Minder dan 2,5
CN9BP-44**	77,9	89,5	Minder dan 2,5
	*conform PN8NTC1	*conform PN8NTC1	*conform ISO 8662

**Met inbegrip van alle achtervoegsels

CONFORMITEITSVERKLARING

Ondergetekende, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, verklaart met inachtneming van de eigen aansprakelijkheid desbetreffend, dat de produkten

CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44

Met inbegrip van alle achtervoegsels

waarop deze verklaring van toepassing is, conform zijn met de hierna genoemde norm, normen en/of andere regels en voorschriften:

EN 792 (voorstel) EN 292 Deel 1 en 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1

met inachtneming van hetgeen voorzien is in de richtlijnen

89/392/EEC en verder zoals gewijzigd door 91/368/EEC en 93/44/EEC.

1 juli 2003

Murphy, North Carolina, USA

Datum en plaats:

Gerald E. Seebeck

President

Sioux Tools Inc.

Naam en functie van de verantwoordelijke



Handtekening van de verantwoordelijke



ANVISNINGAR OCH RESERVDELSLISTA FÖR CN9BP STUKNINGSMUTTERVERKTYG SERIE "A"

Läs och sätt dig in i **"Säkerhetsföreskrifter för tryckluftswerktyg"** samt dessa anvisningar innan du använder detta verktyg.

LUFTTILLFÖRSEL

Hur effektivt verktyget fungerar är beroende av korrekt tillförsel av ren torr luft. Använd ett ledningsfilter, en tryckregulator och en smörjapparat för att få maximal effekt och livslängd på verktygen. Blås luftledningen för att avlägsna vatten och smuts, som eventuellt kan ha samlats, innan verktyget ansluts.

SLANG OCH SLANGANS LUTNINGAR

Tillförselslangen bör ha en innerdiameter (ID) på minst 6,35 mm. Förlängningsslangar bör ha en ID på minst 10 mm. Använd kopplingar och fattningar med en ID på minst 10 mm.

SMÖRJNING

Använd SIOUX luftmotorolja nr 288. En luftslangssmörjapparat, inställd på 2–4 droppar per minut, tillrådes. Om smörjapparat inte används skall 1,2 ml olja, 12–15 droppar, tillsättas luftintaget dagligen.

Smörj dreven med SIOUX smörjmedel nr 289A var 100:e timme.

Smörj axiallagret i huvudet var 100:e timma. Tryck in spindeln eller bultdragaren och lägg till 2-3 pumpslag med smörjmedel Sioux 1232A genom beslaget. När du trycker in spindeln kan smörjfettet flyta mellan brickorna och lagret i huvudet.

ANVÄNDNING

Starta verktyget genom att trycka in avtryckaren.



Spindelns rotationsriktning styrs av omkastningsknappen. När knappen är nedtryckt, roterar spindeln motsols. Tryck alltid ned utlösaren helt för att få full kraft.

Att installera ett fästdon

Styr verktyget med utlösaren och baklängesknappen. Några övningscykler hjälper dig att lära känna proceduren.

⚠ VARNING

När detta verktyg används, kan reaktionskraften leda till att verktyget sätts i rörelse i din hand.

Var beredd på denna rörelse.

En oväntad verktygsrörelse kan orsaka personskada.

1. Ladda ett fästdon.

Gånga fästdonet med huvudet först på skruven. Kontrollera att huvudet kommer i kontakt med spetsdelen.

2. Stuka ett fästdon.

Placera fästdonet i ett hål som förberetts. Aktivera utlösaren. Skruven kommer att gånga i fästdonet och stuka det. En riktig stukning av fästdonet beror på lufttrycket vid verktyget. Ett litet fästdon kräver ett lägre tryck än ett stort. Stuka flera fästdon för att avgöra vilket lufttryck som är det rätta för ditt fästdon och tjockleken på materialet.

3. Avlägsna verktyget från fästdonet.

Efter att fästdonet har stukats, lösgör utlösaren, tryck på baklängesknappen och aktivera utlösaren. Detta kommer att få verktyget att gå bakåt och gånga loss skruven från fästdonet. Kontrollera att skruven är helt och hållet lösgängad från fästdonet innan du avlägsnar verktyget från arbetet.

⚠ FÖRSIKTIGHET

Verktyget måste hållas i rätt vinkel mot arbetet under hela stuknings-/avlägsnandecykeln. Om inte detta görs kommer omfattande skador på skruv och/eller fästdon att uppstå.

Byta huvud.

1. Skruva på en mutter eller kort skruv på huvudenheten så att de inre delarna hålls kvar.
2. Lossa och ta bort ringen 44031A. (Vänstergångor)
3. Ta bort huvudenheten och sexkantinsatsen.
4. Installera den nya huvudenheten och se till att sexkantinsatsen sitter rätt i drivtappen och fästdonhuvudet. Kom ihåg att alla verktyg av bulttyp använder samma insats, men att varje muttertyp använder en insats som passar spindelstorleken.
5. Sätt tillbaka och dra åt ringen.
6. Ta bort muttern eller skruven som håller kvar delarna innan du använder verktyget.

LJUD- OCH VIBRATIONS AVLÄSNINGAR

Katalog nr.	*Ljudtryck dBA	*Ljudeffek dBA	*Vibration m/s ²
CN9BP-4**	77,9	89,5	Mindre än 2,5
CN9BP-7**	77,9	89,5	Mindre än 2,5
CN9BP-12**	77,9	89,5	Mindre än 2,5
CN9BP-20**	77,9	89,5	Mindre än 2,5
CN9BP-25**	77,9	89,5	Mindre än 2,5
CN9BP-44**	77,9	89,5	Mindre än 2,5
	*enligt PN8NTC1	*enligt PN8NTC1	*enligt ISO 8662

**Inklusive alla ändelser

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi, Sioux Tools, Inc., 250 Snap-on Drive, P.O. Box 1596, Murphy, NC, 28906, USA, förklarar under eget ansvar att produkterna **CN9BP-4, CN9BP-7, CN9BP-12, CN9BP-20, CN9BP-25, CN9BP-44**

Inklusive alla ändelser

som denna försäkran gäller uppfyller följande standard eller standarder eller andra normgivande dokument:

EN 792 (utkast) EN 292 del 1 och 2, ISO 8662, Pneurop PN8NTC1I

enlighet med villkoren i

89/392/EEC med ändringar per direktiv 91/368/EEC och 93/44/EEC.

1 juli 2003
Murphy, North Carolina, USA
Utfärdningsort och datum

Gerald E. Seebeck
President
Sioux Tools Inc.
Utfärdarens namn och titel


Utfärdarens underskrift

PARTS LIST FOR CN9BP CLINCH NUT TOOLS SERIAL "A"

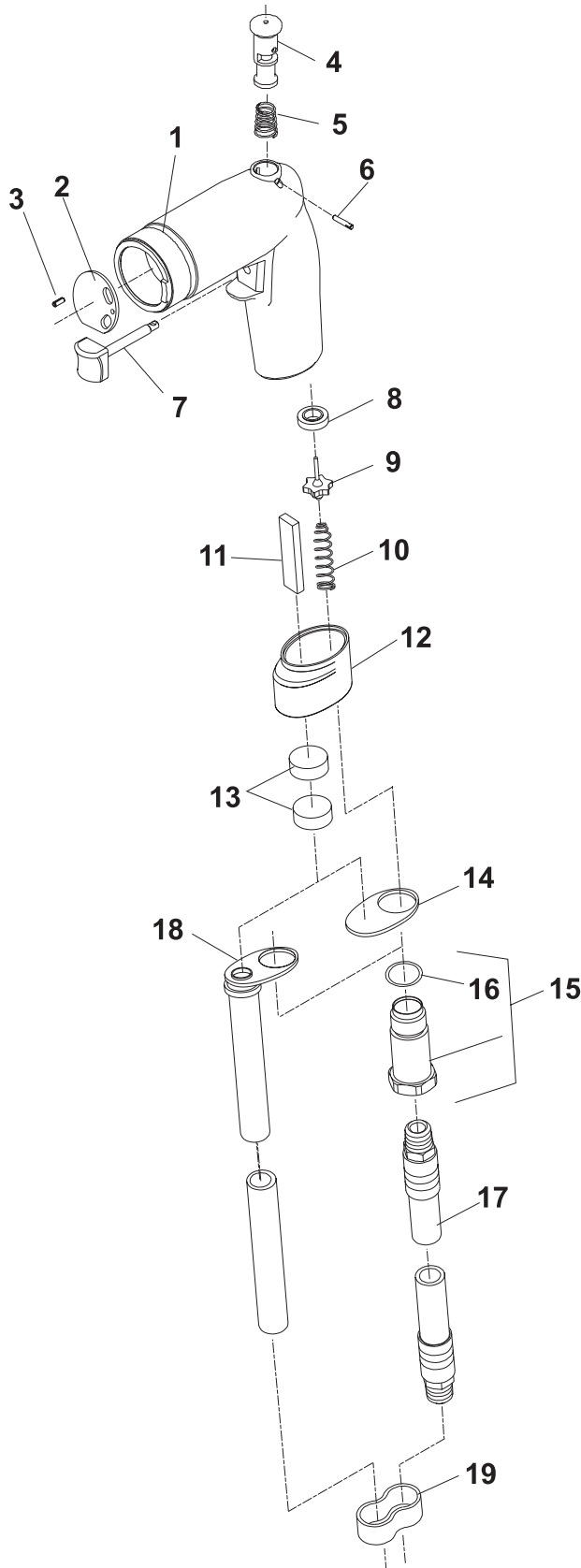


Fig. No.	Part No.	Description
1.	67107	Ass'y—Housing Reversing
2.	68083	Baffle (Includes Fig. 3)
3.	30273	Pin—Roll
4.	68081	Spool—Valve
5.	67160	Spring
6.	68103	Pin
7.	67805	Trigger
8.	67798	Seat—Valve
9.	67804	Valve
10.	67828	Spring
11.	68155	Strip—Exhaust
12.	67800B	Muffler
13.	67807	Silencer—Pad (2)*
14.	67801A	Cap—Muffler
15.	67819	Adapter—Inlet (Includes Fig. 16)
16.	14378	Ring—"O"
17.	1376	Ass'y—Leader Hose
18.	67128	Hose—Exhaust
19.	40153	Clip—Hose (3)* Remote Exhaust

ITEMS NOT SHOWN:

2355	Ass'y—Dead Handle
68106	Cover

COMPLETE ASSEMBLY

68107	Ass'y—Housing (Reversing) (Includes Fig. 1-16)
-------	---

*Order Quantity As Required

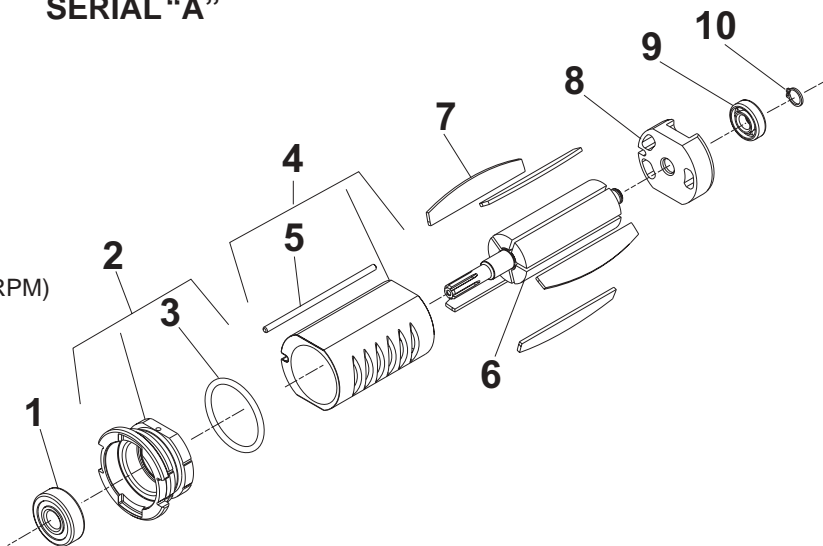
**FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER
WHEN ORDERING PARTS**

PARTS LIST FOR CN9BP SERIES MOTORS SERIAL "A"

Fig. No.	Part No.	Description
1.	10220	Bearing—Ball
2.	13550	End Plate—Front
3.	14342	Ring—"O"
4.	64108	Cylinder & Pin
5.	68403	Pin
6.	67855	Rotor (6-Tooth)(700, 900, 1200, 1600, 2000, 2600, 4400, 5800 RPM)
	67856	Rotor (8-Tooth)(400, 540, 2500, 3350 RPM)
7.	63192	Ass'y—Rotor Vane (Set of 5)
8.	67161	End Plate—Rear
9.	10253	Bearing—Ball
10.	21491	Ring—Retaining

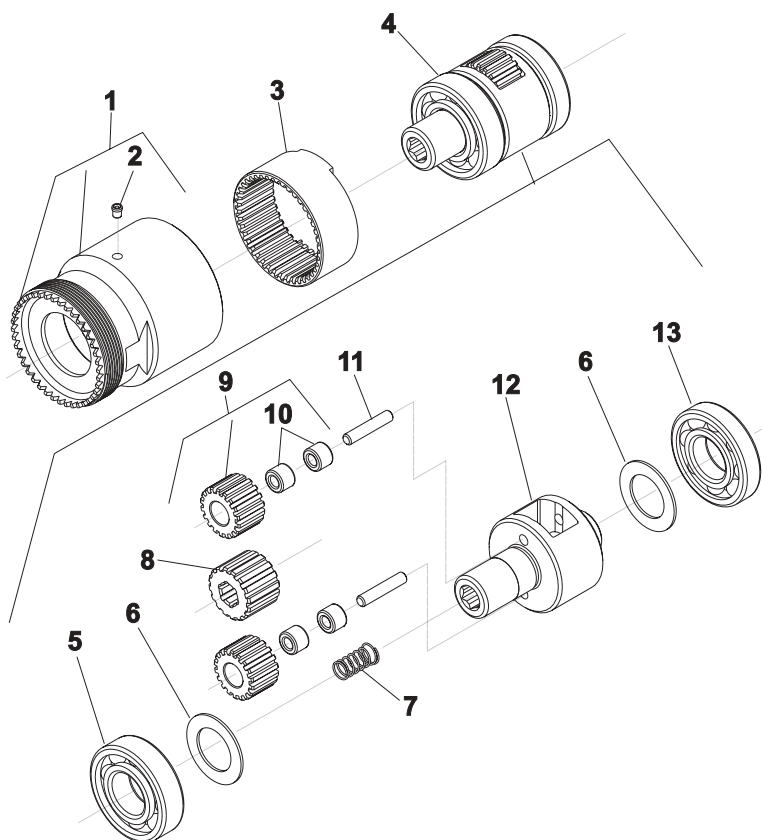
COMPLETE ASSEMBLIES

68106	Ass'y—Motor (6- Tooth) (700, 1200, 2000, 4400 RPM)
67531	Ass'y—Motor (8- Tooth) (400, 2500 RPM)



PARTS LIST FOR CN9BP SERIES SINGLE REDUCTION GEAR CASE 2000, 2500 RPM UNITS SERIAL "A"

Fig. No.	Part No.	Description
1.	67931	Case—Gear
2.	30375	Fitting—Grease
3.	67858	Gear—Ring
4.	68544	Ass'y—Planetary Reduction (2000 RPM)
	67906	Ass'y—Planetary Reduction (2500 RPM)
5.	10203	Bearing—Ball
6.	25439	Washer (2)*
7.	68401	Spring
8.	67860	Gear—Pinion (4400 RPM)
9.	67944	Ass'y—Gear and Bearing (2)* (2000 RPM)
	67868	Ass'y—Gear and Bearing (2)* (2500 RPM)
10.	10080	Bearing—Needle (4)*
11.	67857	Pin (2)*
12.	68543	Carrier—Gear (2000 RPM)
	67879	Carrier—Gear (2500 RPM)
13.	10228	Bearing—Ball



*Order Quantity As Required

**FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER
WHEN ORDERING PARTS**

PARTS LIST FOR CN9BP SERIES DOUBLE REDUCTION GEAR CASE
400, 700, 1200 RPM UNITS
SERIAL "A"

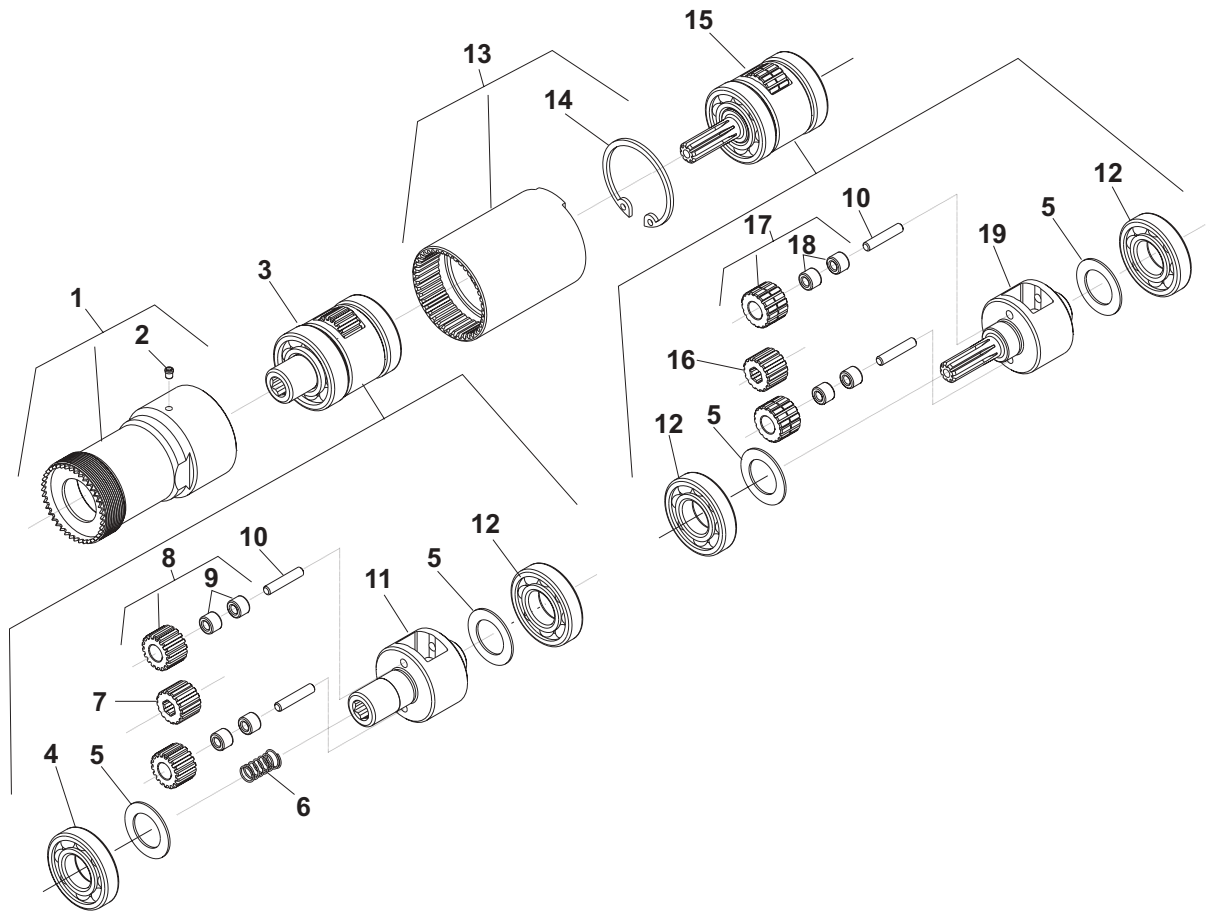


Fig. No.	Part No.	Description
1.	67932	Case—Gear (With Threads)
2.	30375	Fitting—Grease
3.	67906	Ass'y—Planetary Reduction (400, 700 RPM)
	67934	Ass'y—Planetary Reduction (1200 RPM)
4.	10228	Bearing—Ball
5.	25439	Washer (4)*
6.	68401	Spring
7.	67860	Gear—Pinion (1200 RPM)
8.	67868	Ass'y—Gear & Bearing (2)* (400, 700 RPM)
	67865	Ass'y—Gear & Bearing (2)* (1200 RPM)
9.	67936	Bushing (2)* (1200 RPM)
	10080	Bearing—Needle (2)* (400, 700 RPM)
10.	67857	Pin (4)*
11.	68543	Carrier—Gear (400, 700 RPM)
	67879	Carrier—Gear (1200 RPM)
12.	10203	Bearing—Ball (3)*
13.	67859	Gear—Ring
14.	21510	Ring—Retainer

Fig. No.	Part No.	Description
15.	67918	Ass'y—Planetary Reduction (400 RPM)
	67919	Ass'y—Planetary Reduction (700 RPM)
	67920	Ass'y—Planetary Reduction (1200 RPM)
16.	67860	Gear—Pinion (700, 1200 RPM)
17.	67944	Ass'y—Gear & Bearing (2)* (400 RPM)
	67866	Ass'y—Gear & Bearing (2)* (700, 1200 RPM)
18.	10080	Bearing—Needle (2)*
19.	67891	Carrier—Gear (400 RPM)
	67892	Carrier—Gear (700 RPM)
	67967	Carrier—Gear (1200 RPM)

Not Shown:
2355 Ass'y—Dead Handle

*Order Quantity As Required

FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL NUMBER WHEN ORDERING PARTS

PARTS LIST FOR CN9BP CLINCH NUT TOOLS

SERIAL "A"

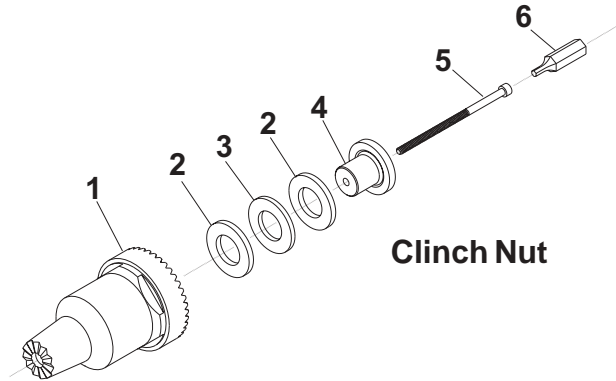


Figure No		1	2	3	4	5	6
Description		Nose	Washer	Bearing	Sleeve	Screw	Bit
Size	Clinch Nut Serrated						
#4-40	CNK-440	68362B	68358 (2)	66064	68385B	68415	SDM2706C
M3x0.5	CNK-M305	68362B	68358 (2)	66064	68385B	68416	SDMM2702.5A
#6-32	CNK-632	68362D	68358 (2)	66064	68385D	68417	SDM2707C
#8-32	CNK-832	68362E	68358 (2)	66064	68385E	68418	SDM2709C
M4x0.7	CNK-M407	68362E	68358 (2)	66064	68385E	68419	SDMM2703
#10-24	CNK-1024	68362H	68358 (2)	66064	68385H	68420	SDM2710C
#10-32	CNK-1032	68362H	68358 (2)	66064	68385H	68421	SDM2710C
M5x0.8	CNK-M508	68362H	68358 (2)	66064	68385H	68422	SDMM2704
1/4-20	CNK-420	68362L	68358 (2)	66064	68385L	68423	SDM2712C
M6x1.0	CNK-M610	68362L	68358 (2)	66064	68385L	68424	SDMM2705
5/16-18	CNK-518	68362P	68358 (2)	66064	68385P	68425	SDM2716C
M8x1.25	CNK-M8125	68362P	68358 (2)	66064	68385P	68426	SDMM2706
3/8-16	CNK-616	68362R	68358 (2)	66064	68385R	68427	SDM2720C
M10x1.5	CNK-M1015	68362S	68358 (2)	66064	68385S	68428	SDMM2708

Figure No		1	2	3	4	5	6
Description		Nose	Washer	Bearing	Sleeve	Screw	Bit
Size	Clinch Nut Smooth						
#4-40	CNK-440S	68414B	68358 (2)	66064	68385B	68415	SDM2706C
M3x0.5	CNK-M305S	68414B	68358 (2)	66064	68385B	68416	SDMM2702.5A
#6-32	CNK-632S	68414D	68358 (2)	66064	68385D	68417	SDM2707C
#8-32	CNK-832S	68414E	68358 (2)	66064	68385E	68418	SDM2709C
M4x0.7	CNK-M407S	68414E	68358 (2)	66064	68385E	68419	SDMM2703
#10-24	CNK-1024S	68414H	68358 (2)	66064	68385H	68420	SDM2710C
#10-32	CNK-1032S	68414H	68358 (2)	66064	68385H	68421	SDM2710C
M5x0.8	CNK-M508S	68414H	68358 (2)	66064	68385H	68422	SDMM2704
1/4-20	CNK-420S	68414L	68358 (2)	66064	68385L	68423	SDM2712C
M6x1.0	CNK-M610S	68414L	68358 (2)	66064	68385L	68424	SDMM2705
5/16-18	CNK-518S	68414P	68358 (2)	66064	68385P	68425	SDM2716C
M8x1.25	CNK-M8125S	68414P	68358 (2)	66064	68385P	68426	SDMM2706
3/8-16	CNK-616S	68414R	68358 (2)	66064	68385R	68427	SDM2720C
M10x1.5	CNK-M1015S	68414S	68358 (2)	66064	68385S	68428	SDMM2708

*Order Quantity As Required

**FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL
NUMBER WHEN ORDERING PARTS**

PARTS LIST FOR CN9BP CLINCH NUT TOOLS

SERIAL "A"

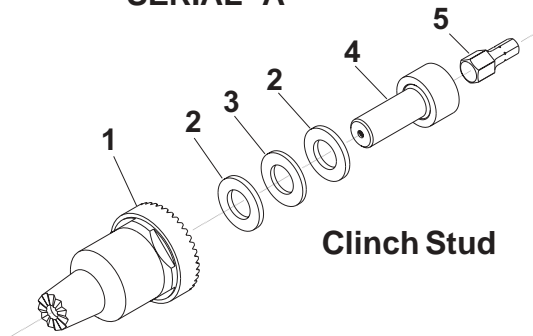


Figure No		1	2	3	4	5
Description		Nose	Washer	Bearing	Sleeve	Bit
Size	Clinch Stud					
#4-40	CNK-440F	68362B	68358 (2)	66064	68364A	SDMM2710
M3x0.5	CNK-M305F	68362B	68358 (2)	66064	68364B	SDMM2710
#6-32	CNK-632F	68362D	68358 (2)	66064	68364D	SDMM2710
#8-32	CNK-832F	68362E	68358 (2)	66064	68364E	SDMM2710
M4x0.7	CNK-M407F	68362E	68358 (2)	66064	68364F	SDMM2710
#10-24	CNK-1024F	68362H	68358 (2)	66064	68364G	SDMM2710
#10-32	CNK-1032F	68362H	68358 (2)	66064	68364H	SDMM2710
M5x0.8	CNK-M508F	68362H	68358 (2)	66064	68364J	SDMM2710
1/4-20	CNK-420F	68362L	68358 (2)	66064	68364L	SDMM2710
M6x1.0	CNK-M610F	68362L	68358 (2)	66064	68364M	SDMM2710
5/16-18	CNK-518F	68362P	68358 (2)	66064	68364O	SDMM2710
M8x1.25	CNK-M8125F	68362P	68358 (2)	66064	68364P	SDMM2710
3/8-16	CNK-616F	68362R	68358 (2)	66064	68364R	SDMM2710
M10x1.5	CNK-M1015F	68362S	68358 (2)	66064	68364S	SDMM2710

Figure No		1	2	3	4	5
Description		Nose	Washer	Bearing	Sleeve	Bit
Size	Clinch Stud Smooth Nose					
#4-40	CNK-440SF	68414B	68358 (2)	66064	68364A	SDMM2710
M3x0.5	CNK-M305SF	68414B	68358 (2)	66064	68364B	SDMM2710
#6-32	CNK-632SF	68414D	68358 (2)	66064	68364D	SDMM2710
#8-32	CNK-832SF	68414E	68358 (2)	66064	68364E	SDMM2710
M4x0.7	CNK-M407SF	68414E	68358 (2)	66064	68364F	SDMM2710
#10-24	CNK-1024SF	68414H	68358 (2)	66064	68364G	SDMM2710
#10-32	CNK-1032SF	68414H	68358 (2)	66064	68364H	SDMM2710
M5x0.8	CNK-M508SF	68414H	68358 (2)	66064	68364J	SDMM2710
1/4-20	CNK-420SF	68414L	68358 (2)	66064	68364L	SDMM2710
M6x1.0	CNK-M610SF	68414L	68358 (2)	66064	68364M	SDMM2710
5/16-18	CNK-518SF	68414P	68358 (2)	66064	68364O	SDMM2710
M8x1.25	CNK-M8125SF	68414P	68358 (2)	66064	68364P	SDMM2710
3/8-16	CNK-616SF	68414R	68358 (2)	66064	68364R	SDMM2710
M10x1.5	CNK-M1015SF	68414S	68358 (2)	66064	68364S	SDMM2710

*Order Quantity As Required

**FURNISH CATALOG, SERIAL, AND MODEL
NUMBER WHEN ORDERING PARTS**



⚠ WARNING



Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm.

⚠ WARNUNG



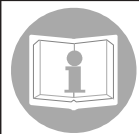
Der durch Elektrosanden, -sägen, -schleifen und -bohren sowie durch andere Bauarbeiten anfallende Staub enthält Chemikalien, die nachweislich Krebs sowie Geburts- bzw. andere Fortpflanzungsschäden hervorrufen.

⚠ ADVERTENCIA



El polvo generado al lijar, aserrar, afilar, taladrar y realizar otras tareas de construcción contiene compuestos químicos que podrían provocar cáncer, malformaciones congénitas y otras alteraciones del aparato reproductor.

⚠ ATTENZIONE



La polvere generata da carteggiatura, segatura, smerigliatura, trapanatura con attrezzi elettrici e simili attività può contenere sostanze chimiche che causano cancro, difetti congeniti o altri danni all'apparato riproduttivo.

⚠ AVERTISSEMENT



Les poussières produites par les travaux de ponçage, sciage, meulage, perçage et autres activités du bâtiment contiennent des substances chimiques aux propriétés réputées pour provoquer le cancer, des malformations de naissance et d'autre nuisances à l'égard des fonctions de la reproduction.

⚠ OPGEPAST



Tijdens het zandstralen, zagen, slijpen, boren en bij andere bouwactiviteiten komen er scheikundige stoffen vrij die kankerverwekkend zijn en die bij pasgeborenen misvormingen veroorzaken of die andere vruchtbaarheidsstoornissen kunnen veroorzaken.

⚠ VARNING



Somligt damm som skapas vid användning av verktyg för sandning, sågning, slipning, borrar samt andra aktiviteter innehåller kemikalier som är kända för att orsaka cancer, fosterskador och andra skador vid fortplantning.

**SIoux
TOOLS INC.**

250 SNAP-ON DRIVE ■ PO BOX 1596 ■ MURPHY, NC 28906 ■ USA ■

Printed In U.S.A.