

GESIPA® GBM 10

(DE) **Handhabung und Wartung**

(GB) **Operation and maintenance**

(FR) **Utilisation et entretien**

(DE) **Hubeinstellung**

(GB) **Stroke setting**

(FR) **Réglage de la course**

Gewinde Thread Filetage	Klemmbereich Clamping range Plage de serrage	Anschlagschraube mit Skalen-Aufkleber [mm] Stroke adjustment screw [mm] Vis de réglage molletée [mm]			Anzahl der Hübe Number of strokes Nombre des courses		
		Alu	Stahl Steel Acier	Edelstahl Stainless steel Inox	Alu	Stahl Steel Acier	Edelstahl Stainless steel Inox
M4	min.	4	4,5	4,5	1	3	3
	max.	2	2	1,5	1	1	1
M5	min.	4,5	4,5	4	1	3	3
	max.	2	1,5	2	1	1	2
M6	min.	3	-	-	2	-	-
	max.	5,5	-	-	3	-	-

Hinweise:

Bei Zwischenmaßen ist die Hubeinstellung entsprechend anzupassen.

Pro Millimeter Klemmbereich ca. 1/3 Umdrehung an der Stellschraube.

Senkkopf erst ab 1,7mm Materialstärke verwendbar.

Instructions:

In case of intermediate dimensions, the stroke setting must be adjusted accordingly.

This can be done by turning the adjusting screw by 1/3 turn per millimetre of clamping area.

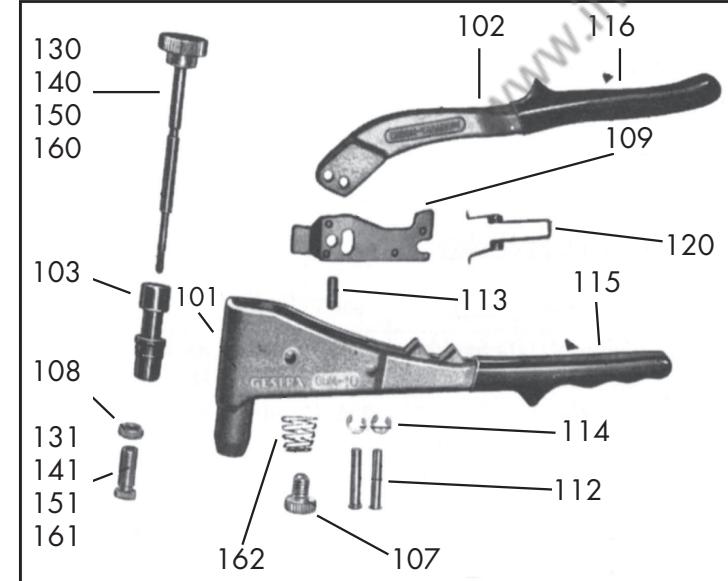
Countersunk head can be used from a material thickness of 1.7 mm.

Remarques:

Pour les dimensions intermédiaires, il faut adapter le réglage de la course en conséquence.

Tourner la vis de réglage d'env. 1/3 de tour par millimètre de la plage de serrage.

La tête fraisée ne s'utilise que pour les matériaux d'au moins 1,7 mm d'épaisseur.



(DE) **Ersatzteilliste**

(GB) **Spare parts list**

(FR) **Nomenclature des pièces détachées**

101	145 7092	Zangengehäuse mit Stulpgriff 115	Body with grip 115	corps de pince complet avec 115
102	145 6627	Zangenschenkel mit Stulpgriff 116	Handle with grip 116	Levier avec poignée 116
103	143 4772	Zugstück	Traction sleeve	Tirant
107	145 7094	Anschlagschraube mit Skalen-Aufkleber	Stroke adjustment screw	Vis de réglage molletée
108	143 4773	Kontermutter	Lock nut	contre-écrou
109	143 4074	Hebel	Lever	Levier
112	143 4076	Bolzen	Pivot Pin	Axe
113	143 4075	Bolzen	Fulcrum pin	Axe
114	144 5259	Sicherungsring	Snap ring	circlips
115	150 9066	Stulpgriff für Zangengehäuse Nr. 101	Grip for body N°101	poignée pour corps 101
116	150 9068	Stulpgriff für Zangenschenkel Nr. 102	Grip for handle N°102	poignée pour levier 102
120 •	144 5261	Öffnungs Feder	Opening spring	Ressort de rappel
130 •	145 7096	Gewindedorn M 3	Threaded mandrel M 3	Mandrin fileté M 3
140 •	143 4776	Gewindedorn M 4	Threaded mandrel M 4	Mandrin fileté M 4
150 •	143 4779	Gewindedorn M 5	Threaded mandrel M 5	Mandrin fileté M 5
160 •	143 4781	Gewindedorn M 6	Threaded mandrel M 6	Mandrin fileté M 6
131	145 7095	Mundstück M 3	Nosepiece M 3	Nosepiece M 3
141	143 4777	Mundstück M 4 und 8-32"	Nosepiece M 4 und 8-32"	Nosepiece M 4 und 8-32"
151	143 4780	Mundstück M 5 und 10-32"	Nosepiece M 5 und 10-32"	Nosepiece M 5 und 10-32"
161	143 4782	Mundstück M 6 und 1/4-20"	Nosepiece M 6 und 1/4-20"	Nosepiece M 6 und 1/4-20"
162	144 5739	Kegelfeder	Tension spring	Tension spring
A 140	143 4784	Gewindedorn 8-32"	Threaded mandrel 8-32"	Mandrin fileté 8-32"
A 150	143 4783	Gewindedorn 10-32"	Threaded mandrel 10-32"	Mandrin fileté 10-32"
A 160	143 4785	Gewindedorn 1/4-20"	Threaded mandrel 1/4-20"	Mandrin fileté 1/4-20"

• Verschleißteile • wearing parts • pièces d'usure

DE

I. Allgemeines

Mit der GESIPA®-Handnietzange GBM 10 können Aluminium Blindnietmuttern bis M 6 sowie Blindnietmuttern bis M 5 aus Stahl, Messing und Edelstahl verarbeitet werden. Die Handnietzange GBM 10 ist mit einer Hubskala ausgerüstet, die ein einfaches Einstellen des erforderlichen Gerätēhubes ermöglicht. Zum Verarbeiten der verschiedenen Blindnietmuttern M 4 bis M 6 ist die Handnietzange jeweils mit dem nachfolgend aufgeführten Gewindedorn und Mundstück auszurüsten und die beigegebene Hubtabelle zu beachten.

Gewindedorn und Mundstück

Gewinde	Ø Gewindedorn E-Teil-Nr.	Mundstück E-Teil-Nr.	Material
M 4	140	141	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M 5	150	151	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M 6	160	161	Alu

II. Bedienung

1. Vorbereitung der Blindnietmutterverbindung

Ermitteln der zu nietenden Materialstärke z.B. 2,0 bis 3,0 mm.

Festlegen der Blindnietmutter-Abmessung.

2. Vorbereitung des Gerätes

Ausrüsten der Zange mit dem erforderlichen Gewindedorn und Mundstück, z.B. 150/151 für M5. Mundstück mit aufgeschraubten Kontermutter Teil 108 in Zangengehäuse Teil 101 einschrauben. Gewindedorn bis Anschlag und Einrastung von hinten durchstecken.

3. Einstellen des Gerätēhubes

Zur Hubeinstellung den Hebel Teil 109 komplett schließen und die Anschlagschraube Teil 107 bis Anschlag eindrehen. In dieser Nullstellung lässt sich die Zange nicht mehr öffnen. Für die Einstellung des Hubes ist die Anschlagschraube Teil 107 entsprechend der Blindnietmutterabmessung wieder aufzudrehen: M4 = 1 Umdrehung; M5 = 1 ½ Umdrehungen; M6 = 2 Umdrehungen

4. Einstellung der Blindnietmutter - Länge

Blindnietmutter bei geöffneter Zange auf den Gewindedorn aufschrauben.

Mundstück verstetlichen bis die Gewindedornlänge mit der Mutterlänge übereinstimmt. Im Anschluss mit der Kontermutter Teil 108 das Mundstück fest kontern. 5. Nietvorgang

Die aufgeschraubte Blindnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstücks einführen. Gerätēkopf rechtwinklig zum Werkstück ausrichten und den Gerätēhub durch Betätigung des Hebels Teil 109 ausführen. Anschließend den Hebel Teil 109 leicht öffnen und den Gewindedorn am Rändelkopf aus der gesetzten Blindnietmutter herauszuschrauben. Die Blindnietmutter ist gesetzt.

III. Wechseln der Gewindedorne

Nach längerem Gebrauch der Gewindedorne ist ein Reinigen bzw. Auswechseln erforderlich. Der Gewindedorn ist durch leichten Gegendruck nach hinten einfach aus der Zange herauszuziehen. Werkzeuge sind hierfür nicht erforderlich.

IV. Wartung

Die Handnietzange GBM 10 ist wartungsfrei. Es ist lediglich beim Umrüsten und Einstellen des Mundstückes auf eine feste Konterung zu achten.

GB

I. General Information

The GESIPA®-Hand Riveting Tool GBM 10 is designed to set blind rivet nuts in all materials, including stainless steel, up to thread size M 5, and up to thread size M 6 in Aluminium Alloy. The GBM 10 is equipped with a stroke scale, allowing easy adjustment of the stroke to set the blind rivet nut properly. Refer to the attached chart for the proper stroke. The GBM 10 is supplied with the threaded mandrel and nosepiece for setting M 5 rivet nuts as a standard. Optional mandrels are available for setting M 4 and M 6 threads blind rivet nuts. Please refer to the following chart for selecting the appropriate mandrel and nosepiece.

Threaded mandrels and nosepieces

Thread	Ø Threaded mandrel Part no.	Nosepiece Part no.	Material
M 4	140	141	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M 5	150	151	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M 6	160	161	Alu

II. Operation

1. Preparing the blind rivet nut connection

Determine the material thickness to be riveted e.g. 2.0 - 3.0 mm.

Select the blind rivet nut size.

2. Preparing the device

Select the appropriate threaded mandrel and nosepiece to equip the grips, e.g. 150/151 for M5. Screw the nosepiece with lock nut (part 108) into the tool body (part 101). Put the threaded mandrel through the tool body and nosepiece so that the threaded mandrel is firmly seated and can go no further.

3. Setting the device stroke

To set the stroke, close the lever (part 109) completely and screw in the stop screw (part 107) tight. In this '0' setting, the grips can no longer be opened.

To set the stroke, the locking screw (part 107) is loosened again according to the dimensions of the blind rivet nut:

M4 = 1 turn; M5 = 1 ½ turns; M6 = 2 turns

4. Setting the blind rivet nuts - length

Screw the blind rivet nuts onto the threaded mandrel with the grips open.

Adjust the nosepiece until the threaded mandrel and nut are the same length.

Then lock the nosepiece tightly using the locking nut (part 108).

5. Riveting operation

Insert the loosened blind rivet nut into the predrilled hole of the material with the head of the rivet flush against the surface of the material. Hold the tool at a right angle to the material and execute the device stroke by squeezing the lever (part 109). Then open the lever (part 109) slightly and screw the threaded mandrel out of the set blind rivet nut by the knurled head. The blind rivet nut is now in place.

III. Changing threaded mandrel

After extensive use of the mandrel, cleaning or changing may be necessary.

To remove the mandrel from the tool, simply apply slight pressure to the threaded top, and the mandrel will be ejected through the rear of the tool housing. No tools are needed for this operation.

IV. Maintenance

The Hand Riveting Tool GBM 10 is maintenance free. In changing and adjusting the nosepiece, make sure the nosepiece lock nut is tight.

FR

I. Généralités

Avec la pince à main GESIPA® GBM 10, il est possible de poser des écrous aveugles en alu jusqu'à un diamètre M6, en laiton et en inox jusqu'à M5.

La GBM 10 est dotée d'une échelle de réglage qui permet de régler la course du mandrin avec précision. Pour poser des écrous de diamètre M4 à M6, il faut équiper la pince d'une embouchure et d'un mandrin fileté adéquats en respectant le tableau ci-dessous:

Mandrin fileté et embouchure

Filetage	Ø Mandrin fileté Code article	Embouture Code article	Matériau
M 4	140	141	Alu, Acier, Inox, laiton
M 5	150	151	Alu, Acier, Inox, laiton
M 6	160	161	Alu

II. Utilisation

1. Préparation de la fixation de l'écrou à riveter en aveugle

Déterminer l'épaisseur du matériau à riveter par ex. de 2,0 à 3,0 mm. Définir les dimensions de l'écrou à riveter en aveugle.

2. Préparation de l'appareil

Équiper la pince du mandrin fileté et de l'embouchure requis, par ex. 150/151 pour filetage M5. Visser l'embouchure et le contre-écrou vissé dessus (pièce 108) au corps de la pince (pièce 101). Faire passer le mandrin fileté par l'arrière jusqu'à la butée et jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

3. Régler la course de l'appareil

Pour régler la course, il faut que le levier (pièce 109) soit en position complètement fermée et que la vis d'arrêt (pièce 107) soit vissée jusqu'à la butée. Sur la position zéro, la pince ne peut plus s'ouvrir. Pour régler la course, il faut desserrer la vis d'arrêt (pièce 107) suivant les dimensions de l'écrou à riveter en aveugle : Filetage M4 = 1 tour; Filetage M5 = 1 tour 1/2; Filetage M6 = 2 tours

4. Réglage de la longueur des écrous à riveter en aveugle - longueur

Visser l'écrou à riveter en aveugle sur le mandrin fileté quand la pince est ouverte. Régler l'embouchure jusqu'à ce que la longueur du mandrin fileté corresponde à la longueur de l'écrou. Ensuite, bien contre-serrer l'embouchure à l'aide du contre-écrou (pièce 108).

5. Serrage

Introduire l'écrou vissé à riveter en aveugle jusqu'à la butée dans l'orifice de la pièce. Aligner la tête de l'appareil perpendiculairement à la pièce et faire lever l'appareil en actionnant le levier (pièce 109). Ensuite, mettre le levier en position légèrement ouverte (pièce 109) et dévisser le mandrin fileté à tête moletée de l'écrou à riveter en aveugle posé. L'écrou à riveter en aveugle est fixé.

III. Changement de mandrin

Après une utilisation prolongée du mandrin, un nettoyage ou un remplacement s'imposent. Retirer le mandrin en appuyant légèrement vers l'arrière. Aucun outil n'est nécessaire.

IV. Entretien

La pince à main GBM 10 ne nécessite aucun entretien. Il suffit de veiller au bloquage du contre-écrou lors du montage.

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany
T +49 (0) 6105 962 0
F +49 (0) 6105 962 287
Member of **SFS**

GESIPA®