



GESIPA® GBM 10

- DE Handhabung und Wartung
- GB Operation and maintenance
- FR Utilisation et entretien

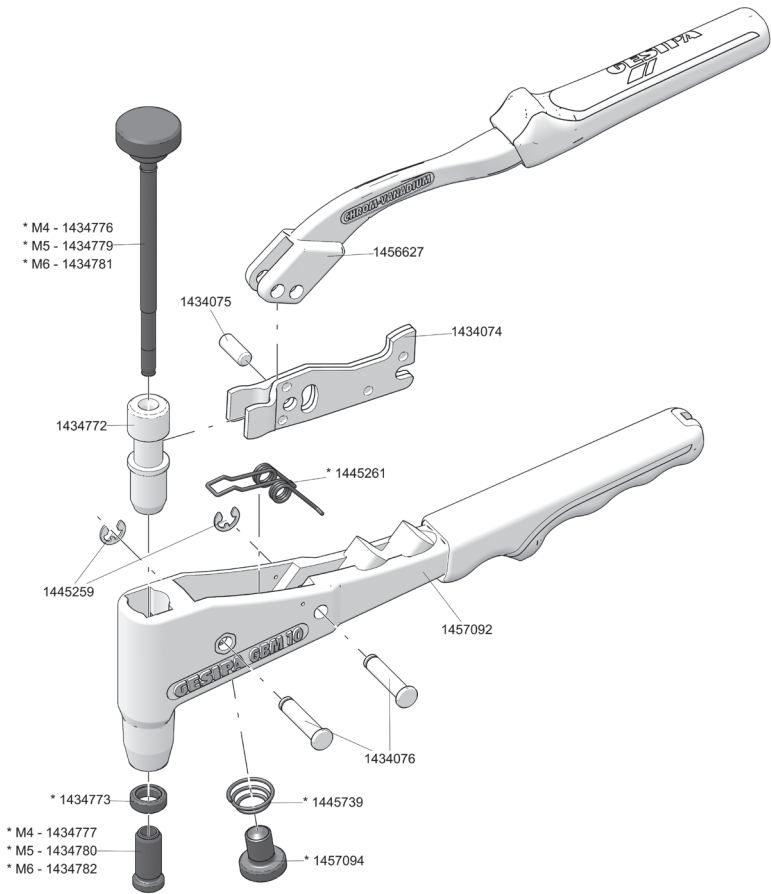
- DE Hubeinstellung
- GB Stroke setting
- FR Réglage de la course

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 Milimeter 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

143 4074	Hebel	Lever	Levier
143 4075	Bolzen	Bolt	Axe
143 4076	Bolzen	Bolt	Axe
143 4772	Zugstück	Lock activator	Élément de traction
143 4773*	Kontermutter	Locking nut	Contre-écrou
143 4776*	Gewindedorn M 4	Threaded mandrel M 4	Mandrin M 4
143 4777*	Mundstück M 4 und 8-32"	Nosepiece M 4 and 8-32"	Embouchure M 4 et 8-32"
143 4779*	Gewindedorn M 5	Threaded mandrel M 5	Mandrin M 5
143 4780*	Mundstück M 5 und 10-32"	Nosepiece M 5 and 10-32"	Embouchure M 5 et 10-32"
143 4781*	Gewindedorn M 6	Threaded mandrel M 6	Mandrin M 6
143 4782*	Mundstück M 6 und 1/4-20"	Nosepiece M 6 and 1/4-20"	Embouchure M 6 et 1/4-20"
144 5259	Sicherungsring	Snap ring	Circlip
144 5261*	Öffnungsfeder	Self opening spring	Ressort de rappel
144 5739*	Kegelfeder	Conical spring	Ressort conique
145 6627	Zangenschenkel mit Stulpgriff	Tool shanks with sleeve grip	Levier supérieur avec poignée
145 7092	Zangengehäuse mit Stulpgriff	Tool housing with sleeve grip	Corps de pince avec poignée
145 7094	Anschlagschraube	Stop screw	Vis de réglage avec graduation

• Verschleißteile • wearing parts • pièces d'usure



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 Gerätehubes 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 beigelegte Hubtabelle zu beachten.

Gewindedorn und Mundstück

Gewinde	Ø Gewindedorn	Mundstück	Material
M 4	143 4776	143 4777	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M 5	143 4779	143 4780	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M 6	143 4781	143 4782	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, für M5. Mundstück mit aufgeschraubten Kontermutter in Zangengehäuse einschrauben. Gewindedorn bis Anschlag und Einrastung von hinten durchstecken.

3. Einstellen des Gerätehubes

Zur Hubeinstellung den Hebel komplett schließen und die Anschlagsschraube bis Anschlag eindrehen. In dieser Nullstellung lässt sich die Zange nicht mehr öffnen. Für die Einstellung des Hubes ist die Anschlagsschraube 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 verstellen bis die Gewindedornlänge mit der Mutterlänge übereinstimmt. Im Anschluss mit der Kontermutter das Mundstück fest kontern.

5. Nietvorgang

Die aufgeschraubte Blindnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstücks einführen. Gerätekopf rechtwinklig zum Werkstück ausrichten und den Gerätehub durch Betätigung des Hebels ausführen. Anschließend den Hebel leicht öffnen und den Gewindedorn am Rändelkopf aus der gesetzten Blindnietmutter herausziehen. 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.



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 nose piece 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 nose piece.

Threaded mandrels and nose pieces

Thread	Ø Threaded mandrel	Nosepiece	Material
M 4	143 4776	143 4777	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M 5	143 4779	143 4780	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M 6	143 4781	143 4782	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 nose piece to equip the grips, e.g. for M5. Screw the nose piece with lock nut into the tool body. Put the threaded mandrel through the tool body and nose piece 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 completely and screw in the stop screw tight. In this '0' setting, the grips can no longer be opened.

To set the stroke, the locking screw 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 nose piece until the threaded mandrel and nut are the same length.

Then lock the nose piece tightly using the locking nut.

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. Then open the lever 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 nose piece, make sure the nose piece lock nut is tight.



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	Embouchure	Matériau
M 4	143 4776	143 4777	Alu, Acier, Inox, laiton
M 5	143 4779	143 4780	Alu, Acier, Inox, laiton
M 6	143 4781	143 4782	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. pour filetage M5. Visser l'embouchure et le contre-écrou vissé dessus au corps de la pince. 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 soit en position complètement fermée et que la vis d'arrêt 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 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.

5. Sertissage

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. Ensuite, mettre le levier en position légèrement ouverte 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'impose. 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 blocage du contre-écrou lors du montage.

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting - GESIPA®
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany
T +49 (0) 6105 962 0
F +49 (0) 6105 962 287

A member of **SFS**

