

GESIPA® GBM 30

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.	3	4,5	4	1	1	1
	max.	4,5	3	3,5	1	1	1
M5	min.	5	3	3,5	1	2	2
	max.	3,5	3	4	1	1	1
M6	min.	4,5	4,5	4,5	2	2	2
	max.	5	5,5	5,5	1	1	1
M8	min.	5,5	4	5,5	2	2	2
	max.	3,5	5,5	4	2	1	2
M10	min.	3,5	4	-	3	2	-
	max.	3	4,5	-	1	1	-

Hinweise:

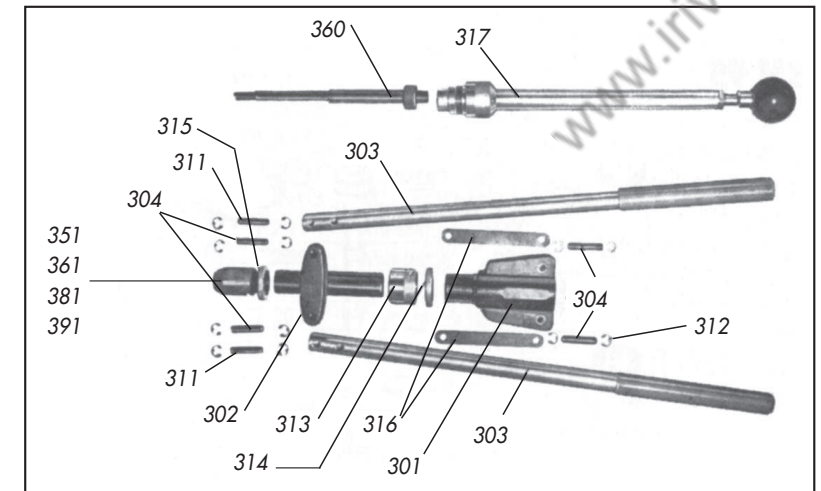
Bei Zwischenmaßen ist die Hubeinstellung entsprechend anzupassen.
Pro Millimeter Klemmbereich ca. 2/3 Umdrehung an der Stellschraube.
Senkkopf erst ab 1,7mm Materialstärke verwendbar.

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

301	145 7138	Gehäuse komplett mit Lager	Body with bearing	Corps de pince
302	145 7139	Querlager komplett mit Führungshülse	Lever arm guide case	Douille de guidage
303	145 7140	Hebelarm	Lever arm	Lever
304	145 7141	Bolzen	Pivot pin	Axe
311	145 7143	Bolzen	Pivot pin (lever)	Axe
312	145 7115	Sicherungsring	Snap ring	Circlips
313	145 7145	Gewindehülse mit Skalenring	Stroke adjustment knob	Douille avec bague graduée
314	145 7146	Kontermutter M 26 x 1,5	Lock nut (M 26 x 1,5)	Contre-écrou (M 26 x 1,5)
315	145 7147	Kontermutter M 20 x 1,5	Lock nut (M 20 x 1,5)	Contre-écrou (M 20 x 1,5)
316	145 7148	Gelenkhebel	Pivot arm	Guide pour leviers
317	145 7149	Drillteil komplett	Drill unit, complete	Tube de vissage Drille-ensemble
330 •	143 4799	Gewindedorn M 3	Threaded mandrel M 3	Mandrin fileté M3
340 •	143 4801	Gewindedorn M 4	Threaded mandrel M 4	Mandrin fileté M 4
350 •	143 4791	Gewindedorn M 5	Threaded mandrel M 5	Mandrin fileté M 5
360 •	143 4793	Gewindedorn M 6	Threaded mandrel M 6	Mandrin fileté M 6
380 •	143 4795	Gewindedorn M 8	Threaded mandrel M 8	Mandrin fileté M 8
390 •	143 4797	Gewindedorn M 10	Threaded mandrel M 10	Mandrin fileté M 10
331	143 4800	Mundstück M 3	Nosepiece M 3	Embouchure M 3
341	143 4802	Mundstück M 4	Nosepiece M 4	Embouchure M 4
351	143 4792	Mundstück M 5	Nosepiece M 5	Embouchure M 5
361	143 4794	Mundstück M 6	Nosepiece M 6	Embouchure M 6
381	143 4796	Mundstück M 8	Nosepiece M 8	Embouchure M 8
391	143 4798	Mundstück M 10	Nosepiece M 10	Embouchure M 10
A 350	145 7158	Gewindedorn 10-32"	Threaded mandrel 10-32"	Mandrin fileté 10-32"
A 360	145 7160	Gewindedorn 1/4 -20"	Threaded mandrel 1/4 -20"	Mandrin fileté 1/4 -20"
A 380	145 7159	Gewindedorn 5/16-18"	Threaded mandrel 5/16-18"	Mandrin fileté 5/16-18"
A 390	145 7161	Gewindedorn 3/8-16"	Threaded mandrel 3/8-16"	Mandrin fileté 3/8-16"
A 351	143 4792	Mundstück 10-32" (M 5)	Nosepiece 10-32" (M 5)	Embouchure 10-32" (M 5)
A 361	145 7162	Mundstück 1/4 -20"	Nosepiece 1/4 -20"	Embouchure 1/4 -20"
A 381	145 7163	Mundstück 5/16-18"	Nosepiece 5/16-18"	Embouchure 5/16-18"
A 391	145 7164	Mundstück 3/8-16"	Nosepiece 3/8-16"	Embouchure 3/8-16"



1. Allgemeines

Mit der großen GESIPA®-Handnietzange GBM 30 können Blindnietmutter aus Aluminium und Stahl von M3 bis M10, sowie bis M8 aus Messing und Edelstahl verarbeitet werden. Die Handnietzange GBM 30 verfügt über eine komfortable Drilleinheit zum schnellen Ein- und Ausdrehen des Gewindedornes aus der Blindnietmutter. Die Handnietzange GBM 30 ist mit einer Hubskala ausgerüstet, die ein einfaches Einstellen des erforderlichen Gerätehubes ermöglicht. Zum Verarbeiten der verschiedenen Blindnietmutter M3 bis M10 ist die Handnietzange jeweils mit dem nachfolgend aufgeführten Gewindedorn und Mundstück auszurüsten und die beigefügte Hubtabelle zu beachten.

Gewindedorn und Mundstück

Gewinde	Gewindedorn E-Teil-Nr.	Mundstück E-Teil-Nr.	Material
M3	331	330	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
M4	341	340	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
M5	351	350	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
M6	361	360	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
M8	381	380	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
M10	391	390	Aluminium, Stahl
10-32"	A351	A350	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
1/4-20"	A361	A360	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
5/16-18"	A381	A380	Aluminium, Stahl, Messing, Edelstahl
3/8-16"	A391	A390	Aluminium, Stahl

2. Bedienung

- Ermitteln der Materialstärke z.B. 2,0 bis 3,0 mm.
- Festlegen der Blindnietmutter-Abmessung.
- Ausrüsten mit dem erforderlichen Gewindedorn und Mundstück.
ACHTUNG: Mundstück in Gehäuse 301 einschrauben, Gewindedorn von hinten in Gehäuse schieben. Drillteil 317 in Gehäuse schrauben, dabei Zange nach unten neigen.
- Einstellen des Gerätehubes gemäß Angaben auf der Verpackung der gewählten Blindnietmutter oder gemäß Hubtabelle.
ACHTUNG: Zur Hubeinstellung ist die Zange vollständig zu schließen und die Gewindehülse 313 mit Hubskala „B“ auf Null unter den roten Markierungsstrich zu stellen (Nullstellung). Dann Gewindehülse mit Skala auf den vorgeschriebenen Hubwert stellen. Anschließend Gewindehülse mit Kontermutter 314 gut kontern.
- Zange vollständig öffnen und Drillspindel im Drillteil 317 bis zum Anschlag ausziehen. Blindnietmutter mit der Kopfseite an den Gewindedorn andrücken und festhalten. Dann Drillspindel einschieben, wodurch die Blindnietmutter auf den Gewindedorn aufgeschraubt wird. **ACHTUNG:** Der Gewindedorn muss alle Gewindegänge der aufgeschraubten Blindnietmutter erfassen, damit eine Beschädigung vermieden wird. Mundstück entsprechend verstellen und fest kontern.
- 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.

3. Wechseln der Gewindedorne

Nach längerem Gebrauch der Gewindedorne ist ein Reinigen bzw. Auswechseln erforderlich. Drillteil 317 abschrauben und Zange neigen, wodurch der Gewindedorn aus dem Handrohr herausfällt.

4. Wartung

Die Handnietzange GBM 30 ist wartungsfrei. Es ist lediglich beim Umrüsten und Einstellen des Mundstückes auf eine feste Konterung zu achten.



2. General Information

The GESIPA®-Hand Riveting Tool GBM 30 is designed to set blind rivet nuts in aluminium and steel from M3 up to M10 and up to M8 brass and stainless steel. The GBM 30 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 30 is supplied with the threaded mandrel and nosepiece either M5, M6, M8 or M10. Please refer to the following chart for selecting the appropriate mandrel and nosepiece.

Threaded mandrels and nosepieces

Thread	Threaded mandrel Part no.	Nosepiece Part no.	Material
M3	331	330	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M4	341	340	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M5	351	350	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M6	361	360	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M8	381	380	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M10	391	390	Alu, Steel
10-32"	A351	A350	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
1/4-20"	A361	A360	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
5/16-18"	A381	A380	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
3/8-16"	A391	A390	Alu, Steel

2. Operation

- Determine the material thickness, e.g. 2.0 up to 3.0 mm.
- Select the blind rivet nut size.
- Equip the tool with the appropriate mandrel and nosepiece in the following manner: Loosen the nosepiece lock nut on the tool housing and screw on the appropriate nosepiece. Then remove drill part 317 by unscrewing the knurled bushing at the tool housing. Drop mandrel into tool housing with nosepiece down. Screw drill part 317 back in.
- Select the proper stroke according to instructions on the package or in accordance with the attached chart. The stroke is set as follows: Close the tool completely and set knurled bushing No. 313 at "0" in line with red scale marking. Then set the bushing to the desired stroke and lock it with the lock nut.
- Open tool completely and pull the spindle out. Press the blind rivet nut to be set against the top of the mandrel. Push the spindle into the tool housing and the blind rivet nut will be automatically threaded. **MAKE SURE THAT ALL OF THE THREADS** are taken up.
- Adjust the nosepiece so that the rivet nut head is flush with the nosepiece and tighten the lock nut.
- Insert the blind rivet nut into the predrilled hole of the material with the head flush against the surface. Keep the tool at right angle to the work and squeeze handles completely. The rivet nut is now set. Pull out the drill spindle and the threaded mandrel is automatically unscrewed from the rivet nut.

3. Changing threaded mandrel

To change the mandrel, unscrew part 317 from the tool housing and remove it. Invert the tool housing and the mandrel will fall free. Reverse the procedure for installation.

4. Maintenance

The Hand Riveting Tool GBM 30 is maintenance free. When changing and adjusting the nosepiece, make sure that the lock nut is securely tightened.



1. Généralités

Avec la pince à main GESIPA® GBM 30, il est possible de poser des écrous aveugles M3 jusqu'à M10 en alu et acier, en laiton et en inox jusqu'à M8. La GBM 30 est dotée d'une échelle de réglage qui permet de régler la course du mandrin avec précision. Pour poser des écrous de diamètre M5 à M10, 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	Mandrin fileté Code article	Embouchure Code article	Matériau
M3	331	330	Alu, Acier, Inox, laiton
M4	341	340	Alu, Acier, Inox, laiton
M5	351	350	Alu, Acier, Inox, laiton
M6	361	360	Alu, Acier, Inox, laiton
M8	381	380	Alu, Acier, Inox, laiton
M10	391	390	Alu, Acier
10-32"	A351	A350	Alu, Acier, Inox, laiton
1/4-20"	A361	A360	Alu, Acier, Inox, laiton
5/16-18"	A381	A380	Alu, Acier, Inox, laiton
3/8-16"	A391	A390	Alu, Acier

2. Utilisation

- Déterminer l'épaisseur à riveter, p. ex. 2,0 jusqu'à 3,0 mm.
- Déterminer les dimensions de l'écrou.
- Équiper la pince des accessoires adéquats. Visser l'embouchure dans son support (301), glisser le mandrin par l'arrière du corps, puis revisser le tube de vissage 317 (drille-ensemble) dans le corps en tenant la pince équipée de l'embouchure vers le bas.
- Régler la course suivant les indications données sur l'emballage de l'écrou et le tableau ci-joint. Pour régler la course, la pince doit être complètement fermée et la douille avec la bague graduée (B) en pos. 0 (trait rouge). Mettre ensuite la bague sur la graduation adéquate, puis la bloquer avec le contre-écrou 314.
- Ouvrir au maximum la pince et tirer la tige du tube de vissage 317 jusqu'en butée, tenir le tête de l'écrou sur le mandrin fileté et enfoncer la tige 317 afin de visser l'écrou sur le mandrin. Tous les filets doivent être engagés sur le mandrin, mais pas plus. Amener alors l'embouchure en butée sur la tête de l'écrou et la fixer dans cette position avec le contre-écrou.
- Sertissage : Introduire l'écrou vissé sur le mandrin dans l'orifice de la pièce, tenir bien perpendiculairement à la surface de la pièce et presser les deux leviers de la pince. Le sertissage est alors terminé. Écarter doucement les deux leviers et dévisser le mandrin de l'écrou posé en tirant sur le tube de vissage 317.

3. Changement de mandrin

Après une utilisation prolongée du mandrin, un nettoyage ou un remplacement s'imposent. Dévisser le tube de vissage 317 et incliner la pince pour faire sortir le mandrin du corps de pince 301.

4. Entretien

La pince à main GBM 30 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



A member of **SFS**