

GESIPA® GBM 20

- 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 Hube Number of strokes Nombre des courses		
		Alu	Stahl Steel Acier	Edelstahl Stainless steel Inox	Alu	Stahl Steel Acier	Edelstahl Stainless steel Inox
M4	min.	5,5	4,5	3,5	1	1	1
	max.	2,5	2,5	2	1	1	1
M5	min.	4	5	4	1	1	1
	max.	3	3,5	2,5	1	1	1
M6	min.	3,5	-	-	2	-	-
	max.	3	-	-	1	-	-

Hinweise:

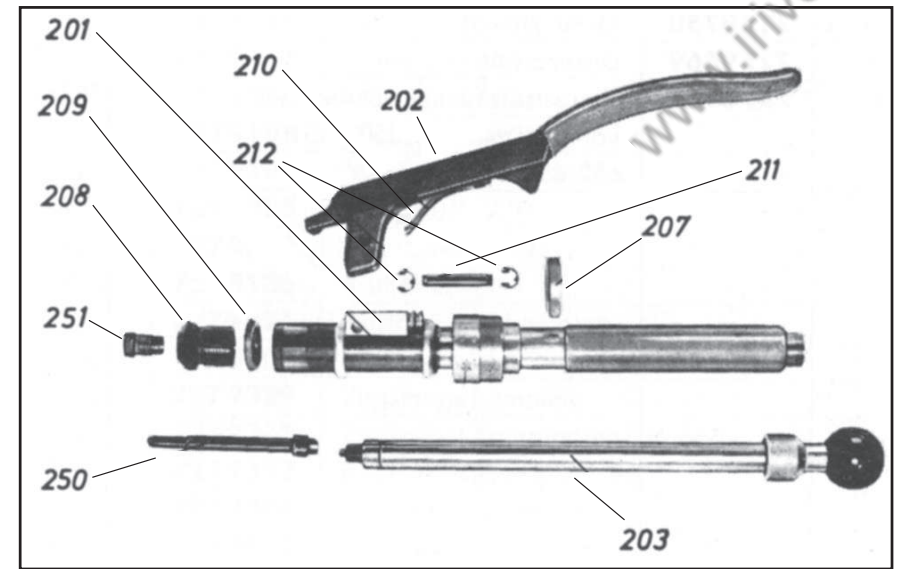
Bei Zwischenmaßen ist die Hubeinstellung entsprechend anzupassen.
Pro Millimeter Klemmbereich ca. 2/3 Umdrehung an der Stellschraube.
Senkkopf erst ab 1,7mm Materialstärke verwendbar.

Instructions:

In case of intermediate dimensions, the stroke setting must be adjusted accordingly.
This can be done by turning the adjusting screw by 2/3 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. 2/3 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**

201	145 7108	Handrohr komplett mit Gewindehülse und Führungsstück	Body with stroke adjustment knob and guide rod	corps de pince avec bouton de réglage de course et tige guide
202	145 7109	Zangenschenkel komplett mit Blattfeder und Schraube	Handle with leaf spring and screw	Levier avec ressort à lame, vis et poignée
203	145 7110	Drillteil komplett	Drill Unit complete	Tube de vissage (drille ensemble)
207	145 7111	Kontermutter M26 x 1,5	Lock nut M26 x 1,5	Contre écrou M26 x 1,5
208	145 7112	Mundstückaufnahme	Nosepiece casing	Support d'embouchure
209	145 7113	Kontermutter M20 x 1,5	Lock nut M20 x 1,5	Contre écrou M20 x 1,5
210	146 2903	Blattfeder und Schraube für Zangenschenkel	Leaf spring and Screw for handle	Ressort à lame et vis pour poignée
211	145 7114	Lagerbolzen	Fulcrum pin	Axe
212	145 7115	Sicherungsring	Snap ring	Circlips
230 •	145 7116	Gewindedorn M3	Threaded mandrel M3	Mandrin fileté M3
240 •	145 7117	Gewindedorn M4	Threaded mandrel M4	Mandrin fileté M4
250 •	145 7119	Gewindedorn M5	Threaded mandrel M5	Mandrin fileté M5
260 •	145 7121	Gewindedorn M6	Threaded mandrel M6	Mandrin fileté M6
231	143 4789	Mundstück M3	Nosepiece M3	Embouchure M3
241	145 7118	Mundstück M4	Nosepiece M4	Embouchure M4
251	145 7120	Mundstück M5	Nosepiece M5	Embouchure M5
261	145 7122	Mundstück M6	Nosepiece M6	Embouchure M6
A 240	145 7125	Gewindedorn 8-32"	Threaded mandrel 8-32"	Mandrin fileté 8-32"
A 250	145 7123	Gewindedorn 10-32"	Threaded mandrel 10-32"	Mandrin fileté 10-32"
A 260	145 7124	Gewindedorn 1/4-20"	Threaded mandrel 1/4-20"	Mandrin fileté 1/4-20"
A 241	145 7126	Mundstück 8-32"	Nosepiece 8-32"	Embouchure 8-32"
A 251	145 7127	Mundstück 10-32"	Nosepiece 10-32"	Embouchure 10-32"
A 261	145 7128	Mundstück 1/4-20"	Nosepiece 1/4-20"	Embouchure 1/4-20"



I. Allgemeines

Mit der kleinen GESIPA®-Hebelzange GBM 20 können Blindnietmutter bis Gewindeabmessung M6 aus Alu-Leg. sowie Blindnietmutter bis M5 aus Stahl, Edelstahl und Messing verarbeitet werden. Das Gerät verfügt über eine komfortable Drilleinheit zum schnellen Ein- und Ausdrehen des Gewindedornes aus der Blindnietmutter. Die kleine Hebelzange GBM 20 ist mit einer neuartigen Hubskala ausgerüstet, die ein einfaches Einstellen des erforderlichen Gerätehubes ermöglicht. Zum Verarbeiten der verschiedenen Blindnietmutter ist die Hebelzange mit dem nachfolgend ausgeführten Gewindedorn und Mundstück auszurüsten und die Hubtabelle zu beachten.

Gewindedorn und Mundstück

Gewinde	Ø Gewindedorn E-Teil-Nr.	Mundstück E-Teil-Nr.	Material
M3	Sonder	Sonder	
M4	240	241	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M5	250	251	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M6	260	261	Alu

II. Bedienung

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

2. Festlegen der Blindnietmutter-Abmessung z.B. M5x7x12,5 F Alu.

3. Ausrüsten der Zange mit dem erforderlichen Gewindedorn und Mundstück z.B. 250/251

ACHTUNG: Mundstück in Mundstückaufnahme 208 eindrehen, Drillteil 203 abschrauben und Gewindedorn von hinten ins Handrohr schieben; dann Drillteil wieder einschrauben; Zange dabei mit Mundstück nach unten geneigt halten!

4. Einstellen des Gerätehubes gem. Angaben auf der Verpackung der gewählten Blindnietmutter oder gem. Hubtabelle, z.B. Hub 4-3 mm.

ACHTUNG: Zur Hubeinstellung ist die Zange vollständig zu schließen und die Gewindehülse mit Hubskala „B“ auf Null unter den roten Markierungsstrich zu stellen (Nullstellung). dann Gewinde und Hülse mit Skala auf den vorgeschriebenen Hubwert stellen (z.B. bei Hubwert „4“ mm ca. 2 2/3 Umdrehungen der Gewindehülse). Anschließend Gewindehülse mit Kontermutter 207 gut kontern.

5. Zange vollständig öffnen und Drillspindel im Drillteil 203 bis zum Anschlag ausziehen. Blindnietmutter mit der Kopfseite an den Gewindedorn andrücken. Dann Drillspindel einschieben, wodurch die Blindnietmutter aufgeschraubt wird.

ACHTUNG: Der Gewindedorn muss alle Gewindegänge der aufgeschraubten Blindnietmutter erfassen, damit eine Beschädigung vermieden wird. Mundstück entsprechend verstellen und fest kontern.

6. Nietvorgang: Aufgeschraubte Blindnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstücks einführen, rechtwinklig halten und Zangenschenkel vollständig zusammendrücken. Der Nietvorgang ist dann beendet. Durch Ausziehen der Drillspindel wird der Gewindedorn aus der gesetzten Blindnietmutter geschraubt.

III. Wechseln der Gewindedorne

Nach längerem Gebrauch der Gewindedorne ist ein Reinigen bzw. Auswechseln erforderlich. Drillteil 203 abschrauben und Zange neigen, wodurch der Gewindedorn aus dem Handrohr herausfällt.

IV. Wartung

Die kleine GBM 20 ist wartungsfrei. Es ist lediglich beim Umrüsten und Einstellen der Mundstücke auf eine feste Kontierung zu achten.



I. General Information

The GESIPA® Lever Tool GBM 20 ist the medium range lever action tool designed to set all GESIPA® blind rivet nuts up to threaded size M5, and aluminium alloy in threaded size M6.

The GBM 20 is equipped with a new 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 20 is supplied with one mandrel either M4, M5 or M6. 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
M3	Special	Special	
M4	240	241	Alu, Steel, Stainless Steel, Brass
M5	250	251	Alu, Steel, Stainless Steel, Brass
M6	260	261	Alu

II. Operation

1. Determine the material thickness, e.g. 2.0 to 3.0 mm.

2. Determine the blind rivet nut dimensions, e.g. M5x7x12.5 F Al.

3. Equip the rivet setting pliers with the required threaded mandrel and nosepiece, e.g. 250/251

NOTE: Screw nosepiece into nosepiece holder 208, unscrew twist piece 203 and push the threaded mandrel from the rear into the tube; screw the twist piece back in while holding the tool with the nosepiece pointing downward.

4. Set the stroke as specified on the packaging of the selected blind rivet nut or in the stroke table, e.g. stroke 4-3 mm.

NOTE: To set the stroke, the rivet setting pliers must be completely closed and the threaded sleeve with stroke scale „B“ set to zero under the red mark (zero position); set the thread and sleeve with scale to the required stroke (e.g. about 2 2/3 turns of the threaded sleeve for „4“ mm stroke). Firmly secure threaded sleeve with lock nut 207.

5. Completely open rivet setting pliers and pull out twist spindle in twist piece 203 as far as it will go. Press the head side of the blind rivet nut against the threaded mandrel. Then push in the twist spindle to screw on the blind rivet nut.

NOTE: To avoid damage, the threaded mandrel must extend through all the threads of the fitted blind rivet nut. Correspondingly adjust nosepiece and lock in position.

6. Riveting: Insert the blind rivet nut as far as it will go into the hole in the work-piece, hold perpendicular and fully press together the tool handles. Riveting is now completed. The threaded mandrel is unscrewed out of the set blind rivet nut by pulling the twist spindle.

III. Changing threaded mandrel

The threaded mandrel is easily changed by unscrewing drill part 203, removing from the tool housing, and inverting the tool. The mandrel will drop free. To replace, reverse this procedure.

IV. Maintenance

The GESIPA® Lever Tool GBM 20 is maintenance free. When changing and adjusting the nosepiece, make sure that the lock nut is set.



I. Généralités

Avec la pince à main GESIPA GBM 12, il est possible de poser des écrous aveugles en alu jusqu'à un diamètre M6, en acier, laiton et inox jusqu'à M5. La GBM 20 est dotée d'une nouvelle 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'un mandrin fileté adéquats en respectant le tableau ci-dessous:

Mandrin fileté et embouchure

Filetage	Ø Mandrin fileté Code article	Embouchure Code article	Matériau
M3	Spécial	Spécial	
M4	240	241	Alu, Acier, Inox, laiton
M5	250	251	Alu, Acier, Inox, laiton
M6	260	261	Alu

II. Utilisation

1. Déterminer l'épaisseur du matériau p. ex. de 2,0 à 3,0 mm.

2. Déterminer les dimensions de l'écrou aveugle p. ex. M5x7x12,5 F alu.

3. Équiper la pince du mandrin fileté et de l'embouchure adaptés p. ex. 250/251

ATTENTION: Visser l'embouchure dans son support 208, dévisser le tube de vissage 203 et faire glisser le mandrin fileté par l'arrière du corps de la pince, revisser ensuite le tube de vissage; en tenant la pince munie de l'embouchure inclinée vers le bas!

4. Régler la course selon les données indiquées sur l'emballage de l'écrou aveugle choisi ou selon le tableau des courses, p.ex course de 4-3 mm.

ATTENTION: Pour régler la course, fermer complètement la pince et placer la douille fileté de sorte que la graduation „B“ soit en position zéro sous le rèze la douille sur la valeur de la course prescrite (p. ex. pour une course de „4“ mm, faire tourner la douille de 2 2/3 tours). Bloquer ensuite la douille avec le contre-écrou 207.

5. Ouvrir la pince complètement et tirer la tige du tube de serrage 203 jusqu'en butée. Maintenir la tête de l'écrou aveugle sur le mandrin fileté. Enfoncer ensuite la tige et visser l'écrou aveugle sur le mandrin.

ATTENTION: Tous les filets de l'écrou aveugle vissé doivent être engagés sur le mandrin fileté pour que tout dommage soit évité. Amener l'embouchure en butée et la fixer en position avec le contre-écrou.

6. Sertissage: Insérer l'écrou aveugle vissé jusqu'en butée dans l'orifice de la pièce, tenir perpendiculairement et serrer complètement les deux leviers de la pince. L'opération de sertissage est alors terminée. Tirer sur la tige pour dévisser le mandrin fileté de l'écrou aveugle posé.

III. Changement de mandrin

Après une utilisation prolongée du mandrin, un nettoyage ou un remplacement s'imposent. Dévisser le tube de vissage 203 et incliner la pince pour faire sortir le mandrin du corps de pince 201.

IV. Entretien

La pince à main GBM 20 ne nécessite aucun entretien. Il suffit de veiller au blocage 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**

