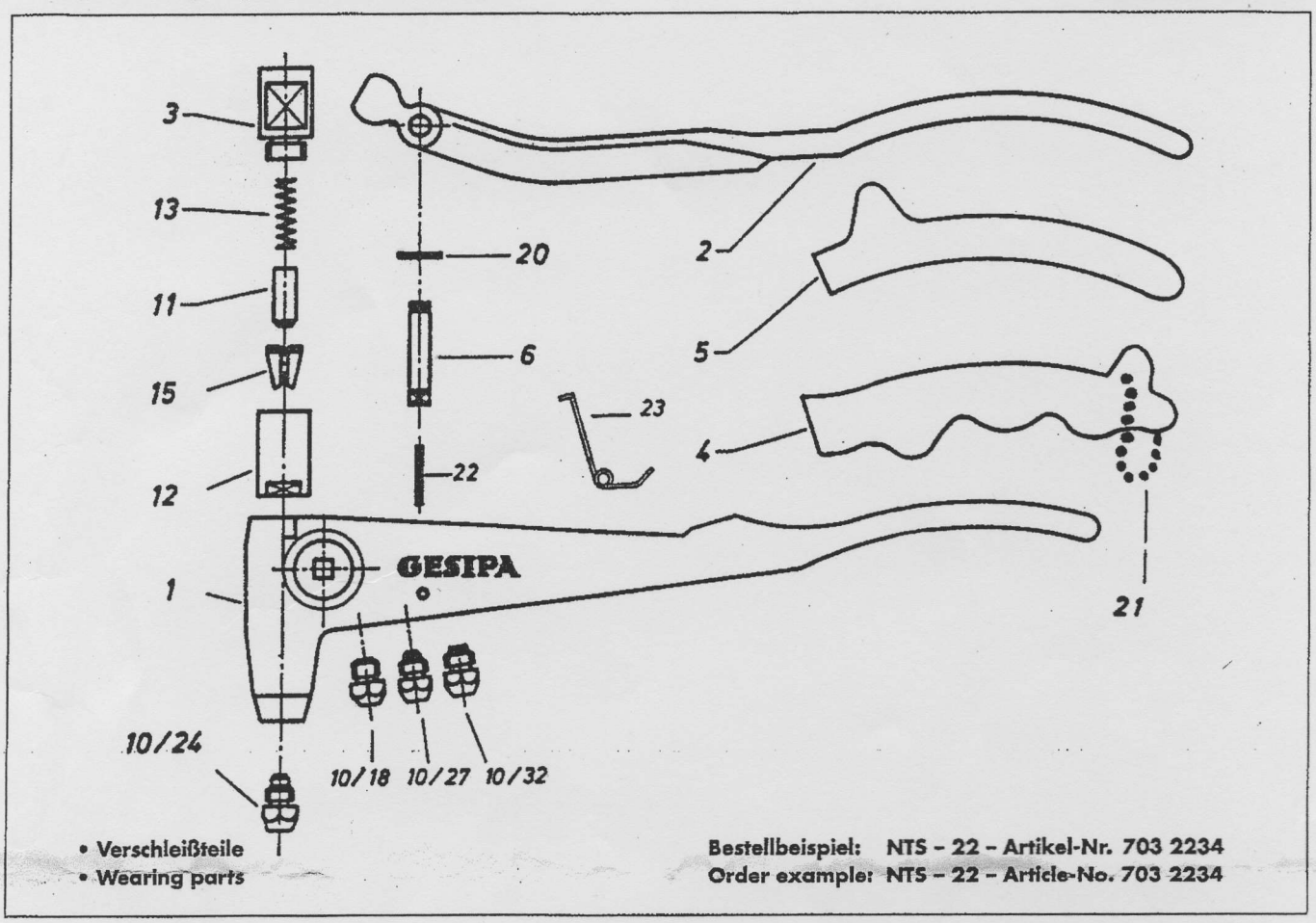
Ersatzteil-Zeichnung
Spare Parts Drawing

NTS



Ersatzteilliste
Spare Parts List

NTS

ET-Nr. Part-No.	Artikel-Nr. Article-No.	Bezeichnung	Description
1	**703 2013**	Zangengehäuse	Body
2	**703 2021**	Zangenschenkel	Handle
3	**703 2048**	Zugstück	Sleeve
4	**703 2056**	Stulpgriff für Nr. 1	Grip for body
5	**703 2064**	Stulpgriff für Nr. 2	Grip for handle
6	**703 2072**	Bolzen	Fulcrum pin
10/18	**705 1182**	Mundstück	Nosepiece
10/24	**705 1247**	Mundstück	Nosepiece
10/27	**705 1271**	Mundstück	Nosepiece
10/32	**705 1328**	Mundstück	Nosepiece
11	**703 2110**	Druckbuchse	Jaw pusher
12	**703 2129**	Futtergehäuse	Jaw housing
13 •	**703 2137**	Druckfeder	Jaw pusher spring
15 •	**705 2057**	Futterbacken (2-teilig)	Jaws (2-parts)
17	**705 2170**	Montageschlüssel SW 10	Maintenance wrench – 10 mm
20	**703 2218**	Sicherungsring	Snap ring
21	**703 2226**	Haltekette	Retaining chain
22	**703 2234**	Spannstift	Roll pin
23 •	**703 2242**	Öffnungsfeder	Opening spring

GESIPA Blindniettechnik GmbH · Nordendstr. 13-39 · D-64546 Mörfelden-Walldorf · Tel. 06105/962-0 · Fax 06105/962-287 · http://www.gesipa.com

Bedien- und Wartungsanleitung mit Ersatzteilliste

Operating and Service Instructions with Spare Parts List

GESIPA® Blindniettechnik GmbH

Handnietzange
Hand Riveting Tool

NTS

1. Arbeitsbereich:
Mit der GESIPA-Handnietzange NTS können Blindniete bis 5 mm Ø aus Alu und 4 mm Ø aus Edelstahl verarbeitet werden.

2. Ausrüstung/Zubehör:
Mundstücke:
10/24 (in Arbeitsposition)
10/18, 10/27, 10/32 (am Zangengehäuse)
1 Montageschlüssel SW 10

3. Mundstücks-Zuordnung:

Niet-Ø	Niet-Werkstoff	Mundstück
2,4	Alu	10/18
3,2	Cap-Alu und Cap-Cu	10/18
3 und 3,2	Alu, Cu, Stahl, Edelstahl, Stinox, Alu/Alu, PG-Alu, PG-Stahl	10/24
4	Alu, Cu	10/24
4	Stahl, Cap-Alu, Cap-Cu, Alu/Alu, PG-Alu	10/27
4	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	10/29
4,8	Cap-Alu und CAP-Cu	10/29
4,8 und 5	Alu, PG-Alu	10/32

4. Reinigen und Auswechseln der Futterbacken
Wird der Nietdorn von den Futterbacken (15) nicht mehr gegriffen, so sind die Futterbacken verschmutzt oder abgenutzt. Zum Wechseln der Futterbacken ist der Zangenschenkel (2) zu demontieren und der komplette Futtermechanismus aus dem Zangengehäuse (1) herauszunehmen.

Nach Abschrauben des Zugstückes (3) vom Futtergehäuse (12) lassen sich die Futterbacken entnehmen, wobei darauf zu achten ist, dass die Teile Druckfeder (13) und Druckbuchse (11) nicht verloren gehen.

Der Einbau der gereinigten oder ausgewechselten Futterbacken erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wobei das konische Ende der Druckbuchse (11) in die Futterbacken eingreifen muss.

5. Auswechseln der Mundstücke
Erfolgt mittels Montageschlüssel SW 10 (17) und gemäß der unter Punkt 3 aufgeführten Mundstücks-Zuordnung.

6. Zusammenbau
Vor der Montage Gelenkstellen und Gleitflächen ölen. Der Futtermechanismus (12, 15, 11, 13 und 3) wird, wie unter Punkt 4 beschrieben, montiert und in das Zangengehäuse (1) so eingesetzt, dass die seitlich angebrachten Nuten parallel zum Zangengehäuse verlaufen.

Anschließend wird der Zangenschenkel (2) in das Zangengehäuse eingesetzt, wobei die Nocken des Zangenschenkels in die Nuten des Zugstückes (3) eingreifen müssen. Gleichzeitig ist darauf zu achten, dass die Öffnungsfeder (23) mit dem hakenförmig abgekröpften Ende an der Unterkante des Zangenschenkels (2) anliegt. Mit dem Bolzen (6) wird der Zangenschenkel (2) im Zangengehäuse (1) gelagert und mit dem Sicherungsring (20) gesichert.

1. Working Range:
The GESIPA Hand Riveting Tool NTS sets blind rivets up to 5 mm dia. Alu and 4 mm dia. Stainless Steel.

2. Accessories:
Nosepieces:
10/24 (in working position)
10/18, 10/27, 10/32 (fixed to the tool body)
1 maintenance wrench SW 10

3. Nosepiece Chart:

Rivet dia. Ø	Rivet Material	Nosepiece
2,4	Alu	10/18
3,2	Cap-Alu and Cap-Copper	10/18
3 and 3,2	Alu, Copper, Steel, Stainless Steel, Stinox, Alu/Alu, PG-Alu, PG-Steel	10/24
4	Alu, Copper	10/24
4	Steel, Cap-Alu, Cap-Copper, Alu/Alu, PG-Alu	10/27
4	Stainless Steel, Stinox, PG-Steel	10/29
4,8	Cap-Alu and Cap-Copper	10/29
4,8 and 5	Alu, PG-Alu	10/32

4. Cleaning and changing of jaws
If the jaws are not gripping the rivet mandrel then the jaws (15) are being clogged or worn. To change the jaws remove the handle (2) and take the complete jaw mechanism out of the tool body (1).

Unscrew the sleeve (3) from the jaw housing (12) and take out the jaws while watching the parts jaw pusher springs (13) and jaw pusher (11).

After cleaning or changing the jaws re-assemble by reversing above procedure. The conical part of the jaw pusher (11) must engage the jaws (15).

5. Changing Nosepieces
By using maintenance wrench (17) the appropriate nosepiece has to be fitted according to the above nosepiece chart.

6. Re-Assembly
Before re-assembling all moving parts should be lubricated. The jaw mechanism complete (12, 15, 11, 13 and 3) assembled as described under paragraph 4 should be dropped into the tool body (1) ensuring that the slots are parallel with the sides of the body.

Handle (2) will be slipped into the tool body making certain that the handle engages with the slots at the sleeve (3) and also that the opening spring (23) with its hook-shaped end is adjacent to the handle (2). The handle is being held in the body by the pin (6) which is secured by the snap ring (20).

GESIPA Blindniettechnik GmbH · Nordendstr. 13-39 · D-64546 Mörfelden-Walldorf · Tel. 06105/962-0 · Fax 06105/962-287 · http://www.gesipa.com