

GBM 95

- (DE)** **Pneumatisch-hydraulisches Blindnietmuttern-Setzgerät**
Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste
- (GB)** **Hydropneumatic blind rivet nut setting tool**
Operating Manual with Spare Parts List
- (FR)** **Outil oléopneumatique de pose d'écrous aveugles**
Mode d'emploi avec pièces de rechange
- (ES)** **Remachadora neumática de tuercas remachables**
Instrucciones de manejo con lista de repuestos
- (IT)** **Inseritore di inserti filettati pneumo-idraulica**
Manuale per l'uso e la manutenzione ed elenco parti di ricambio

- (NL)** **Pneumatisch-hydraulisch blindklinkmoerpistool**
Bedienings- en onderhoudshandleiding met onderdelenlijst
- (DK)** **Pneumatisk hydraulisk blindnietmutterik-isætningsapparat**
Betjeningsvejledning med reservedelsliste
- (SE)** **Pneumatisk-hydraulisk blindnietmutterpistol**
Bruksanvisning med reservedelslista
- (FI)** **Pneumaattis-hydraulinen niittimutterityökalu**
Käyttöohje ja varaosalista
- (NO)** **Pneumatisk hydraulisk for pistol til setting av blindnaglemuttere**
Bruksanvisning med reservedelliste

- (PT)** **Rebitadeira pneumática-hidráulica**
Instrução de serviço com lista de peças de reposição
- (CZ)** **Pneumaticko-hydraulické pro nýtovací matice**
Návod k obsluze s listinou náhradních dílů
- (HU)** **Pneumatikus-hidraulikus vakszegecs anyá beültető készülék**
Üzemeltetési utasítás,alkatrészlistával
- (PL)** **Nitownica pneumatyczno-hydrauliczna do nitonakrętek**
Instrukcja obsługi wraz ze spisem cze, sci zamien-nych



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
info@gesipa.com
www.gesipa.com

GESIPA®

DE	Deutsch		Seite	4-11
GB	English		Page	12-19
FR	Français		Page	20-27
ES	Español		Página	28-35
IT	Italiano		Pagina	36-43
NL	Nederlandse taal		Bladzijde	44-51
DK	Dansk		Side	52-59
SE	Svenska		Sida	60-67
NO	Norsk		Side	68-75
FI	Suomi		Sivu	76-83
PT	Português		Página	84-91
CZ	český jazyk		Strona	92-99
HU	Magyar nyelv		Oldal	100-107
PL	Język polski		Strana	108-115

Inhaltsverzeichnis

1.	Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2.	Sicherheitshinweise	5
3.	Arbeitsbereich	5
4.	Technische Daten	5
5.	Ausrüstung/Zubehör	6
6.	Inbetriebnahme	6
6.1	Einstellen der Gewindedornlänge "X"	6
6.2	Einstellen des Setzhubes "Y"	7
6.3	Aufdrillen und Setzen einer Blindnietmutter	8
6.4	Wechsel des Gewindedornes	9
6.5	Ausdrillzeit verändern	9
7.	Wartung und Pflege	9
8.	Reparatur	10
9.	Umwelthinweise	10
10.	Behebung von Störungen	10
10.1	Mutter wird nicht aufgedrillt	10
10.2	Gesetzte Mutter ist locker	10
10.3	Gewindedorn wird nicht ausgedrillt	10
11.	Garantie	11
12.	CE-Konformitätserklärung	11

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Nietgerät darf nur, wie in dieser Anleitung beschrieben, zum Setzen von Blindnietmuttern verwendet werden.

Die Sicherheitshinweise sind einzuhalten!

2. Sicherheitshinweise

- Das Nietgerät ist ausschließlich zum Setzen von Blindnietmuttern einzusetzen.
- Überlasten Sie das Nietgerät nicht, arbeiten Sie im angegebenen Leistungsbereich.
- Nicht ohne Fügegut nieten.
- Druckluft-Anschlussleitungen regelmäßig auf Festsitz und Dichtheit kontrollieren.
- Bei Wartungsarbeiten am Nietgerät und bei Nichtgebrauch ist das Gerät immer vom Druckluftnetz zu trennen.
- Beim Arbeiten mit dem Nietgerät stets Schutzbrille tragen. Persönliche Schutzausrüstung wie Schutzkleidung, Handschuhe, Sicherheitshelm, rutschfeste Schuhe, Gehörschutz und Sicherung gegen Absturz wird empfohlen.
- Keine offenen langen Haare tragen; Verletzungsgefahr durch rotierenden Gewindedorn.
- Reparaturen sind nur durch eine geeignete Fachkraft auszuführen. Im Zweifelsfall ist das Gerät an den Hersteller einzusenden.
- Entsorgung des Hydraulik-Altöls nach den geltenden Umweltvorschriften.

3. Arbeitsbereich

Setzt Blindnietmuttern von M3 bis M10 aller Werkstoffe.

4. Technische Daten

Gewicht:	2,3 kg
Betriebsdruck:	6 bar
Schlauchanschluss:	6 mm Ø (1/4")
Luftverbrauch:	ca. 8 NI pro Setzvorgang
Druckluftqualität:	gefiltert und getrocknet
Setzkraft:	15.700 N (1.600 kp)
Hydrauliköl:	ca. 30 ml Renolin Eterna 32
Geräuschemission:	Lpa 82,5 dB, Messunsicherheit k = 3dB
Vibration:	<2,5 m/s ² , Messunsicherheit K=1,5 m/s ²

5. Ausrüstung/Zubehör

Gewindedorne und Mundstück:	M6 in Arbeitsposition wahlweise von M3 bis M10, M6 in Arbeitsposition
Werkzeug:	1 Montageschlüssel 1 Sechskantschraubendreher SW 4 1 Kugelschraubendreher SW 2,5 1 Hakenschlüssel Ø 4,2
Sonstiges:	1 Nachfüllflasche mit Hydrauliköl 1 Montagerohr Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste

6. Inbetriebnahme

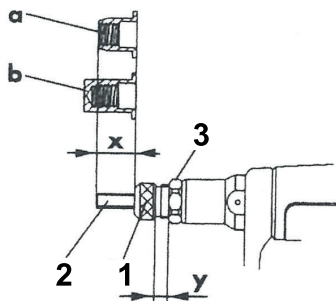


Vor Inbetriebnahme Betriebsanleitung sowie Sicherheitshinweise lesen, beachten (!) und sorgfältig aufbewahren. Druckluftnetzanschluss zum Blindnietmutternsetzgerät durch Fachkraft ordnungsgemäß herstellen lassen.

6.1 Einstellen der Gewindedornlänge "X"

- Nietgerät vom Druckluftnetz trennen (Dornverriegelung ist damit aufgehoben).
- Bei Standard-Blindnietmuttern "a" Gewindedorn (2) (Abb. 1) durch Ein- oder Ausschrauben auf die jeweilige Gesamtlänge einstellen.
- Bei geschlossenen Blindnietmuttern "b" Gewindetiefe voll ausnutzen.
- Die Verriegelung des Gewindedornes (2) erfolgt automatisch durch Anschließen des Gerätes an das Druckluftnetz.

Abb. 1



6.2 Einstellen des Setzhubes "Y"

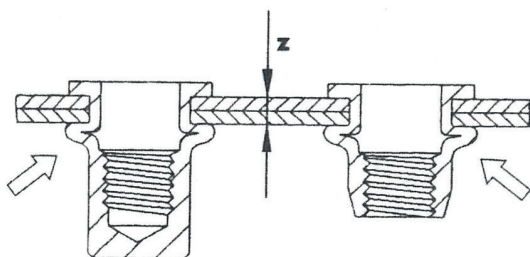
Der Setzhub "Y" (siehe Tabelle) richtet sich nach der Blindnietmutterngröße (M3 - M10) und der nietbaren Materialstärke "Z" (Abb. 2).

Richtwerte für Setzhub:

Gewindegröße	Setzhub min.	"Y"	in mm max.
M3	0,5	(bis)	1
M4	1	(bis)	2
M5	1,5	(bis)	2,5
M6	2,5	(bis)	3,5
M8	3,5	(bis)	4,5
M10	3,5	(bis)	4,5

- Kontermutter (3) (Abb. 1) lösen.
- Durch Ein- oder Ausdrehen des Mundstückes (1) den Setzhub "Y" einstellen.
- Der Setzhub "Y" ist zunächst auf den Wert «min.» einzustellen, zu kontern und danach eine Blindnietmutter zu setzen.
- Bildet die Blindnietmutter nicht wie in Abb. 2 dargestellt einen ausgeprägten Schließkopf, so ist der Setzhub "Y" schrittweise zu vergrößern.
- Nach der Hubeinstellung ist die Kontermutter (3) festzuschrauben.

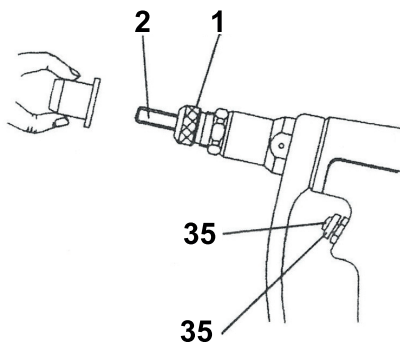
Abb. 2



6.3 Aufdrillen und Setzen einer Blindnietmutter

- Blindnietmutter ohne zu verkanten am Gewindedorn (2) (Abb. 3) ansetzen, Drillknopf (35) betätigen.
- Blindnietmutter während des gesamten Aufdrillvorgangs festhalten, bis diese am Mundstück (1) anliegt.
- Aufgedrillte Blindnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstückes einführen und Setzvorgang durch Betätigung des Hubknopfes (35) auslösen.
- Hubknopf (35) gedrückt halten bis die Blindnietmutter vollständig gesetzt ist.
- Hubknopf (35) loslassen! Der Gewindedorn (2) wird automatisch ausgedrillt.

Abb. 3



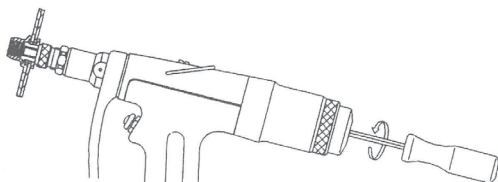
Achtung!

Zur Vermeidung eventueller Vorstauchung beim Aufdrillen dünnwandiger Blindnietmutter (z.B. M3) ist der Gewindedorn so weit aus dem Nietgerät zu schrauben, bis die aufgedrillte Blindnietmutter nicht mehr am Mundstück zur Anlage kommt. Setzhub entsprechend nachstellen (siehe Punkt 6.2)!

Wichtig:

- Wenn der Gewindedorn (2) nicht vollständig aus der Blindnietmutter ausgedrillt wurde ist nochmals der Hubknopf (35) kurz zu drücken.
- Sitzt der Gewindedorn in der Blindnietmutter fest, kann er mittels beiliegendem Sechskantschraubendreher SW 4 gelöst werden; siehe Abb. 4.

Abb. 4



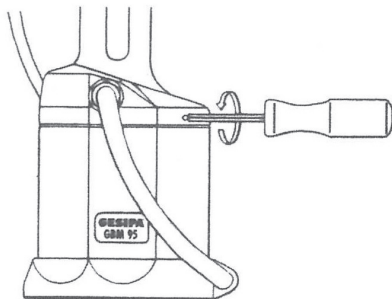
6.4 Wechsel des Gewindedornes

- Nietgerät von Druckluftleitung trennen, Kontermutter (3) (Abb. 1) lösen
- Mundstück (1) ausschrauben
- Gewindedorn (2) ausschrauben; durch Hin- und Herdrehen wird die Entriegelung unterstützt.
- Neuen Gewindedorn einschrauben.
- Entsprechendes Mundstück (1) mit Kontermutter (3) einschrauben.
- Setzhub "Y" und Gewindedornlänge "X" einstellen (siehe Punkt 6.1 und 6.2)

6.5 Ausdrillzeit verändern

- Mit beiliegendem Kugelkopfschraubendreher SW 2,5 wird die am Griffstückrand in der Nähe des Luftanschlusses eingelassene Einstellschraube erreicht (Abb. 5).
- Geringfügige Rechtsdrehung verlängert die Ausdrillzeit.
- Geringfügige Linksdrehung verkürzt die Ausdrillzeit.

Abb. 5



7. Wartung und Pflege

Eine besondere Wartung ist nicht notwendig. Gegebenfalls sind verschlissene Gewindedorne gemäß Punkt 6.4 auszutauschen. Der Aufbewahrungsort muss trocken sein.

8. Reparatur

Garantiereparaturen werden grundsätzlich vom Hersteller durchgeführt. Reparaturen außerhalb der Garantiezeit sind nur von **fachkundigem Personal** auszuführen. Nichtbeachtung von Montage- und Einstellvorschriften als auch nicht-fachkundiger Umgang können zu schwerwiegenden Schäden am Blindnietmutternsetzgerät führen. Im Zweifelsfall ist das Blindnietmutternsetzgerät an den Lieferer oder GESIPA® einzusenden.

9. Umwelthinweise

Hydraulik-Altöl ist entsprechenden Recyclingsystemen zuzuführen. Gefahrenstoffverordnung beachten!

10. Behebung von Störungen

10.1 Mutter wird nicht aufgedrillt

Ursache	Abhilfe
Mutterngewinde defekt	Neue Mutter nehmen
Gewindedorn defekt	Gewindedorn wechseln (Pkt. 6.4) Mutter beim Aufdrillen festhalten

10.2 Gesetzte Mutter ist locker

Ursache	Abhilfe
Setzhub "Y" zu kurz eingestellt	Größeren Setzhub einstellen (Pkt. 6.2)

10.3 Gewindedorn wird nicht ausgedrillt

Ursache	Abhilfe
Setzhub "Y" zu lang eingestellt	Setzhub reduzieren (Pkt. 6.2) wenn erforderlich, mittels Sechskantschraubendreher ausschrauben (Abb. 4)
Ausdrillzeit zu kurz eingestellt	Ausdrillzeit verlängern (Pkt. 6.5)

11. Garantie

Es gelten die Garantiebedingungen in der jeweils gültigen Fassung, die unter folgendem Link eingesehen werden können: www.gesipa.com/agb

12. CE-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart, sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Die Sicherheitshinweise der mitgelieferten Produktdokumentation sind zu beachten. Dieses Dokument ist dauerhaft aufzubewahren.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Dokumentations-Bevollmächtigter:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Table of Contents

1.	Use in accordance with the operating instructions	13
2.	Safety instructions	13
3.	Working range	13
4.	Technical data	13
5.	Equipment and accessories	14
6.	Starting procedure	14
6.1	Adjustment of mandrel length "X"	14
6.2	Adjustment of stroke "Y"	15
6.3	Threading-on and setting of a blind rivet nut	16
6.4	Change of threaded mandrel	17
6.5	Change of unthreading time	17
7.	Maintenance and service	17
8.	Repairs	18
9.	Environmental notes	18
10.	Troubleshooting	18
10.1	Rivet nut is not threading on	18
10.2	Set rivet nut is loose	18
10.3	Threaded mandrel is not unthreading	18
11.	Warranty	19
12.	Conformity declaration	19

1. Use in accordance with the operating instructions

The tool should be used only in accordance with these operating instructions for setting blind rivet nuts.

The safety instructions must be followed!

2. Safety instructions

- The tool is to be used only for setting blind rivet nuts.
- Do not overload the tool. Work only within the indicated capability range.
- Do not operate the tool without installing a rivet nut.
- Regularly check compressed air connections with respect to tightness and leakage.
- Always disconnect the tool from compressed air supply when tool is not in use or when servicing.
- When working with the tool, always wear protective safety glasses. Personal safety equipment such as protective clothing, protective gloves, helmet, nonslip shoes and hearing protection are recommended in order to safeguard against accidents.
- Keep long hair or loose clothing away from the tool during operation or when servicing.
- Repairs should be carried out by trained personnel only. If in doubt, return the tool to the supplier.
- Used hydraulic oil must be disposed of in accordance with environmental regulations.

3. Working range

Blind rivet nuts from M3 to M10, all materials.

4. Technical data

Weight:	2.3 kg
Operating air pressure:	6 bar
Air connection:	6 mm Ø (1/4")
Air consumption:	approx. 8 NI per cycle
Compressed air quality:	filtered and dried
Traction power:	15,700 N (1,600 kp)
Hydraulic oil:	approx. 30 ml ISO VG 46
Noise emission:	L_{pa} 82.5 dB, Measurement uncertainty K=3dB
Vibration:	<2.5 m/s ² , Measurement uncertainty K=1.5 m/s ²

5. Equipment and accessories

Threaded mandrel and nosepieces: M6 in working position

Alternatively also M3, M4, M5, M8 and M10

Tools:

Universal maintenance wrench MSU

Pin spanner Ø 42

Hexagon screw driver SW 4 mm

Hexagon ball-end driver SW 2.5 mm

Other:

Assembly rod

Hydraulic oil refill bottle

Operating manual with spare part list

6. Starting procedure

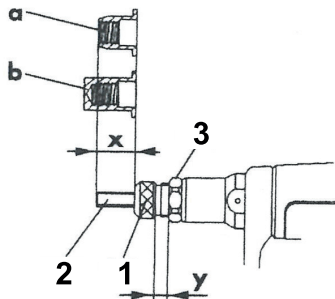


Before starting, carefully read and follow operating instructions!

6.1 Adjustment of mandrel length "X"

- Disconnect tool from compressed air to unlock the threaded mandrel.
- In case of standard blind rivet nuts «a» the protruding part of the threaded mandrel (2) must be as long as the whole blind rivet nut (see drawing 1) and is hand adjusted by turning the mandrel either in or out.
- In case of closed-end rivet nuts «b» use entire threaded depth.
- To lock the length adjustment connect tool to compressed air and the locking device is engaged automatically.

Drawing 1



6.2 Adjustment of stroke "Y"

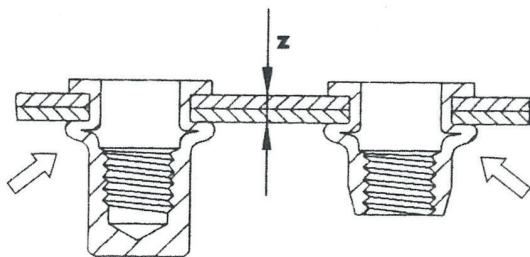
The stroke «Y» (see chart) depends on the blind rivet nut size (M3 to M10, 6-32 to 3/8-16) and the material thickness «Z» (drawing 2).

Stroke chart for GBM 95:

Thread size	Stroke min.	"Y"	mm max.
M3	0.5	-	1
M4	1	-	2
M5	1.5	-	2.5
M6	2.5	-	3.5
M8	3.5	-	4.5
M10	3.5	-	4.5

- Loosen lock nut (3) (drawing 1).
- Adjust stroke «Y» by turning in or out the nosepiece (1).
- Stroke «Y» has to be adjusted to «min», to be locked (tightened) and then the rivet nut has to be set.
- If the blind rivet nut does not form a proper sealing head (as shown in drawing 2) the stroke «Y» must be increased step by step. After stroke adjustment, the lock nut (3) has to be tightened.

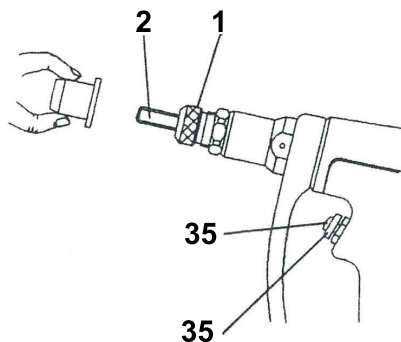
Drawing 2



6.3 Threading-on and setting of a blind rivet nut

- Place the rivet nut in front of the threaded mandrel (2) (see drawing 3) without tilting and push the thread-on button (35).
- Hold the blind rivet nut during the entire threading process until it fits tightly against the nosepiece (1).
- Insert the blind rivet nut into the workpiece, ensuring that the fastener's head is fully seated. Next set the blind rivet nut by pressing the stroke button (35).
- Hold button (35) until blind rivet nut is set completely.
- Release button (35). The threaded mandrel (2) is threaded off automatically.

Drawing 3



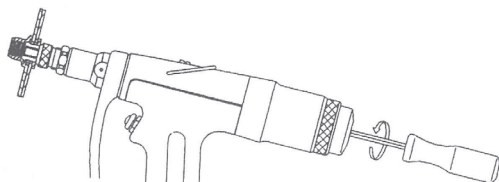
Attention!

In order to avoid upsetting smaller or thin-wall type blind rivet nuts during the threading process, disconnect tool and increase the threaded mandrel protusion to a length such that the rivet nut does not thread on flush against the nosepiece. Adjust setting stroke (see paragraph 6.2)

Important:

- If the threaded mandrel (2) is not threaded out of the blind rivet nut completely, a short quick touch of the stroke button (35) will induce threading-out procedure.
- If the threaded mandrel is stuck in the blind rivet nut, it may be loosened by means of the enclosed hexagon wrench SW4 (see drawing 4).

Drawing 4



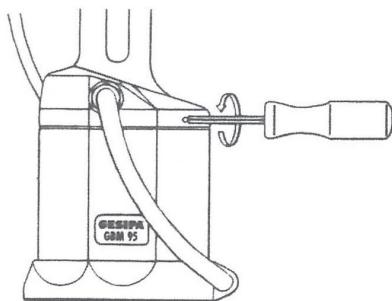
6.4 Change of threaded mandrel

- Disconnect tool from compressed air supply.
- Loosen lock nut (3) (drawing 1).
- Unscrew nosepiece (1).
- Unscrew threaded mandrel (2) by turning backward and forward until mandrel releases.
- Screw in new threaded mandrel.
- Screw in corresponding nosepiece (1) with lock nut (3).
- Adjust setting stroke «Y» and length of threaded mandrel «X» (see paragraphs 6.1 and 6.2).

6.5 Change of unthreading time

- The adjusting screw at the edge of the handle near the air connection can be reached with enclosed ball-headed screw driver SW 2.5 mm (see drawing 5).
- A slight turn to the right increases the unthreading time.
- A slight turn to the left reduces the unthreading time.

Drawing 5



7. Maintenance and service

Special maintenance is not necessary. If applicable, exchange worn threaded mandrels according to paragraph 6.4. When not in use the tool should be kept in a dry room.

8. Repairs

Repairs under warranty are carried out by the manufacturer. Repairs outside the warranty period should only be carried out by skilled technical personnel. Failure to observe the assembly and setting procedures and operation by non-skilled personnel may result in serious damage to the blind rivet setting tool. In case of doubt, always send the blind rivet setting tool back to the supplier or to GESIPA®.

9. Environmental notes

Used hydraulic oil must be disposed of in accordance with recycling regulations.

10. Troubleshooting

10.1 Rivet nut is not threading on

Cause	Solution
Faulty rivet nut thread	Use new rivet nut
Faulty mandrel thread	Exchange threaded mandrel (see paragraph 6.4) Hold rivet nut tightly when threading out

10.2 Set rivet nut is loose

Cause	Solution
Setting stroke „Y“ too short	Adjust to larger stroke (see paragraph 6.2)

10.3 Threaded mandrel is not unthreading

Cause	Solution
Setting stroke „Y“ too long	Reduce stroke (see paragraph 6.2) If necessary, unscrew with hexagon screw driver (see drawing 4)
Threading-on time too short	Increase threading-on period (see paragraph 6.5)

11. Warranty

The applicable terms and conditions of warranty shall apply and can be viewed under following link: www.gesipa.com/agb

12. Conformity declaration

We hereby declare that the design and construction of the tool named below, as well as the version that we have put on the market, complies with applicable fundamental health and safety requirements stipulated in EU directives. Tool modifications made without our authorisation shall render this declaration void. The safety information in the product documentation provided must be observed. This document must be retained.

GBM 95

EC	UKCA
DIN EN ISO 12100:2011-03	The Supply of Machinery (Safety) Regulation 2008
DIN EN ISO 11148-1:2012-06	The Waste Electrical and Electronic Equipment Regulations 2013
DIN EN 82079-1:2013-06	EN ISO 11148-1:2011
2006/42/EG	

Authorised documentation representative:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Sommaire

1.	Conformité d'utilisation	21
2.	Recommandations de sécurité	21
3.	Champs d'application	21
4.	Caractéristiques techniques	21
5.	Equipements / Accessoires	22
6.	Mise en service	22
6.1	Réglage de la longueur «X» du mandrin fileté	22
6.2	Réglage de la course "Y"	23
6.3	Accostage de vissage et pose d'un écrou aveugle	24
6.4	Changement de mandrin	25
6.5	Modification de la durée de dévissage.....	25
7.	Maintenance et entretien	25
8.	Reparatur.....	26
9.	Protection de l'environnement.....	26
10.	Incidents de fonctionnement et remède.....	26
10.1	Pas de dévissage de l'écrou	26
10.2	L'écrou posé est desserré	26
10.3	Pas de dévissage du mandrin fileté	26
11.	Garantie	27
12.	Déclaration de conformité CE	27

1. Conformité d'utilisation

L'outil de rivetage doit être utilisé exclusivement pour la pose d'écrous aveugles conformément à la présente notice.

Les recommandations de sécurité sont à respecter impérativement.

2. Recommandations de sécurité

- Cet outil de rivetage est à utiliser exclusivement pour la pose d'écrous aveugles.
- Ne pas surcharger l'outil de rivetage; respecter ses limites de performances.
- Ne jamais effectuer de rivetage à vide.
- Contrôler régulièrement la fixation et l'étanchéité correctes du tuyau d'alimentation en air comprimé.
- Pour les travaux d'entretien ou en cas de non-utilisation, toujours débrancher l'appareil du réseau.
- Porter des lunettes de protection en permanence pendant toute la durée d'utilisation de l'outil de rivetage. Des équipements de protection personnels comme des vêtements spéciaux, gants, casque, chaussures antidérapantes, protections accoustiques et contre les chutes sont recommandées.
- Ne pas porter de cheveux longs: risque de blessure par la rotation du mandrin fileté.
- Les réparations ne doivent être effectuées que par une main d'oeuvre compétente. En cas de doute retourner l'appareil chez le fabricant.
- Effectuer la vidange de l'huile hydraulique dans le respect de la réglementation sur la protection de l'environnement.

3. Champs d'application

Écrous aveugles de M3 à M10 toute matière.

4. Caractéristiques techniques

Poids:	2,3 kg
Pression de service:	6 bar
Raccordement:	diamètre 6 mm (1/4")
Consommation d'air:	environ 8 NI par rivetage
Qualité d'air:	filtré et sec
Force de traction:	15 700 N (1.600 kp)
Huile hydraulique:	environ 30 ml ISO VG 46
Emission sonore:	L_{pa} 82,5 dB, incertitude de mesure K = 3 dB
Vibration:	inférieure à 2,5 m/s ² incertitude de mesure K = 1,5 m/s ²

5. Equipements / Accessoires

Mandrin fileté:	M 6 en position de travail
Embouchure:	M 3, M 4, M 5, M 8 & M 10 au choix
Outillage:	Clé de montage MSU Clé à ergot diamètre 42 Tournevis 6 pans SW 4 Tournevis à tête sphérique SW 2,5
Divers:	Tube de montage Burette d'huile. Mode d'emploi avec pièces de rechange

6. Mise en service

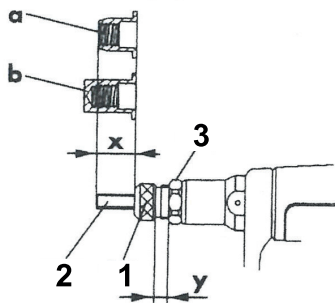


Avant la mise en service bien lire et observer le mode d'emploi.

6.1 Réglage de la longueur «X» du mandrin fileté

- Débrancher l'appareil du réseau d'air comprimé (pour supprimer le verrouillage du mandrin).
- Pour les écrous aveugles standard «a». Régler le mandrin fileté (2) (fig. 1) par vissage ou dévissage en fonction de la longueur totale.
- Pour les écrous aveugles borgnes «b» utiliser la profondeur totale du filetage.
- Verrouillage du mandrin fileté (2) s'effectue automatiquement lors du branchement de l'appareil sur le réseau d'air comprimé.

Fig. 1



6.2 Réglage de la course "Y"

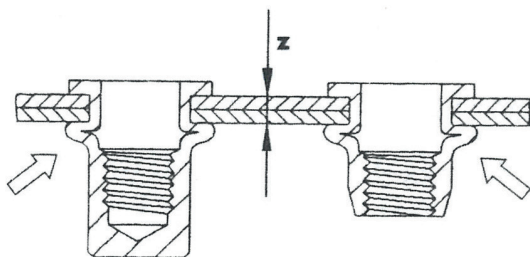
Le réglage de la course «Y» (voir tableau) s'effectue en fonction de la dimension de l'écrou aveugle (M3 - M10) et l'épaisseur «Z» des matériaux à riveter (fig. 2).

Valeurs indicatives des courses

Dimension	course min	"Y"	in mm max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Desserrer le contre-écrou (3) (fig. 1)
- Par vissage ou dévissage de l'embouchure (1), régler la course «Y».
- La Course «Y» est à régler en premier sur la valeur minimum, bloquer le contre-écrou et ensuite poser un écrou aveugle.
- Si l'écrou aveugle ne devait pas présenter, comme illustré en figure 2, une tête de rivetage bien formée, il y a lieu d'augmenter la course «Y» pas à pas. Après le réglage définitif de la course, bien resserrer le contre-écrou (3).

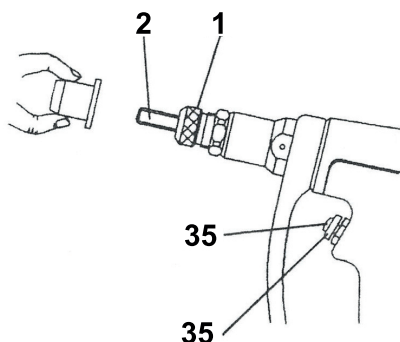
Fig. 2



6.3 Accostage de vissage et pose d'un écrou aveugle

- En prenant soin de ne pas endommager le filetage, positionner l'écrou aveugle sur le mandrin (2) (fig. 3), appuyer sur la gachette (35).
- Pendant toute l'opération de vissage, tenir l'écrou aveugle jusqu'à l'embouchure (1).
- L'écrou aveugle vissé sur le mandrin est à amener en butée sur le perçage des matériaux à assembler et l'opération de pose peut être effectuée en appuyant sur le bouton (35).
- Maintenir le bouton (35) appuyé jusqu'à ce que l'écrou aveugle soit entièrement posé.
- Relâcher le bouton (35), le mandrin fileté (2) se dévissera automatiquement.

Fig. 3



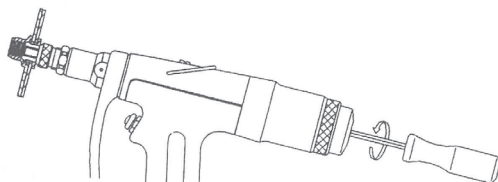
Attention!

Pour éviter un éventuel aplatissement préalable lors du vissage et ce particulièrement pour les rivets aveugles de faible épaisseur (M3 par exemple), le mandrin fileté doit être dévissé de l'appareil jusqu'à ce que l'écrou aveugle ne soit plus en contact avec l'embouchure. La course sera réglée en conséquence (voir point 6.2)!

Important!

- Au cas où le dévissage du mandrin fileté (2) se fait pas complètement, appuyer encore une fois très rapidement sur le bouton (35).
- Si le mandrin fileté est bloqué dans l'écrou aveugle, il peut être desserrer avec un tourne-vis à 6 pans sw 4; voir figure 4.

Fig. 4



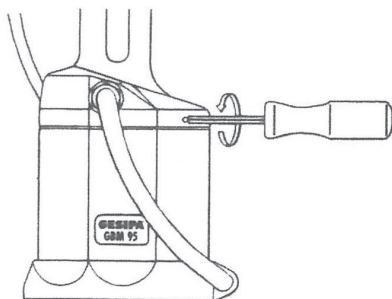
6.4 Changement de mandrin

- Débrancher l'appareil du réseau d'air comprimé.
- Desserrer le contre-écrou (3) (fig. 1).
- Dévisser l'embouchure (1).
- Dévisser le mandrin (2), le déverrouillage est facilité par des mouvements de rotations alternatifs droit-gauche.
- Revisser un nouveau mandrin fileté.
- Revisser l'embouchure (1) correspondante avec le contre écrou (3).
- Régler la course «Y» ainsi que la longueur du mandrin fileté «X» (voir points 6.1 et 6.2).

6.5 Modification de la durée de dévissage

- A l'aide du tournevis à tête cylindrique SW 2,5 joint, on peut atteindre la vis de réglage (fig. 5) qui se trouve sur le bord de la poignée à proximité du raccord d'air comprimé.
- Une légère rotation vers la droite augmente la durée de dévissage.
- Une légère rotation vers la gauche diminue la durée de dévissage.

Fig. 5



7. Maintenance et entretien

Aucune maintenance particulière n'est requise. Le cas échéant il y a lieu de remplacer, selon le point 6,4, le mandrin fileté usé. Le lieu de conversation doit être sec.

8. Reparatur

Les réparations sous garantie sont en principe effectuées par le fabricant. Les réparations hors garantie doivent être effectuées uniquement par un **personnel qualifié**. Le non-respect des instructions de montage et de réglage, ainsi qu'un maniement erroné peuvent conduire à des dommages considérables de l'outil de pose de rivets aveugles. En cas de doute, renvoyer l'outil au fournisseur ou à GESIPA®.

9. Protection de l'environnement

Les huiles hydrauliques de vidange sont à ramener au système de recyclage correspondant. Bien respecter la réglementation concernant les produits dangereux!

10. Incidents de fonctionnement et remède

10.1 Pas de dévissage de l'écrou

Cause	Remède
Filetage de l'écrou défectueux	Changer l'écrou
Mandrin fileté défectueux	Changer le mandrin (v. point 6.4) Tenir l'écrou pendant l'opéral de vissage

10.2 L'écrou posé est desserré

Cause	Remède
Course „Y“ trop petite	Augmenter la course (v. point 6.2)

10.3 Pas de dévissage du mandrin fileté

Cause	Remède
La course „Y“ est trop importante	Réduire la course (voir point 6.2) Si nécessaire, dévisser à l'aide du tourne-vis 6 pans (voir fig. 4)
Durée de dévissage trop courte	Augmenter la durée de dévissage (voir point 6.5)

11. Garantie

Sont applicables les conditions de garantie, dans leur version respective en vigueur, que l'on peut consulter en cliquant sur le lien suivant : www.gesipa.com/agb

12. Déclaration de conformité CE

Par la présence, nous déclarons que l'appareil décrit ci-après est conforme, de par sa conception et sa construction, ainsi que dans l'exécution de mise sur le marché par nos soins, aux exigences de sécurité et de santé stipulées par les directives de la Communauté européenne. La présente déclaration perdra sa validité en cas de modification de l'appareil sans nous avoir concertés. Il est impératif d'observer les consignes de sécurité dans la documentation produit fournie. Conserver en permanence ce document.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Représentant autorisé de la documentation:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Índice

- 1. **Uso conforme a lo prescrito.....29**
- 2. **Indicaciones de seguridad29**
- 3. **Campo de trabajo29**
- 4. **Datos técnicos29**
- 5. **Equipo/Accesorios30**
- 6. **Puesta en marcha.....30**
 - 6.1 Ajuste de longitud del vástago roscado “X”30
 - 6.2 Ajuste de la carrera "Y"31
 - 6.3 Torcer y colocar una tuerca de remache.....32
 - 6.4 Cambio del vástago roscado33
 - 6.5 Cambiar el tiempo de torsión hacia afuera.....33
- 7. **Mantenimiento y cuidado33**
- 8. **Reparaciones34**
- 9. **Indicaciones ambientales34**
- 10. **Eliminación de averías.....34**
 - 10.1 La tuerca no gira hacia afuera34
 - 10.2 La tuerca puesta está floja34
 - 10.3 El mandril de rosca no torcido hacia afuera34
- 11. **Garantía35**
- 12. **Declaración de conformidad35**

1. Uso conforme a lo prescrito

La remachadora deberá ser usado solamente para colocar tuercas de remache conforme a lo descrito en estas instrucciones. ¡Deberán ser observadas las indicaciones de seguridad!

2. Indicaciones de seguridad

- Le remachadora deberá ser usada exclusivamente para colocar tuercas de remache.
- Nunca sobrecargue la remachadora; trabaje en la gama de potencia indicada.
- Nunca remachar sin material de ensamblaje.
- Controlar regularmente si las tuberías de empalme de aire comprimido están bien ajustadas y estancas.
- Al efectuar trabajos de mantenimiento en la remachadora y al no usarla, ésta siempre deberá ser desempalmada de la red de aire comprimido.
- Siempre portar gafas protectoras al trabajar con la remachadora .
- Se recomienda usar un equipo protector personal, como ropa de protección, guantes, casco de seguridad, guantes antideslizantes, protectores de oídos y aseguramiento contra la caída.
- No llevar suelto el pelo largo: peligro de lesión per el mandril de rosca.
- Reparaciones deberán ser ejecutadas solamente por peritos adecuados. En caso de duda, el aparato ha de ser enviado al fabricante.
- La evacuación del aceite hidráulico viejo deberá suceder conforme a las prescripciones ambientales.

3. Campo de trabajo

Tuercas de remache de M3 a M10 para todas las materias.

4. Datos técnicos

Peso:	2,3 kg
Presión de régimen:	6 barios
Empalme de manguera:	6 mm Ø (1/4")
Consumo de aire:	aprox. 8NI por procedimiento de colocación
Calidad de aire comprimido:	filtrado y secado
Fuerza de colocación:	15.700 N (1.600 kp)
Aceite hidráulico:	aprox. 30 ml ISO VG 46
Emisión de ruidos:	L_{pa} 82,5 dB, inexactitud de medición K = 3 dB
Vibración:	<2,5 m/s ² , inexactitud de medición K = 1,5 m/s ²

5. Equipo/Accesorios

Mandriles de rosca y boquilla:	M6 en posición de trabajo a selección también M3, M4, M5, M8 y M10
Herramienta:	Llave de montaje MSU Llave fija de gancho Ø 42 Destornillador hexagonal, ancho llave 4 Destornillador de rótula, ancho llave 2,5
Otros:	Tubo de montaje Botella de relleno de aceite hidráulico Instrucciones de manejo con lista de repuestos

6. Puesta en marcha

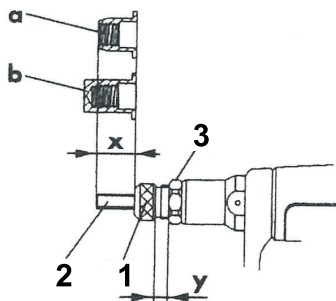


¡ Leer y observar las intrucciones para el manejo antes de la puesta en marcha! ¡Guardarlas bien!

6.1 Ajuste de longitud del vástago roscado "X"

- Separar el aparato de la red de aire comprimido (enclavamiento de mandril debe estar libre).
- En el caso de tuercas de remache «a», ajustar el mandril de rosca 2 (fig. 1) a la longitud total respectiva, mediante enroscar y desenroscar.
- En el caso de tuercas de remache «b» cerradas, aprovechar la profundidad completa de rosca.
- El enclavamiento del mandril de rosca 2 sucede automáticamente al empalmar el aparato a la red de aire comprimido.

Fig. 1



6.2 Ajuste de la carrera "Y"

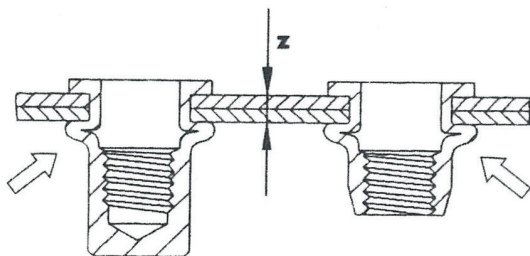
La carrera de colocación «Y» (véase tabla) se ajusta al tamaño de la tuerca de remache (M3 - M10) y al grosor del material «Z» (fig. 2).

Valores de referencia para la carrera de colocación

Tamaño de rosca	Carrera de colocación mín.	"Y"	en mm máx.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Aflojar la contratuerca (3) (fig. 1).
- Mediante enroscar o desenroscar la boquilla (1), ajustar la carrera de colocación «Y».
- La carrera de colocación «Y» debe ser ajustada primeramente al valor «min.», fijada por contratuerca «Y» después debe ser colocada una tuerca de remache.
- En caso de que la tuerca de remache no forme una típica cabeza de cierre como indicado en la fig. 2, entonces la carrera de colocación deberá ser engrandecida paso a paso. Después de ajustar la carrera deberá ser atornillada fuertemente la contratuerca (3).

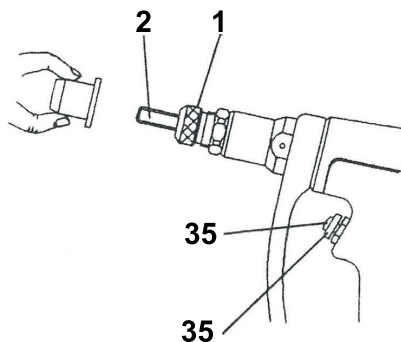
Fig. 2



6.3 Torcer y colocar una tuerca de remache

- Poner la tuerca de remache en el mandril de rosca (2) (fig.3) sin ladearla. Accionar el botón de torsión (35).
- Sujetar la tuerca de remache durante el procedimiento de torcer, hasta que ésta llegue al tope de la boquilla (1).
- Introducir la tuerca de remache torcida hasta el tope del taladro de la pieza de trabajo e iniciar el procedimiento de colocación mediante accionamiento del botón de carrera (35).
- Mantener apretado el botón de carrera (35) hasta que la tuerca de remache esté completamente colocada. ¡Soltar el botón de carrera (35)! El mandril de rosca (2) es torcido hacia afuera automáticamente.

Fig. 3



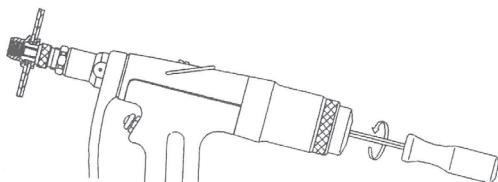
Atención!

A fin de evitar un eventual aplastamiento previo al torcer tuercas de remache de pared fina (p.ej. M3), el mandril de rosca debe ser desenroscado del aparato hasta que la tuerca de remache torcida no esté puesto más en la boquilla. Ajustar la carrera de colocación correspondientemente (véase el punto 6.2)!

Importante:

Al no haber girado completamente hacia afuera el mandril de rosca (2), apretar brevemente de nuevo el botón de carrera (35). En caso de que el mandril de rosca esté atascado en la tuerca de remache, éste puede ser aflojado mediante el destornillador hexagonal, ancho de llave 4, que va adjunto; véase fig. 4.

Fig. 4



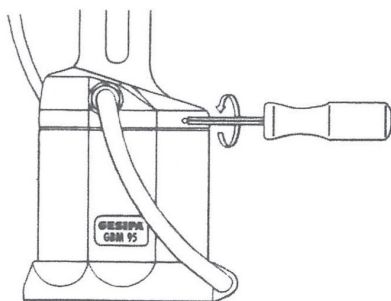
6.4 Cambio del vástago roscado

- Separar el aparato de la tubería de aire comprimido.
- Aflojar la contratuerca (3) (Fig. 1).
- Desenroscar la boquilla (1) .
- Desenroscar el mandril de rosca (2); el desenclavamiento es apoyado por medio de girar de un lado al otro y viceversa.
- Enroscar el nuevo mandril de rosca.
- Enroscar la boquilla (1) correspondiente con la contratuerca (3).
- Ajustar la carrera de colocación «Y» y la longitud del mandril de rosca «X» (véase los puntos 6.1 y 6.2)

6.5 Cambiar el tiempo de torsión hacia afuera

- El tornillo de ajuste empotrado en el borde del puño cerca del empalme de aire es alcanzado mediante el destornillador de rótula adjunto, ancho de llave 2,5 (fig. 5) .
- Un giro mínimo hacia la derecha aumentará la duración de torsión.
- Un giro mínimo hacia la izquierda reducirá la duración de torsión.

Fig. 5



7. Mantenimiento y cuidado

No se requiere ningún mantenimiento especial. En caso de necesidad, cambiar los mandriles de rosca gastados conforme al punto 6.4. El lugar de almacenamiento debe ser seco.

8. Reparaciones

Las reparaciones sujetas a garantía deben correr básicamente a cargo del fabricante. Toda reparación fuera del período de garantía solo debe ser asumida por personal especializado. La inobservancia de las normas de montaje y ajuste, así como el manejo por parte de personal no especializado, pueden provocar serios desperfectos en el aparato. En caso de duda, envíe la remachadora al proveedor o a GESIPA®.

9. Indicaciones ambientales

El aceite hidráulico viejo debe ser llevado a los sistemas de reciclaje correspondientes. ¡Observar la disposición de materias peligrosas!

10. Eliminación de averías

10.1 La tuerca no gira hacia afuera

Causa	Remedio
Rosca de la tuerca defectuosa	Tomar otra tuerca
Mandril de rosca defectuoso	Cambiar el mandril de rosca (véase pto. 6.4) Sujetar la tuerca al torcerla

10.2 La tuerca puesta está floja

Causa	Remedio
La carrera de colocación „Y“ está ajustada demasiado corta	Ajustar una mayor carrera de colocación (véase el punto 6.2)

10.3 El mandril de rosca no torcido hacia afuera

Causa	Remedio
La carrera de colocación „Y“ está ajustada demasiado larga	Reducir la carrera de colocación (véase el punto 6.2) si es necesario, desenroscar mediante destornillador hexagonal (v. fig. 4)
El período de torsión está ajustado demasiado corto	Prolongar el período de torsión (véase el punto 6.5)

11. Garantía

Rigen las condiciones de garantía en la versión vigente respectivamente, que pueden consultarse en el enlace siguiente: www.gesipa.com/agb

12. Declaración de conformidad

Por medio de la presente declaramos que el aparato descrito a continuación satisface las directivas pertinentes y básicas de la Unión Europea relativas a seguridad y salud en función de su diseño y construcción y de la versión que comercializamos. La presente declaración perderá su vigencia en caso de cualquier manipulación del aparato no autorizada por nosotros. Las instrucciones de seguridad de la documentación adjunta deben respetarse en todo momento. Este documento debe conservarse de forma permanente.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Persona autorizada en materia de documentación:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Indice

1. Uso corretto	37
2. Istruzioni di sicurezza	37
3. Campo di lavoro	37
4. Dati tecnici	37
5. Equipaggiamento / accessori.....	38
6. Messa in funzione.....	38
6.1 Impostazione della lunghezza "X" del mandrino filettato	38
6.2 Regolazione della corsa di trazione "Y"	39
6.3 Inserimento e applicazione di una boccola con filetto cieco	40
6.4 Sostituzione del mandrino filettato.....	41
6.5 Regolazione del tempo di lavoro	41
7. Manutenzione e servizio	41
8. Riparazione	42
9. Avvertenze per l'ambiente	42
10. Risoluzione dei problemi	42
10.1 La boccola non si avvita sul mandrino filettato.....	42
10.2 La boccola tirata è poco deformata	42
10.3 Il mandrino filettato rimane bloccato	42
11. Garanzia	43
12. Dichiarazione di conformità CE	43

1. Uso corretto

L'apparecchio può essere usato; come descritto in queste istruzioni, unicamente per applicare delle boccole filettate. Si devono rispettare le istruzioni di sicurezza

2. Istruzioni di sicurezza



- L'apparecchio deve essere usato esclusivamente per applicare boccole filettate.
- Non sollecitare l'apparecchio oltre i limiti consentiti; il lavoro deve rientrare nel settore di lavoro indicato.
- Non utilizzare senza materiale di accoppiamento.
- Controllare che i tubi e i raccordi pneumatici siano ben fissati e non ci siano perdite.
- Per i lavori di manutenzione sull'apparecchio e quando non viene usato, questo deve essere sempre scollegato dalla rete di alimentazione aria.
- Quando si lavora con l'apparecchio portare sempre occhiali protettivi. Si consiglia equipaggiamento personale di protezione come tute protettive, guanti, casco, scarpe antidistrucchio, protezione acustica e protezione anticadute.
- Non portare capelli lunghi sciolti: pericolo di ferimento a causa dei mandrini filettati rotanti.
- Le riparazioni possono essere eseguite solo da personale specializzato. In caso di dubbio, rispedire l'apparecchio al fabbricante.
- Smaltire l'olio idraulico esausto conformemente alle normative per la protezione dell'ambiente.

3. Campo di lavoro

Boccole filettate da M3 a M10, tutti i materiali.

4. Dati tecnici

peso:	2,3 kg
pressione di esercizio:	6 bar
collegamento tubo flessibile:	6 mm Ø (1/4")
consumo aria:	8 NI c.ca per ogni operazione
qualità aria compressa:	filtrata ed essiccata
forza di trazione:	15.700 N (1.600 kp)
olio idraulico:	c.ca 30 mi ISO VG 46
rumorosità:	L_{pa} 82,5 dB, insicurezza di misurazione K=3dB
vibrazioni:	<2,5 m/s ² , insicurezza di misurazione K=1,5 m/s ²

5. Equipaggiamento / accessori

Mandrini filettati e boccheli:	M6 in posizione di lavoro a scelta anche M3, M4, M5, M8 e M10
Utensili:	chiave di servizio MSU chiave a ghiera Ø 42 cacciavite esagonale SW4 cacciavite a testa sferica SW 2,5
Altro:	tubo di montaggio, flacone per il rabbocco dell'olio idraulico Manuale per l'uso e la manutenzione ed elenco parti di ricambio

6. Messa in funzione

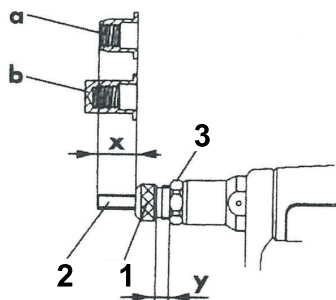


Prima di mettere in funzione, leggere le istruzioni per l'uso e rispettarle!
Conservarle accuratamente!

6.1 Impostazione della lunghezza "X" del mandrino filettato

- Scollegare l'apparecchio dalla rete dell'aria compressa (in questo modo non si ha il blocco del mandrino)
- Per boccole filettate standard «a» il mandrino filettato (2) (fig. 1) deve essere regolato di volta in volta sulla lunghezza complessiva avvitandolo o svitandolo
- Con boccole filettate chiuse «b» sfruttare completamente l'altezza della filettatura.
- Il mandrino filettato (2) viene automaticamente bloccato collegando l'apparecchio all'aria compressa

fig. 1



6.2 Regolazione della corsa di trazione "Y"

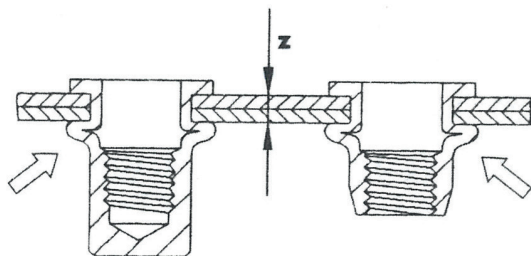
La corsa di trazione «Y» (vedi tabella) si orienta sulla dimensione della boccola filettata (M3 - M10) e sullo spessore del materiale da assemblare «Z» (fig.2).

Valori orientativi per corsa di trazione:

diametro filettatura	corsa di trazione min.	"Y"	in mm max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Sbloccare il controdamo (3) (fig. 1)
- Regolare la corsa di trazione «Y» avvitando e svitando il bocchello (1)
- La corsa di trazione «Y» deve essere prima regolata sul valore «min», dopo aver bloccato il controdamo, applicare una boccola filettata
- Se la boccola filettata non forma come raffigurato nella fig.2, una testa di chiusura ben evidenziata allora la corsa di trazione «Y» deve essere aumentata poco alla volta
- Dopo aver ben regolato la corsa si deve bloccare il controdamo (3).

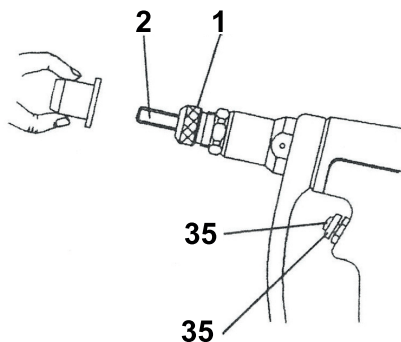
fig. 2



6.3 Inserimento e applicazione di una boccola con filetto cieco

- Applicare la boccola filettata senza forzarla, sul mandrino filettato (2) (fig. 3), attivare il pulsante di avviamento (35).
- Durante l'operazione tenere ferma la boccola filettata fino a farla aderire al bocchello (1).
- Inserire nel foro del pezzo, fino a battuta, la boccola filettata e azionare il pulsante di avviamento (35).
- Tenere premuto il pulsante (35) fino a che la boccola filettata sia completamente applicata.
- Rilasciare il pulsante (35)! Il mandrino filettato (2) uscirà automaticamente.

fig. 3



Attenzione!



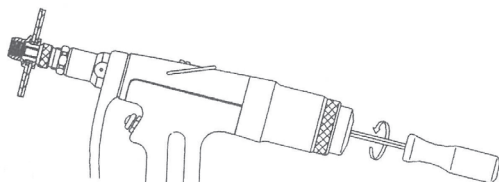
Per evitare eventuali pre-rifilature quando si inseriscono le boccole filettate di piccolo diametro (p.es. M 3), il mandrino (2) deve essere svitato fino a che la boccola filettata inserita non arrivi a toccare il bocchello (1). Regolare adeguatamente la corsa di trazione (vedi punto 6.2)!

Importante:



- Se il mandrino filettato (2) non è stato sfilato del tutto dalla boccola filettata, si deve premere ancora una volta brevemente il pulsante (35).
- Se il mandrino filettato si è bloccato nella boccola questo può essere estratto con il cacciavite esagonale SW 4; (vedi fig. 4.)

fig. 4



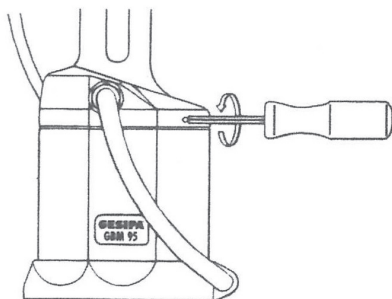
6.4 Sostituzione del mandrino filettato

- Scollegare l'apparecchio dall'aria compressa.
- Sbloccare il controdado (3) (fig. 1).
- Svitare il bocchello (1).
- Svitare il mandrino filettato (2).
- Avvitare un nuovo mandrino filettato.
- Avvitare il bocchello (1) adeguato con il controdado (3).
- Regolare la corsa di trazione «Y» e la lunghezza del mandrino filettato «X» (vedi punti 6.1 e 6.2).

6.5 Regolazione del tempo di lavoro

- Con il cacciavite a testa sferica SW 2,5, sull'impugnatura dell'apparecchio, vicino all'attacco dell'aria si accede alla vite di regolazione (fig. 5).
- Girando leggermente a destra, si allunga il tempo di regolazione.
- Girando leggermente a sinistra, si accorcia il tempo di regolazione.

fig. 5



7. Manutenzione e servizio

Non è necessaria una manutenzione particolare. Sostituire i mandrini filettati usurati come descritto al punto 6.4. Conservare in luogo asciutto.

8. Riparazione

Le riparazioni di garanzia vengono di norma eseguite dal produttore. Riparazioni al di fuori del periodo di garanzia devono essere eseguite solo da personale esperto. La non osservanza delle prescrizioni di montaggio e di regolazione, nonché l'impiego non corretto dell'apparecchio possono causare gravi danni. In caso di dubbio la rivettatrice per rivetti ciechi va inviata al fornitore o a GESIPA®.

9. Avvertenze per l'ambiente

L'olio idraulico esausto deve essere smaltito usando adeguati sistemi di riciclaggio. Rispettare la normativa sulla protezione dell'ambiente.

10. Risoluzione dei problemi

10.1 La boccola non si avvita sul mandrino filettato

Causa	Rimedio
Filettature della boccola rovinata	Usare un nuovo boccola
Mandrino filettato rovinato	Cambiare mandrino filettato (vedi punto 6.4) Tenere la boccola filettata quando si avvita

10.2 La boccola tirata è poco deformata

Causa	Rimedio
Corsa di trazione „Y“ troppo breve	Regolare una corsa di trazione più lunga (vedi punto 6.2)

10.3 Il mandrino filettato rimane bloccato

Causa	Rimedio
Corsa di trazione „Y“ troppo lunga	Ridurre la corsa di trazione (vedi punto 6.2) se necessario estrarlo con il cacciavite esag (fig. 4)
Tempo di sfilamento troppo breve	Prolungare il tempo di sfilamento (vedi punto 6.5)

11. Garanzia

Si applicano le condizioni di garanzia nella rispettiva versione vigente che possono essere visionate al seguente link: www.gesipa.com/agb

12. Dichiarazione di conformità CE

Con la presente dichiariamo che l'apparecchio qui di seguito denominato soddisfa i requisiti sanitari e di sicurezza in materia delle norme CE per quel che riguarda la sua progettazione, il tipo di costruzione e di versione messo da noi in commercio. La presente dichiarazione perde di validità in caso di una modifica dell'apparecchio non precedentemente concordata con noi. Devono essere osservati i consigli di prudenza contenuti nella documentazione del prodotto allegata. Questo documento deve essere conservato per tutta la durata del prodotto.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Responsabile con delega della documentazione:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Inhoudsopgave

1.	Beoogd gebruik	45
2.	Veiligheidsinstructies.....	45
3.	Gebruiksmogelijkheden.....	45
4.	Technische specificaties	45
5.	Uitveering / toebehoren	46
6.	Ingebruikname	46
6.1	Instellen van draadstiftlengte 'X'	46
6.2	Het instellen van de klinkslag «Y.»	47
6.3	Plaatsen en klinken van een blindklinkmoer	48
6.4	Verwisselen van de trekstang	49
6.5	Uitdraaitijd veranderen	49
7.	Onderhoud en verzorging.....	49
8.	Reparatie	50
9.	Milieu-instructies	50
10.	Verhelpen van storingen.....	50
10.1	Moer wordt niet opgedrild	50
10.2	Geklonken moer zit los.....	50
10.3	Trekstang wordt er niet uitgedraaid	50
11.	Garantie	51
12.	CE-verklaring van overeenstemming	51

1. Beoogd gebruik

Het Blindklinkmoer-pistool mag alleen, zoals in deze gebruiksaanwijzing beschreven, voor het bevestigen van blindklinkmoeren worden toegepast.

De veiligheidsinstructies dienen te worden nageleefd!

2. Veiligheidsinstructies

- Het nietapparaat dient uitsluitend voor het bevestigen van blindklinkmoeren.
- Belast het pistool niet te zwaar; werk binnen het aangegeven vermogensbereik.
- Niet zonder vast nietmateriaal nieten.
- Drukluucht-aansluitleidingen regelmatig op bevestiging en dichtheid controleren
- Bij onderhoudswerkzaamheden of indien het pistool niet wordt gebruikt, dient dit steeds van het drukluuchtnet te worden gescheiden.
- Bij gebruik van het nietapparaat steeds veiligheidsbril dragen, persoonlijke beschermuistrusting zoals beschermkleding, schoenen, veiligheidshelm, slipvaste schoenen, gehoorbeschermer wordt aanbevolen.
- Geen los lang haar dragen; gevaar voor letsel door draaiende trekstang.
- Reparaties mogen uitsluitend door daartoe opgeleide vakmensen worden uitgevoerd. In geval van twijfel dient het apparaat naar de fabrikant te worden opgestuurd.
- De oude hydrauliekolie dient volgens de geldende milieuvoorschriften te worden opgezuimd.

3. Gebruiksmogelijkheden

Blindklinkmoeren van M3 tot M10 alle materialen.

4. Technische specificaties

Gewicht:	2,3 kg
Bedrijfsdruk:	6 bar
Slangaansluiting:	6 mm Ø (1/4")
Luchtverbruik:	ca. 8 NI pernietschal
Drukluuchtkwaliteit:	gefilterd en gedroogd
Schietkracht:	15.700 N (1.600 kp)
Hydrauliekolie:	ca. 30 ml ISO VG 46
Geruisemissies:	L_{pa} 82,5 dB, meetonzekerheid K = 3 dB
Trillingen:	$<2,5 \text{ m/s}^2$, meetonzekerheid K = 1,5 m/s^2

5. Uitveering / toebehoren

Trekstangen en mondstukken:	M6 is voorgemonteerd naar keuze ook M3, M4, M5, M8 en M 10 op aanvraag leverbaar
Gereedschap:	MSU montagesleutel haaksleutel Ø 42 zeskante schroevendraaier SW 4 kogelkop-schroevendraaier SW 2,5
Overige:	montagebuis, hydrauliekolie-navulfles Bedienings- en onderhouds handleiding met onderdelenlijst

6. Ingebruikname

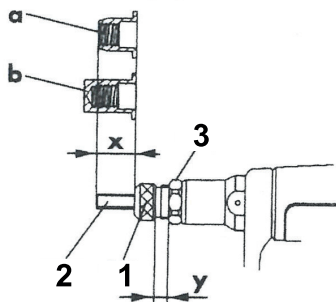


Voor de ingebruikname dient men de gebruiksaanwijzing te lezen en in acht te nemen! Zorgvuldig bewaren!

6.1 Instellen van draadstiftlengte 'X'

- Apparaat van het drukluchtnet scheiden (trekstangvergrendeling is hiermee opgeheven).
- Bij standaard-blindklinkmoeren «a» Trekstang (2) (afb. 1) door in- of uitschroeven op de betreffende totale lengte instellen.
- Bij gesloten blindklinkmoeren «b» schroefdraaddiepte geheel benutten.
- De vergrendeling van de Trekstang (2) geschiedt automatisch door het aansluiten van het apparaat op het drukluchtnet.

afb. 1



6.2 Het instellen van de klinkslag «Y.»

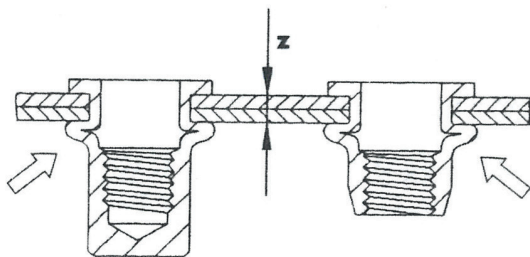
De klinkslag «Y» (zie tabel) richt zich naar de grootte van de blindklinkmoeren (M3 - M 10) en van de te nieten materiaaldikte «Z». (afb .2)

Gegevens voor de klinkslaginstelling (y) in mm

Schroefdraadafmeting	Slaginstelling min.	"Y"	in mm max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Contraoer (3) (afb. 1) losdraaien.
- Door het in-of uitdraaien van het mondstuk (1) de klinkslag «Y» instellen.
- De klinkslag «Y» dient eerst op de «min» waarden te worden ingesteld, daarna te worden geborgd en vervolgens dient er een blindklinkmoer te worden bevestigd.
- Als de blindklinkmoer niet zoals in afb. 2 weergegeven een geprofileerde sluitkop vormt, dan dient de klinklag «Y» stapsgewijs te worden vergroot.
- Na het instellen van de slag dient de contraoer (3) te worden vastgeschroefd.

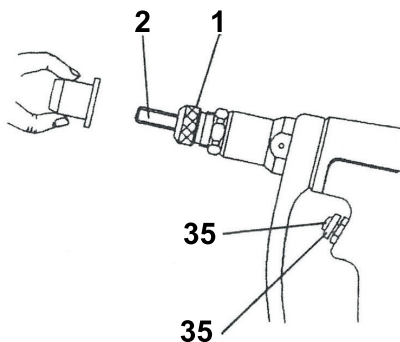
afb. 2



6.3 Plaatsen en klinken van een blindklinkmoer

- Blindklinkmoer zonder te kantelen op de Irakstang (2) plaatsen (afb.3) aanzetten, drillknop (35) bedienen.
- Blindklinkmoer tijdens de gehele drillprocedure vasthouden totdat deze tegen het monastuk (1) aanligt.
- Gedrilde blindklinkmoer tot aan de aanslag in de boring van het werkstuk steken en bevestigen door op de slagknop (35) te drukken.
- Slagknop (35) ingedrukt houden tot de blindklinkmoer geheel bevestigd is.
- Slagknop (35) loslaten! De trekstang wordt er automatisch uitgedraaid.

afb. 3



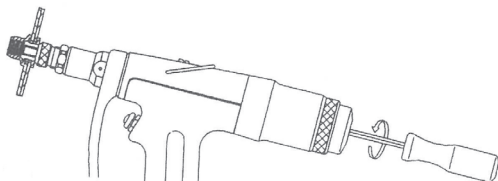
Attentie!

Ter voorkoming van eventueel voorstuiken bij het drillen van dunwandige blindklinkmoeren (bijv. M3) dient de trekstang zo ver uit het apparaat te worden geschroefd tot de opgedrilde blindklinkmoer niet meer tegen het mondstuk aanligt. Klinkslag dienooreenkomstig bijstellen! (zie punt 6.2)!

Belangrijk:

- Als de trekstang (2) niet geheel uit de blindklinkmoer gedraaid wordt, dient men nogmaals kort op de slagknop (35) te drukken.
- Als de trekstang vastzit in de blindklinkmoer, kan hij d.m.v. de bijgevoegde zes-kant-schroevendraaier SW 4 worden losgedraaid; zie afb. 4 .

afb. 4



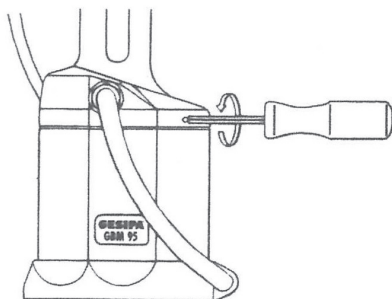
6.4 Verwisselen van de trekstang

- Apparaat van de drukluchtleiding scheiden
- Contraoer (3) (afb. 1) losdraaien
- Mondstuk (1) er uitschroeven
- Trekstang (2) er uitschroeven; door heen en weer draaien wordt de ontgrendeling ondersteund
- Nieuwe trekstang er in schroeven
- Dienovereenkomstig mondstuk (1) met contraoer (3) er in schroeven
- Klinkslag «Y» en trekstanglengte «X» instellen (zie punt 6.1 en 6.2)

6.5 Uitdraaitijd veranderen

- Met bijgevoegde kogelkopschroevendraaier SW 2,5 wordt de aan de rand van de greep, rechts van de luchtaansluiting een verzonken stelschroef bereikt (afb. 5)
- Enigszins naar rechts draaien verlengt de uitdraaitijd
- Enigszins naar links draaien verkort de uitdraaitijd

afb. 5



7. Onderhoud en verzorging

Een bijzonder onderhoud is niet noodzakelijk. Eventueel dienen versleten trekstangen conform punt 6.4 te worden vervangen. De bewaarplaats moet droog zijn.

8. Reparatie

Reparaties onder garantie kunnen alleen door de fabrikant worden uitgevoerd. Reparaties buiten de garantietijd mogen alleen door **vakkundig personeel** worden uitgevoerd. Niet-naleving van montage- en instelvoorschriften of onjuist gebruik kan tot ernstige schade aan het blindklinkpistool leiden. Bij twijfel dient het blindklinkpistool naar de leverancier of GESIPA® te worden geretourneerd.

9. Milieu-instructies

De oude hydrauliekolie dient in passende recyclingsystemen te worden verwerkt. Let op de gevaarlijke stoffen-verordening!

10. Verhelpen van storingen

10.1 Moer wordt niet opgedrild

Oorzaak	Oplossing
Schroefdraad v.d. moer defect	nieuwe moer nemen
Trekstang defect	Trekstang vervangen (zie punt 6.4) Moer bij het opdrillen vasthouden

10.2 Geklonken moer zit los

Oorzaak	Oplossing
Klinkslag „Y“ te kort ingesteld	grotere klinkslag instellen (zie punt 6.2)

10.3 Trekstang wordt er niet uitgedraaid

Oorzaak	Oplossing
Klinkslag „Y“ te lang ingesteld	Klinkslag reduceren (zie punt 6.2) Indien nodig, d.m.v. zeskante schroevendraaier bijstellen (zie afb. 4)
Uitdraaitijd te kort ingesteld	Uitdraaitijd verlengen (zie punt 6.5)

11. Garantie

Van toepassing zijn de garantievoorwaarden in de actuele versie, die onder de volgende link kan worden geraadpleegd: www.gesipa.com/agb

12. CE-verklaring van overeenstemming

Hiermee verklaren wij dat het onderstaand genoemde apparaat op grond van zijn ontwerp en bouwwijze en in de door ons in omloop gebrachte uitvoering voldoet aan de desbetreffend van toepassing zijnde fundamentele veiligheids- en gezondheidsvereisten van de EU-richtlijnen. Indien er een modificatie aan het apparaat wordt aangebracht waarover met ons geen afspraken zijn gemaakt, verliest deze verklaring haar geldigheid. De veiligheidsinstructies in de bijgeleverde productdocumentatie moeten in acht worden genomen. Dit document dient te worden bewaard.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

gemachtigde voor de documentatie:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Indholdsfortegnelse

1.	Anvendelse i henhold til bestemmelserne	53
2.	Sikkerhedshenvisninger	53
3.	Arbejdsområde	53
4.	Tekniske data	53
5.	Udstyr / tilbehør	54
6.	Ibrugtagning.....	54
6.1	Indstilling af gevinddornlængde „X“	54
6.2	Indstilling af slaglængden "Y"	55
6.3	Opskæring og placering af gevindnitte.....	56
6.4	Skift af gevinddornen.....	57
6.5	Ændring af tilbageløbstid (løsning af gevinddorn)	57
7.	Pleje og vedligeholdelse	57
8.	Reparationer	58
9.	Miljøhensyn.....	58
10.	Afhjælpning af forstyrrelser	58
10.1	Opskæring til gevindnitte er ikke mulig.....	58
10.2	Løstsiddende gevindnitte.....	58
10.3	Gevinddornen løsner sig ikke.....	58
11.	Garanti	59
12.	CE-overensstemmelseserklæring.....	59

1. Anvendelse i henhold til bestemmelserne

Nittepistolen må kun benyttes til placering af gevindnitter, som beskrevet i denne brugsvejledning. Brugere bedes desuden være opmærksomme på oplysningerne om sikker brug af pistolen.

2. Sikkerhedshenvisninger

- Nittepistolen må kun benyttes til placering af gevindnitter, og ikke til andre formål.
- Drag omsorg for, at nittepistolen ikke overbelastes og at der kun arbejdes inden for det nævnte effektområde.
- Husk, at der ikke må nittes uden sammenføjningsmaterialer.
- Tilslutningsledningerne for trykluft kontrolleres med jævne mellemrum (tæthed, solid placering).
- Hvis nittepistolen ikke er i drift eller der laves vedligeholdelse på det, skal det kobles fra trykluft-nettel.
- Brugere af nittepistolen skal benytte beskyttelsesbriller. Desuden anbefales det at iføre sig beskyttelsesdragt, handsker, sikkerhedshjelm, skridsikre sko og høreværn samt sikre sig mod evt. nedstyrtnng.
- Arbejd aldrig med udslået hår, idet en roterende gevinddorn indebærer risiko for tilskadekomst.
- Overlad evt. reparationer til en fagmand eller få apparatet efterset af producenten i tvivlstilfælde.
- Deponering af affaldsolie skal ske i henhold til gældende miljøbestemmelser.

3. Arbejdsområde

Gevindnitter fra M3 til M10 (alle materialer).

4. Tekniske data

Vægt:	2,3 kg
Driftstryk:	6 bar
Stange:	6 mm Ø (1/4")
Luftforbrug:	ca. 8 NI per nitteplacering
Trykluftkvalitet:	filtreret og tørret
Slagkraft:	15.700 N (1.600 kp)
Hydraulisk olie:	ca. 30 ml ISO VG 46
Støjemission:	L_{pa} 82,5 dB, måleusikkerhed K=3dB
Vibration:	<2,5 m/s ² , måleusikkerhed K=1,5 m/s ²

5. Udstyr / tilbehør

Gevinddorne og mundstykker:

Værktøj:

M6 i arbejdsposition eller M3, M4, M5, M8 og M10

MSU samlenøgle

Hagenøgle Ø 42

6-kt.-skruetrækker SW 4

Skrutrækker m. kuglehoved SW 2,5

Andet:

Samlerør

Reservedunk med hydraulisk olie

Betjeningsvejledning med reservedelsliste

6. Ibrugtagning

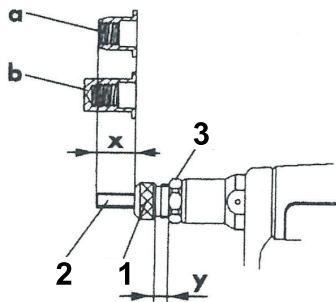


Læs brugsvejledningen omhyggeligt før ibrugtagning af apparatet, og opbevar den til evt. senere brug!

6.1 Indstilling af gevinddornlængde „X“

- Pistolen kobles fra trykluftnettet (låsning af dornen ophæves).
- Benyttes der standardiserede gevindnitter «a» justeres gevinddornen (2) (fig. 1) i forhold til totollængden .
- Benyttes der lukkede gevindnitter «b» udnyttes hele dybden på gevindet.
- Låsning af gevinddornen (2) sker automatisk i det øjeblik, pistolen kobles til trykluftnettet.

Fig. 1



6.2 Indstilling af slaglængden "Y"

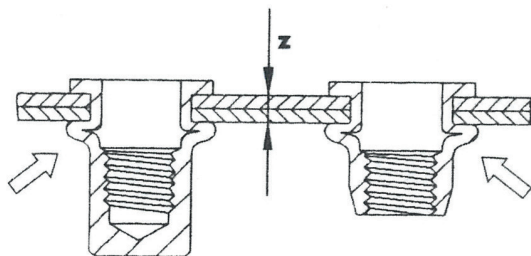
Slaglængden «Y» (se tabellen) afhænger af gevindnitternes størrelse (M3 - M10) og materialetykkelsen «Z» (fig. 2) .

Basisværdier for slaglængden

Størrelse	Slaglængde min.	"Y"	i mm maks.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Kontramøtrik (3) (fig. 1) løsnes.
- Slaglængde «Y» indstilles ved at justere på mundstykket (1) .
- Start med at stille slaglængden «Y» på «min»-værdi. Herefter spændes kontramøtrikken og gevindnitten placeres.
- Hvis gevindnitten ikke kommer til at danne et udpræget sluthoved, som vist på fig. 2, øges slaglængden «Y» trinvist.
- Efter indstilling af slaglængden spændes kontramøtrikken (3).

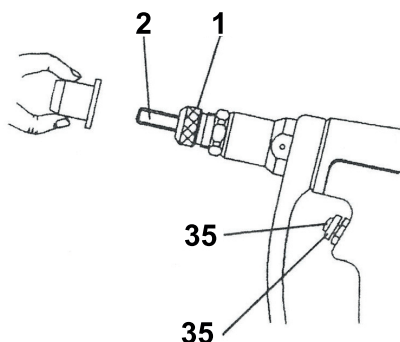
Fig. 2



6.3 Opskæring og placering af gevindnitte

- Gevindhinnen sættes på gevinddornen (2) (fig. 3), og drillhovedet (35) aktiveres.
- Hold fast i gevindhinnen under hele opskæringen, indtil den lige netop berører mundstykket (1) .
- Gevindhinnen placeres i arbejdsemnets borehul (til anslaget), hvorefter knap (35) aktiveres og placering af nitter påbegyndes.
- Hold knap (35) trykket, indtil placering af nitten er tilendebragt.
- Slip knap (35). Herefter sker løsning af gevinddornen (2) automatisk.

Fig. 3



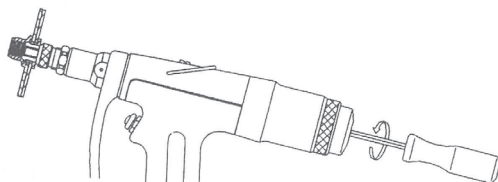
OBS!

Til undgåelse af evt. blokeringer i forbindelse med opskæring af hul til tynde gevindhinner (f.eks. M3) skrues gevinddornen så langt ud, at nitten ikke længere kommer til at berøre mundstykket. Herefter foretages efterjustering af slaglængden (se pkt. 6.2)!

Vigtigt:

- Såfremt gevinddornen (2) ikke skulle være kommet helt fri af nitten, trykkes der kort på knappen (35) en gang til.
- Hvis gevinddornen skulle have sat sig fast i nitten, løsnes den ved hjælp af sekskantskruetrækker SW 4 (se fig. 4), der medfølger ved leveringen.

Fig. 4



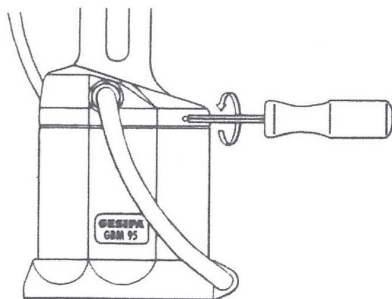
6.4 Skift af gevinddornen

- Pistolen kobles fra trykluftledningen
- Kontramøtrik (3) (fig. 1) løsnes
- Mundstykke (1) afmonteres
- Gevinddorn (2) afmonteres (drejes samtidigt frem og tilbage)
- Ny gevinddorn indsættes
- Mundstykke (1) skrues på sammen med kontramøtrik (3)
- Slaglængde «Y» og gevinddornens længde «X» indstilles (se under pkt. 6.1 og 6.2)

6.5 Ændring af tilbageløbstid (løsning af gevinddorn)

- Ved hjælp af skruetrækkeren SW 2,5 med kuglehoved kan der foretages justering af korrektionsskruen, der er anbragt i nærheden af lufttilslutningen (fig. 5) .
- Tilbageløbstiden forlænges ved at dreje skruen en anelse mod højre.
- Tilbageløbstiden forkortes ved at dreje skruen en anelse mod venstre,

Fig. 5



7. Pleje og vedligeholdelse

Pistolen kræver ingen særlig vedligeholdelse.

Der bør dog foretages udskiftning af slidte gevinddorne (se under pkt. 6.4).

Pistolen skal opbevares tørt.

8. Reparationer

Garantireparationer udføres som hovedregel af producenten selv. Reparationer uden for garantiperioden må kun udføres af **autoriseret personale**. Manglende iagttagelse af montage- og indstillingsforskrifter samt faglig ukorrekt håndtering kan medføre alvorlige skader på blindnitteapparatet. I tvivlstilfælde skal man indsende blindnitteapparatet i ikke-adskilt stand til leverandøren eller GESIPA®.

9. Miljøhensyn

Affaldsolie fra den hydrauliske anordning bør så vidt muligt indgå i recirkuleringsprocessen. Vær opmærksom på de gældende bestemmelser om deponering af farlige materialer.

10. Afhjælpning af forstyrrelser

10.1 Opskæring til gevindnitte er ikke mulig

Arsag	Afhjælpning
Gevind defekt	prøv med anden nitte
Gevinddorn defekt	gevinddorn udskiftes (se pkt. 6.4) hold fast i nitten, medens den placeres

10.2 Løstsiddende gevindnitte

Arsag	Afhjælpning
Slaglængde „Y“ for kort	sloglængden øges (se pkt. 6.2)

10.3 Gevinddornen løsner sig ikke

Arsag	Afhjælpning
Slaglængde „Y“ for lang	slaglængden mindskes (se pkt. 6.2) skrues af med en sekskantskrueetrækker (se fig. 4), hvis dette skulle blive nødvendigt
Tilbageløbstid for kort	tilbageløbstiden forlænges (se pkt. 6.5)

11. Garanti

De gældende garantibetingelser er den version, der kan ses på følgende link:
www.gesipa.com/agb

12. CE-overensstemmelseserklæring

Vi erklærer hermed, at nedennævnte enhed, hvad angår design og konstruktion og i den af os markedsførte udførelse, overholder de relevante, grundlæggende sikkerheds- og sundhedskrav i henhold til EF-direktiverne. Hvis enheden ændres uden forudgående accept fra os mister denne erklæring sin gyldighed. Sikkerhedsanvisningerne i medfølgende produktokumentation skal iagttages. Dette dokument skal opbevares permanent.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Dokumentationsbefuldmægtiget:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Innehållsförteckning

1. Avsedd användning.....	61
2. Säkerhetsanvisningar	61
3. Arbetsområde	61
4. Tekniska data	61
5. Utrustning / tillbehör	62
6. Idrifttagande.....	62
6.1 Inställning av monteringspindellängd "X"	62
6.2 Inställning av slaglängd "Y"	63
6.3 Påskruvning och fästning av en blindnitmutter	64
6.4 Byte av Monteringspindel.....	65
6.5 Att förändra urskruvningstiden.....	65
7. Skötsel och underhåll	65
8. Reparation.....	66
9. Miljöanvisning.....	66
10. Avhjälpande av fel	66
10.1 Mutter skruvas inte på.....	66
10.2 Nitad mutter sitter löst.....	66
10.3 Spindeln skruvas inte ut	66
11. Garanti	67
12. CE-konformitetsförsäkras	67

1. Avsedd användning

Nitapparaten får endast, såsom beskrivs i denna anvisning, användas för att sätta blindnitmuttrar.

Säkerhetsanvisningar måste följas!

2. Säkerhetsanvisningar

- Nitapparaten får endast användas för att sätta blindnitmuttrar.
- Överbelasta inte nitapparaten; arbeta inom angivet effektområde.
- Nita ej utan material.
- Kontrollera regelbundet att tryckluft-anslutningarna är ordentligt fastsatta och att de är täta.
- Vid underhållsarbeten på nitapparaten och när den inte används, koppla alltid ifrån tryckluften.
- Vid arbeten med nitapparaten skall alltid skyddsglasögon användas. Personlig skyddsutrustning, som skyddskläder, handskar, skyddshjälm, halkfria skor, hörselskydd och förebyggande utrustning rekommenderas.
- Långt hår får inte hänga löst; skaderisk genom roterande spindlar.
- Reparationer får endast utföras av fackman. Om osäkerhet föreligger skall apparaten skickas till tillverkaren.
- Förbrukad hydraulikolja skall omhändertagas i enlighet med miljöföreskrifter.

3. Arbetsområde

Blindnitmuttrar från M3 till M10 av alla material.

4. Tekniska data

Vikt:	2,3 kg
Driftstryck:	6 bar
Slanganslutning:	6 mm Ø (1/4")
Luftförbrukning:	ca 8 NI per nitning
Tryckluftskvalitet:	filtrerad och torr
Nitningskraft:	15.700 N (1.600 kp)
Hydraulikolja:	ca 30 ml ISO VG 46
Bulleremission:	L_{pa} 82,5 dB, mätosäkerhet K=3dB
Vibrationer:	<2,5 m/s ² , mätosäkerhet K=1,5 m/s ²

5. Utrustning / tillbehör

Spindel och munstycken:	M6 i arbetposition, som tillval även M3, M4, M5, M8 och M10
Verktyg :	MSU universalnyckel, skruvnyckel Ø 42 6-kantnyckel SW 4 6-kantnyckel med kula SW 2,5
Övrigt:	monteringsrör oljaflaska Bruksanvisning med reservdelslista

6. Idrifttagande

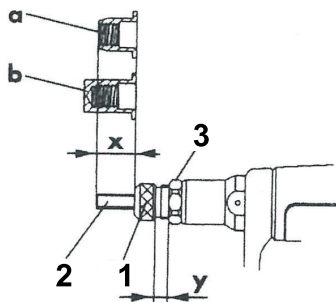


Läs igenom och beakta bruksanvisningen innan idrifttagande! Förvara med omsorg!

6.1 Inställning av monteringspindellängd "X"

- Skilj apparaten från tryckluftsnätet (spindellåsningen upphävs därigenom)
- För standard-blindnitmuttrar «a». Ställ in spindeln (2) (ill. 1) för respektive totallängd genom att skruva in eller ur.
- För slutna blindnitmuttrar «b» ställs fullt gängdjup in.
- Låsning av spindeln (2) sker automatiskt genom anslutning av maskinen till tryckluftsnätet.

ill. 1



6.2 Inställning av slaglängd "Y"

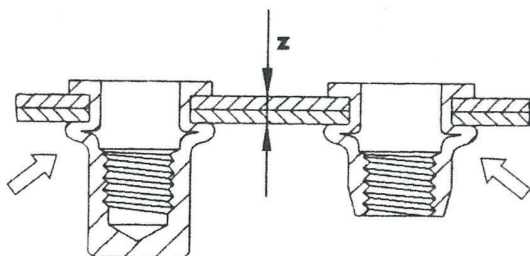
Draglängden «Y» (se tabell) rättar sig efter blindnitmutterns storlek (M3 - M10) och det nitbara materialets tjocklek «Z» (ill. 2)

Riktvärden för draglängden

Gängdimension	Draglängd min.	"Y"	i mm max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- lossa kontramutter (3) (ill. 1)
- ställ in draglängden «Y» genom att skruva in eller ur munstycket (1)
- draglängden «Y» skall först ställas på värdet «min», för att kontra och därefter fästa en blindnitmutter
- Om blindnitmuttern inte, som visas i ill. 2 sluter med huvudet så skall draglängden «Y» stegvis förstoras. Efter inställning skall kontramuttern skruvas fast.

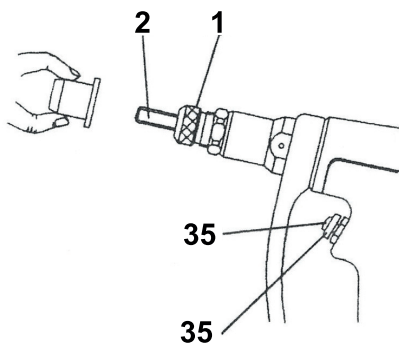
ill. 2



6.3 Påskruvning och fästning av en blindnitmutter

- Sätt blindnitmuttern på spindel (2) (ill. 3), aktivera avtryckarknappens drillenhet (35).
- Håll fast blindnitmuttern under hela påskruvningsskedet, tills det att den ligger an mot munstycket (1).
- För in den påskruvade blindnitmuttern i materialets borrhål tills den ligger an och starta nitningsprocessen genom att aktivera avtryckarknappen (35).
- Håll avtryckarknappen (35) intryckt tills blindnitmuttern är fullständigt fastnitad .
- Lossa avtryckarknappen (35)! Gängdonet (2) skruvas automatiskt ut.

ill. 3



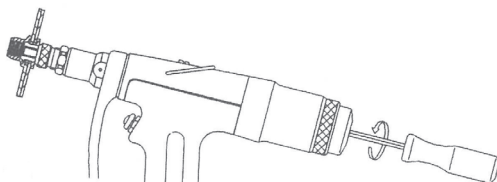
Varning!

För att undvika eventuell stukning vid påskruvning av blindnitmuttrar med tunt skal (t ex M3) skall spindeln skruvas ur apparaten så långt att den påskruvade blindnitmuttern inte längre ligger an mot munstycket. Efterjustera slaglängden på motsvarande sätt! (se punkt 6.2)!

Viktigt:

- Om spindel (2) inte fullständigt skruvats ut ur blindnitmuttern skall avtryckarknappen (35) kort tryckas in igen.
- Om spindeln sitter fast i blindnitmuttern, kan den lossas med hjälp av bifogade sexkantnyckel SW; se ill. 4.

ill. 4



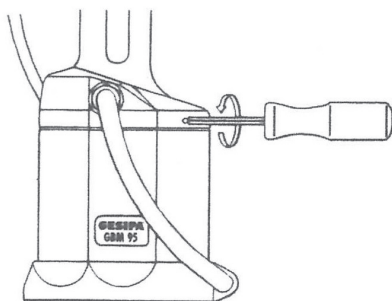
6.4 Byte av Monteringsspindel

- skilj apparaten från tryckluftsledningen
- lossa kontramuttern (3) (ill. 1)
- skruva ut munstycket (1)
- skruva ut spindel (2)
- skruva på ny spindel
- skruva fast motsvarande munstycke (1) med kontramuttern (3)
- ställ in slaglängden «Y» och spindeln «X» (se punkt 6.1 och 6.2)

6.5 Att förändra urskruvningstiden

- använd bifogad 6-kantryckel med kula SW 2,5 nås den jämte greppets kant vid luftanslutningen finns en inställningsskruv (ill. 5)
- med en måttlig högerdragning förlänger urskruvningstiden
- med en måttlig vänsterdragning förkortar urskruvningstiden

ill 5



7. Skötsel och underhåll

En särskild skötsel är inte nödvändig. I förekommande fall skall förslitna spindlar, i enlighet med punkt 6.4 bytas ut.

Maskinen skall förvaras torrt.

8. Reparation

Garantireparationer genomförs principiellt av tillverkaren. Endast en behörig fackman får utföra reparationer, när garantitiden har gått ut. Underlåtelse att följa monterings- och inställningsföreskrifterna liksom icke fackmannamässig hantering kan resultera i allvarliga skador på blindnitpistolen. I tveksamma fall måste blindnitpistolen skickas till leverantören eller GESIPA®.

9. Miljöanvisning

Förbrukad hydraulikolja skall lämnas till återvinning. Beakta föreskrifter för farliga ämnen!

10. Avhjälpande av fel

10.1 Mutter skruvas inte på

Orsak	Åtgärd
muttergången är defekt	ta en ny mutter
spindeln är defekt	byt ut spindeln (se punkt 6.4) håll fast mutter vid påskruvning

10.2 Nitad mutter sitter löst

Orsak	Åtgärd
slaglängden „Y“ är fel inställd	ställ in större sättningslag (se punkt 6.2)

10.3 Spindeln skruvas inte ut

Orsak	Åtgärd
slaglängden „Y“ är för lång	- reducera sättnings-slaget (se punkt 6.2) om så erfordras: skruva ut med hjälp av sexkantnyckel (se ill. 4)
urskruvningstiden är för kort	förläng urskruvningstiden (se punkt 6.5)

11. Garanti

Garantivillkoren, som återfinns med nedanstående länk, gäller i tillämplig omfattning.
www.gesipa.com/agb

12. CE-konformitetsförsäkran

Vi försäkrar härmed att nedanstående apparat på grund av sin utformning och konstruktion, samt i det av oss framställda utförandet, uppfyller de relevanta, grundläggande säkerhets- och hälsokraven i EG-direktivet. Om apparaten modifieras utan vårt godkännande upphör denna försäkran att gälla. Beakta säkerhetsföreskrifterna i medföljande produktdokumentation. Detta dokument ska förvaras på säker plats.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

dokumentationsansvarig:
SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Innholdsfortegnelse

1. Forskriftsmessig bruk.....	69
2. Sikkerhetsregler	69
3. Arbeidsområde	69
4. Tekniske data	69
5. Utstyr / tilbehør	70
6. Oppstart.....	70
6.1 Innstilling av gjengespindellengde «X»	70
6.2 Innstilling av festeslaget "Y"	71
6.3 Pådrilling og innsetting av en blindnaglemutter	72
6.4 Skifte av gjengespindelen	73
6.5 Forandring av utdrillingsiden.....	73
7. Tilsyn og vedlikehold	73
8. Reparasjon.....	74
9. Miljøhenvisning	74
10. Rette på feil	74
10.1 Mutteren drilles ikke på	74
10.2 Innsatt mutter er løs.....	74
10.3 Gjengedoren drilles ikke ut.....	74
11. Garanti	75
12. CE-samsvarserklæring	75

1. Forskriftsmessig bruk

Naglemaskinen skal kun brukes til innsetting av blindnaglemuttere på en slik måte som blir beskrevet i denne bruksanvisningen.

Sikkerhetsreglene skal overholdes!

2. Sikkerhetsregler



- Naglemaskinen skal kun brukes til innsetting av blindnaglemuttere.
- Maskinen må ikke overbelastes. Arbeid innenfor angitt ytelsesområde.
- Det skal ikke nagles uten fugemasse.
- Kontroller med jevne mellomrom at tilkopplingsledningene for trykkluften sitter skikkelig fast og ikke har lekkasje.
- Under vedlikeholdsarbeider på naglemaskinen, og når den ikke er i bruk, skal maskinen alltid koples fra trykkluftnettet.
- Bruk alltid vernebrille under arbeidet med naglemaskinen. Det anbefales også å bruke annet personlig verneutstyr som f.eks. vernedress, hansker, sikkerhetshjelm, sko med sklisikker såle, hørselsvern og beskyttelse mot å falle ned.
- Brukeren må ikke ha langt, løsthengende hår. Det er fare for personskader på grunn av at håret dras med i gjengedorens rotasjon.
- Reparasjoner skal kun foretas av kvalifiserte fagfolk. Hvis man er i tvil, skal maskinen sendes inn til produsenten.
- Man må kvitte seg med gammel hydraulikkolje i samsvar med gjeldende miljøvernlover.

3. Arbeidsområde

Blindnaglemuttere fra M3 til M10, alle materialer.

4. Tekniske data

Vekt:	2,3 kg
Driftstrykk:	6 bar
Slangetilkopling:	6 mm Ø (1/4")
Luftforbruk:	ca. 8 NI pr. innsetling
Trykkluftkvalitet:	filtrert og tørket
Settekraft:	15.700 N (1.600 kp)
Hydraulikkolje:	ca. 30 ml ISO VG 46
Støyemisjon:	L_{pa} 82,5 dB, måleusikkerhet K = 3dB
Vibrasjon:	<2,5 m/s ² , måleusikkerhet K=1,5 m/s ²

5. Utstyr / tilbehør

Gjengedor og munnstykke: M6 i arbeidsposisjon,

alternativt også M3, M4, M5, M8 og M10

Verktøy:

MSU monteringsnøkkel

hakenøkkel Ø 42

sekskant skrutrekker, nøkkellvidde 4

kulehode-skrutrekker, nøkkellvidde 2,5

annet:

monteringsrør

etlerfyll-flaske for hydraulikkolje

Bruksanvisning med reservedelliste

6. Oppstart

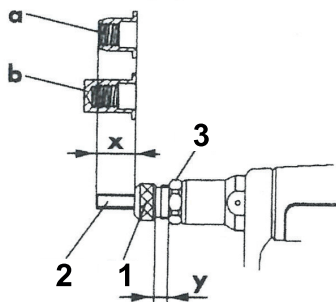


Les gjennom bruksanvisningen før oppstart! Følg anvisningene! Ta godt vare på bruksanvisningen!

6.1 Innstilling av gjengespindellengde «X»

- Kople maskinen fra trykkluftnett (da oppheves blokkeringen av doren).
- For standard blindnaglemuttere «a». Gjengedor (2) (bilde 1) skrues inn eller ut til den respektive totale lengde.
- For lukkede blindnaglemuttere «b» Gjør bruk av hele gjengedybden .
- Blokkeringen av gjengedor (2) skjer automatisk idet maskinen koples til trykkluftnett.

Bilde 1



6.2 Innstilling av festeslaget "Y"

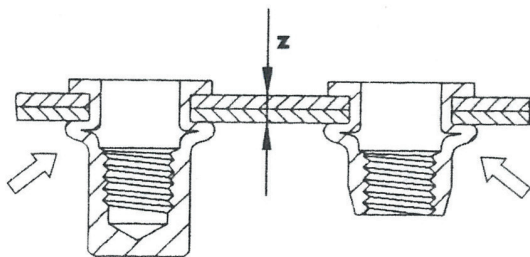
Setteslag «Y» (se tabellen) retter seg etter størrelsen på blindnaglemutteren (M3 - M10) og den materialtykkelse «Z» det skal nagles i (bilde 2)

Veiledende verdier for setteslag

Gjengestørrelse	Setteslag min.	"Y"	angitt i mm maks
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Løs kontromutter (3) (bilde 1) .
- Innstill setteslag «Y» ved å skru munnstykke (1) inn eller ut
- Setteslag «Y» skal først innstilles på verdien «min», kontres, og deretter skal man sette inn en blindnaglemutter.
- Hvis blindnaglemutteren ikke danner et utpreget låsehode fi, slik som vist på bilde 2, skal settehubs «Y» forstørres skritt for skritt. Etter endt slaginnstilling skal kontramutter (3) skrues fast.

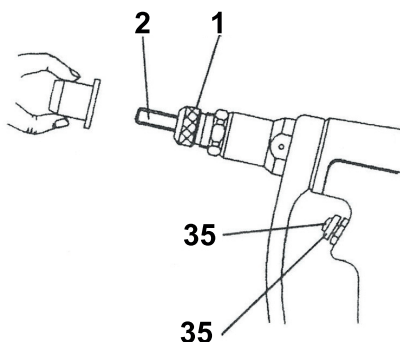
Bilde. 2



6.3 Pådrilling og innsetting av en blindnaglemutter

- Sett blindnaglemutteren inntil gjengedor (2), uten at den kommer på kant (bilde 3). Trykk inn drillknapp (35).
- Hold blindnaglemutteren rast så lenge pådrillingen varer, helt til den ligger inntil munnstykket (1).
- Før den pådrillede blindnaglemutteren inn i det borede hullet i arbeidsstykket til stopp og start innsettingen ved å trykke inn slagknapp (35).
- Hold slagknapp (35) innetrykket til blindnaglemutteren er ferdig innsatt.
- Slipp løs slagknapp (35)! Gjengedor (2) drilles automatisk ut.

Bilde 3



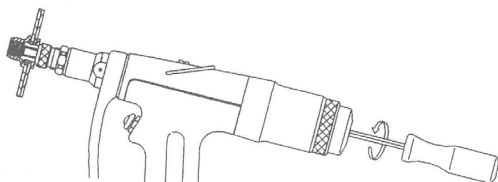
Forsiktig!

Med henblikk på å unngå eventuell forsteking under pådrilling av tynnsidede blindnaglemuttere (f.eks. M 3), må man skru gjengedoren så langt ut av maskinen at den pådrillede blindnaglemutteren ikke lenger ligger inntil munnstykket. Setteslaget må etterjusteres tilsvarende! (Se punkt 6.2)!

Viktig!

- Hvis gjengedor (2) ikke ble drillet helt ut av blindnaglemutteren, må man gi slagknapp (35) et kort trykk til.
- Hvis gjengedoren sitter fast i blindnaglemutteren, kan man løse den ved hjelp av den inkluderte sekskantskrutrekkeren med nøkkelvidthe 4; se bilde 4.

Bilde. 4



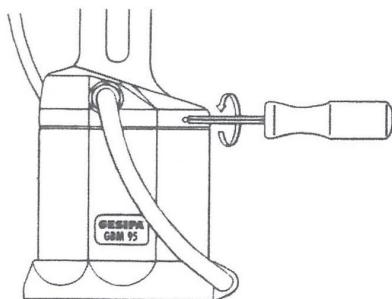
6.4 Skifte av gjengespindelen

- Kople maskinen fra trykkluftledningen.
- Løs kontramutter (3) (bilde 1).
- Skru ut munnstykke (1).
- Skru ut gjengedor (2). Det er lettere å oppheve blokkeringen hvis man vrir den noe frem og tilbake.
- Skru inn ny gjengedor.
- Skru inn et tilsvarende munnstykke (1) med kontramutter (3).
- Innstill setteslag «Y» og lengden på gjengedoren, «X» (se punkt 6.1 og 6.2).

6.5 Forandring av utdrillingsiden

- Ved hjelp av den inkluderte kulehode-skrutrekkeren, nøkkelvidde 2,5, får man tilgang til den stillskruen som er innfelt i nærheten av lufttilkoplingen på kanten av håndtaket (bilde 5).
- Når man vrir skruen litt mot høyre, forlenges utdrillingstiden
- Når man vrir skruen litt mot venstre, forkortes utdrillingstiden:

Bilde 5



7. Tilsyn og vedlikehold

Det er ikke påkrevd med noe spesielt vedlikehold. Det kan fra tid til annen være behov for å skifte ut slitte gjengedor i henhold til det som står under punkt 6.4. Oppbevaringsstedet skal være tørt.

8. Reparasjon

Garantireparasjoner gjennomføres prinsipielt av produsenten. Reparasjoner utenom garantitiden må kun utføres av fagkyndig personell. Dersom forskriftene til montering og innstilling ikke overholdes samt ikke-fagkyndig omgang kan føre til alvorlige skader på blindnaglepistolen. I tvilstilfelle sendes blindnaglepistolen tilbake til produsenten eller til GESIPA®.

9. Miljøhenvisning

Gammel hydraulikkolje skal tilføres adekvate recyklinganlegg. Følg gjeldende bestemmelser vedørende behandling av farestoffer!

10. Rette på feil

10.1 Mutteren drilles ikke på

Arsak	Tiltak
Defekte muttergjenger	Bruk en ny mutter
Defekt gjengedor	Skift ut gjengedoren (se pkt. 6.4) Hold mutteren fast under pådrillingen

10.2 Innsatt mutter er løs

Arsak	Tiltak
Man har innstilt for kort setteslag „Y“	Innstill lengre setteslag (se punkt 6.2)

10.3 Gjengedoren drilles ikke ut

Arsak	Tiltak
Man har innstilt for langt setteslag „Y“	Reduser setteslaget ved behov (se pkt. 6.2), skru gjengedoren ut ved hjelp av sekskantskrutrekker (se bilde 4)
Man har innstilt for kort utdrillingstid	Øk utdrillingstiden (se punkt 6.5)

11. Garanti

Garantibetingelsene i den til enhver tid gyldige utgaven gjelder, denne finner man via den følgende lenken: www.gesipa.com/agb

12. CE-samsvarserklæring

Herved erklærer vi at utstyret som betegnes nedenfor på basis av sitt konsept og sin konstruksjonsmåte samt i den utførelsen som vi har sluppet ut på markedet samsvarer med de relevante grunnleggende sikkerhets- og helsekrav som stilles i EU-direktivene. Ved en endring av utstyret som ikke er foretatt etter samråd med oss, taper denne erklæringen sin gyldighet. Sikkerhetsinstruksene i den medleverte produktdokumentasjonen må overholdes. Dette dokumentet skal oppbevares permanent.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Dokumentasjonsfulmektig:
SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Sisällysluettelo

1.	Käyttötarkoitus	77
2.	Turvallisuusohjeita	77
3.	Käyttöalue	77
4.	Tekniset tiedot	77
5.	Varusteet / Tarvikkeet.....	78
6.	Käyttöönotto	78
6.1	Kierrekaran pituuden «X» säätäminen	78
6.2	Nittausiskun «Y» säätäminen.....	79
6.3	Sokkoniittimutterin vääntäminen karaan ja niitaaminen	80
6.4	Kierrekaran vaihtaminen	81
6.5	Karan irtikiertymisajan muuttaminen	81
7.	Huolto ja hoito	81
8.	Korjaaminen.....	82
9.	Ympäristönsuojeluohjeita.....	82
10.	Häiriöiden korjaaminen.....	82
10.1	Mutteri ei kierry karaan.....	82
10.2	Niitattu mutteri on löyhällä.....	82
10.3	Kierrekara ei kierry irti.....	82
11.	Takuu	83
12.	CE-vaatimustenmukaisuusvakuutus.....	83

1. Käyttötarkoitus

Niittainta saa käyttää vain näiden ohjeiden mukaisesti sokkoniittimuttereiden niittaamiseen. Turvallisuusohjeita on noudatettava!

2. Turvallisuusohjeita

- Niittainta saa käyttää yksinomaan sokkoniittimuttereiden niittaamiseen.
- Älä kuormita niittainta liikaa; käytä sitä vain ilmoitetulla tehoalueella.
- Älä käytä niittainta tyhjänä, t.s. ilman niitattavia muttereita.
- Tarkasta liitettyjen paineilmajohtojen kiinnitys ja tiiviys säännöllisesti.
- Laite on irrotettava aina paineilmaoverkosta, kun sitä huolletaan tai kun sitä ei käytetä.
- Käytä niittaimella työskennellessäsi aina suojasilmälaseja. Suositeltavaa on käyttää myös muita henkilökohtaisia suojavarusteita kuten suojavaatetusta, käsineitä, kypärää, liuku-mattomia kenkiä, kuulonsuojaimia ja putoomiselta estävää varmistusta.
- Älä pidä pitkiä hiuksia avoimina; hiukset voivat tarttua pyöriin kierrekaroihin .
- Korjaustöitä saavat suorittaa vain asianomaiset ammattilaiset. Tarpeen vaatiessa laite on lähetettävä valmistajalle.
- Vanha hydrauliiikkaöljy on toimitettava jätteisiin voimassa olevien ympäristönsuojelumääräysten mukaisesti.

3. Käyttöalue

Sokkoniittimutterit, M3 - M10, kaikki materiaalit

4. Tekniset tiedot

Paino:	2,3 kg
Käyttöpaine:	6 bar
Letkuliitäntä:	halk. 6 mm (1/4»)
Ilmankulutus:	n. 8 NI niittauskertaa kohti
Paineilman laatu:	suodatettu ja kuivattu
Niittausvoima:	15.700 N (1.600 kp)
Hydrauliiikkaöljy:	n. 30 miiSO VG 46
Melupäästö:	L_{pa} 82,5 dB, mittausepävarmuus K = 3 dB
Tärinä:	<2,5 m/s ² , mittausepävarmuus K = 1,5 m/s ²

5. Varusteet / Tarvikkeet

Kierrekarat ja suukappaleet:	M6 työasennossa, valinnaisesti myös M3, M4, M5, M8 ja M10
Työkalut:	MSU asennusavain Haka-avain, halk. 42 Kuusikantaruuviavain, koko 4 Pallopääruuviavain, koko 2,5
Muuta:	Asennusputki Hydrauliikkaöljypullo Käyttöohje ja varaosalista

6. Käyttöönotto

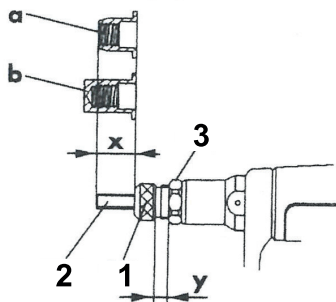


Käyttöohjeet on luettava ennen käyttöönottoa ja niitä on noudatettava!
Säilytä ohjeet huolellisesti!

6.1 Kierrekaran pituuden «X» säätäminen

- Irrota laite painilmaverkosta (kara irtoaa tällöin lukituksesta)
- Vakiomalliset sokkoniittimutterit «a»: Aseta kierrekara (2) (kuva 1) tarvittavalle pituudelle kiertämällä sitä sisääntai ulospäin.
- Umpinaiset sokkoniittimutterit «b»: kierrä kara ulos koko syvyydeltä.
- Kierrekara (2) lukittuu kiinni automaattisesti, kun laite liitetään paineilmaverkoon.

Kuva 1



6.2 Niittausiskun «Y» säätäminen

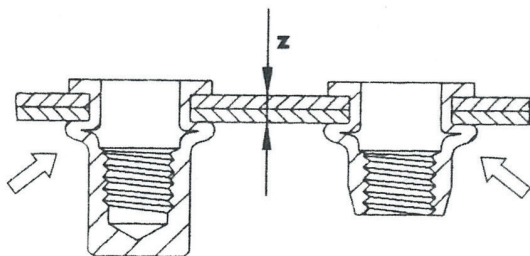
Niittausisku «Y» (ks. taulukko) määräytyy sokkoniittimutterin koon (M3 - M10) ja niitattavan materiaalipaksuuden «Z» mukaan. (Kuva 2) .

Niittausiskun ohjeelliset arvot

Kierteen koko	Niittausisku min.	"Y"	mm maks.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Avaa vastamutteri (3) (kuva 1).
- Säädä niittausisku «Y» kiertämällä suukappaletta (1) sisääntai ulospäin.
- Niittausisku «Y» on säädettävä ensiksi «min»-arvoon, varmistettava kiinni vastamutterilla ja sen jälkeen asetettava sokkoniittimutteri.
- Jos sokkoniittimutteri ei muodosta kunnollista päatekantaa, kuten kuvassa 2 on esitetty niin niittausiskua «Y» on suurennettava vähän kerrallaan .
- Vastamutteri (3) on kiristettävä tiukasti kiinni, kun isku on säädetty.

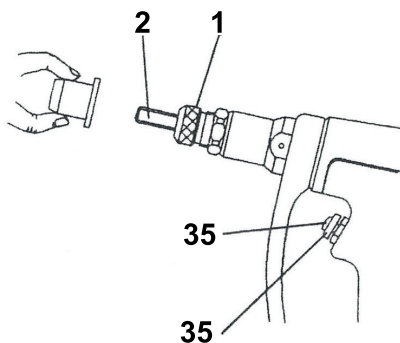
Kuva 2



6.3 Sokkoniittimutterin vääntäminen karaan ja niitaaminen

- Aseta sokkoniittimutteri suorassa kierrekaraan (2) (kuva 3), paina vääntönuppia (35).
- Pidä sokkoniittimutterista kiinni vääntämisen aikana, kunnes se on kiinni suukappaleessa (1) .
- Upota karaan kierretty sokkoniittimutteri työkappaleen reikään rajoittimeen asti ja laukaise niittaus painamalla iskunuppia (35).
- Pidä iskunuppia (35) painettuna, kunnes sokkoniittimutteri on niitattu täydellisesti .
- Päästä iskunuppi (35) irti! Kierrekara (2) kiertyy tällöin automaattisesti irti.

Kuva 3



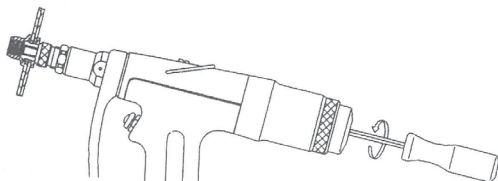
Huomio!

Jotta ohulseinämaiset sokkoniittimutterit (esim. M3) eivät vain vääntyisi niitä karaan kierrettäessä, kierrekara on ruuvattava niin pitkälle ulos niittaimesta, että karaan kierretty sokkoniittimutteri ei tule kiinni suukappaleeseen. Niittausisku on säädettävä tämän mukaisesti! (Ks. kohta 6.2!)

Tärkeää:

- Jos kierrekara (2) ei kierry täydellisesti pois sokkoniittimutterista, iskunuppia (35) täytyy painaa vielä kerran lyhyen aikaa.
- Jos kierrekara juuttuu kiinni sokkoniittimutteriin, se voidaan irrottaa mukana toimitettua kuusikantaruuviavainta, koko 4, käyttäen; ks. kuva 4.

Kuva 4



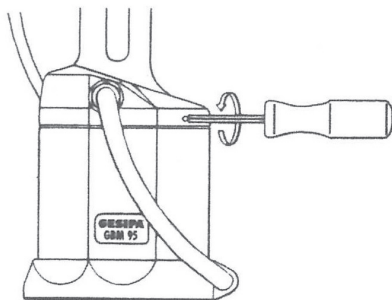
6.4 Kierrekaran vaihtaminen

- Irrota laite paineilmajohdosta.
- Avaa vastamutteri (3) (kuva 1).
- Ruuvaa suukappale (1) irti.
- Ruuvaa kierrekara (2) irti; lukitus avautuu helpommin, kun karaa kierretään edestakaisin.
- Ruuvaa uusi kierrekara paikalleen.
- Ruuvaa sopiva suukappale (1) vastamutterin (3) kanssa paikalleen .
- Säädä niittausisku «Y» ja kierrekaran pituus «X» (ks. kohtia 6.1 ja 6.2).

6.5 Karan irtikiertymisajan muuttaminen

- Kahvaosan reunaan, ilmaliitännän lähelle upotettuun säätöruuviin päästään käsiksi mukana toimitettua pallopääruuviavainta, koko 2,5, käyttäen.
- Irtikiertymisaika pitenee, kun säätöruuvia kierretään hieman myötäpäivään.
- Irtikiertymisaika lyhenee, kun säätöruuvia kierretään hieman vastapäivään.

Kuva 5



7. Huolto ja hoito

Niittoin ei lorvitse milään erikoislo huolloo. Kuluneel kierrekarol on voihdettavo tarpeen mukoon kohdon 6.4 mukaisesti . Niittoinlo pitää säilyttää kuivassa.

8. Korjaaminen

Pääsääntöisesti takuukorjaukset suorittaa valmistaja. Anna takuuajan jälkeen vain **ammat-
taitoisen henkilön** korjata työkalua. Asennus- ja säätöohjeiden huomiotta jättäminen sekä vetoniittityökalun taitamaton käsittely saattavat vaurioittaa laitetta huomattavasti. Epäselvässä tapauksessa toimita laite jälleenmyyjälle tai GESIPA®-huoltoon.

9. Ympäristönsuojeluohjeita

Vanha hydrouliikkaöljy on toimitettava sille määrättyyn kierrätykseen. Vaarallisista aineista annettuja määräyksiä on noudatettava!

10. Häiriöiden korjaaminen

10.1 Mutteri ei kierry karaan

Syy	Toimenpide
Mutterin kierre on viallinen	Ota uusi mutteri
Kierrekara on viallinen	Vaihda kierrekara (ks. kohta 6.4) Pidä mutterista kinni, kun kierrät sitä karaan

10.2 Niitattu mutteri on löyhällä

Syy	Toimenpide
Niittausisku „Y“ on säädetty liian lyhyeksi	Säädä niittausisku suuremmalle (ks. kohta 6.2)

10.3 Kierrekara ei kierry irti

Syy	Toimenpide
Niittausisku „Y“ on säädetty liian pitkäksi	Pienennä niittausiskua (ks. kohta 6.2) Ruuvaa kara tar vittaessa irti kuusikantaruuviavaimella (ks. kuva 4)
Irtikiertymisaika on säädetty liian lyhyeksi	Pidennä irtikiertymisaikaa (ks. kohta 6.5)

11. Takuu

Sovellamme kulloinkin voimassa olevia takuehtoja. Katso ne linkistä: www.gesipa.com/agb

12. CE-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Vakuutamme, että seuraavassa selostettu laite vastaa valmistajan markkinoille tuomassa muodossa suunnittelultaan ja rakenteeltaan sekä valmistustavaltaan EU-direktiivien asiano-maisia turvallisuus- ja terveysvaatimuksia. Tämä vakuutus mitätöityy, jos laitteeseen tehdään muutoksia, joista ei ole sovittu kanssamme. Noudata laitteen asiakirjojen mukana toimitetta-via turvallisuusohjeita. Säilytä tämä asiakirja.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Dokumentaation kokoamiseen valtuutettu henkilö:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Índice

1.	Aplicação devida	85
2.	Avisos de segurança.....	85
3.	Gama de aplicação	85
4.	Características técnicas	85
5.	Equipamentos / Acessórios.....	86
6.	Colocação um funcionamento	86
6.1	Ajustar o comprimento do espigão roscado "X"	86
6.2	Ajustar o curso de assentamento «Y»	87
6.3	Posicionar uma porca-rebite cega e assentá-la	88
6.4	Troca do espigão roscado	89
6.5	Mudar e tempo de giro	89
7.	Manutenção e conservação.....	89
8.	Reparação	90
9.	Indicações relativas ao meio-ambiente.....	90
10.	Correcção de falhas	90
10.1	A porca-rebite não gira para dentro do pino	90
10.2	A porca assentada está solta.....	90
10.3	O espigão roscado não sai da porca	90
11.	Garantia	91
12.	Declaração de conformidade CE	91

1. Aplicação devida

A rebidadeira pode ser usada apenas para a fixação de rebites com rosca interna conforme as presentes instruções. Devem ser obedecidos os avisos de segurança!

2. Avisos de segurança

- A rebidadeira deve ser usada exclusivamente para a colocação de porcas-rebite cegas.
- Nunca sujeitar a rebidadeira a sobrecargas; trabalhe sempre dentro da gama de potência indicada.
- Não efetue a rebtagem sem o material de fixação.
- Verifique as tubulações de ar comprimido periodicamente, quanto a conexão firme e vazamento.
- O equipamento deve estar sempre desconectado da rede de ar comprimido, durante trabalhos de manutenção e quando não usado.
- É importante pôr óculos de proteção quando se trabalha com a rebidadeira. Recomendamos usar equipamento individual de proteção, tal como roupa protetora, luvas, capacete de segurança, calçado anti-derrapante, proteção auricular e proteção contra queda accidental.
- Não use cabelo longo solto; há risco de ferimento, devido ao espigão roscado em rotação.
- As reparações só devem ser realizadas por uma pessoa devidamente qualificada. Em caso de dúvida, o equipamento deve ser enviado ao fabricante.
- A recolha do óleo hidráulico usado deve ser efetuada de acordo com os regulamentos vigentes para a proteção do meio-ambiente.

3. Gama de aplicação

Porcas-rebite cegas de M3 até M10, de qualquer tipo de material.

4. Características técnicas

Peso:	2,3 kg
Pressão de serviço:	6 bar
Conexão da mangueira:	6 mm Ø (1/4")
Consumo de ar:	aprox. 8 NI por movimento de fixação
Qualidade do ar comprimido:	filtrado e seco
Pressão de rebtagem:	15.700 N (1.600 kp)
Óleo hidráulico:	aprox. 30 ml ISO VG 46
Emissão de ruídos:	L_{pa} 82,5 dB, incerteza de medição K = 3dB
Vibração:	<2,5 m/s ² , incerteza de medição K = 1,5 m/s ²

5. Equipamentos / Acessórios

Espigões roscados e bocais:	M6 na posição de aplicação opcionalmente também M3, M4, M5, M8 e M10
Ferramentas:	Chave de montagem MSU Chave de gancho Ø 42 Chave de fendas sextavada, abertura da boca 4 mm Chave de fenda c/cabeça esférica, abertura da boca 2,5 mm
Outros:	Tubo de montagem Recipiente de óleo para o reabastecimento Instrução de serviço com lista de peças de reposição

6. Colocação um funcionamento

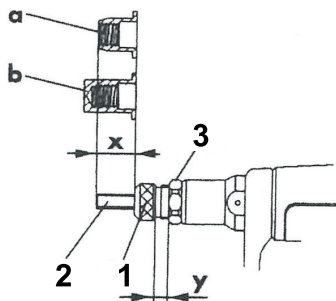


Leia as instruções de serviço antes de colocar o dispositivo em marcha e siga as mesmas! Guarde as instruções cuidadosamente!

6.1 Ajustar o comprimento do espigão roscado "X"

- Desconecte o rebidadeira da rede do ar comprimido (assim fica desativada a trava do espigão)
- Nas porcas-rebite cegas padrão «a», ajuste o espigão roscado (2) (fig. 1) no respectivo comprimento total, aparafusando mais para dentro ou mais para fora.
- Nas porcas-rebite cegas fechadas «b», aproveitar toda a profundidade da rosca.
- O travamento do espigão roscado (2) efectua-se automaticamente com a ligação da rebidadeira à rede de ar comprimido.

Fig. 1



6.2 Ajustar o curso de assentamento «Y»

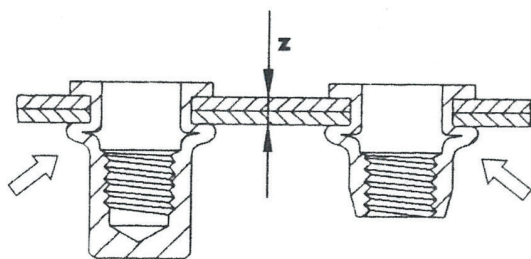
O curso de assentamento «Y» (ver tabela) depende do tamanho da porca-rebite cega (M3 a M10) e da espessura do material «Z» rebitável (fig. 2).

Valores orientativos do curso de assentamento

Medida da rosca	Curso de assentamento min.	"Y"	em mm máx.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Desapertar a contra-porca (3) (fig. 1).
- Ajustar o curso de assentamento «Y», girando o bocal (1) para dentro ou para fora.
- Inicialmente, o curso de assentamento «Y» tem que ser ajustado no valor «min.», apertada a contra-porca e, em seguida, assentada uma porca-rebite cega.
- Se o rebite cego com rosca interna não fizer uma cabeça de aperto, conforme consta na figura 2, o curso de assentamento «Y» deve ser aumentado aos poucos. Após o ajuste do curso, o contra-porca 913 deve ser apertada.

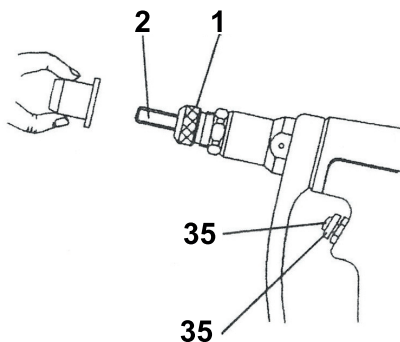
Fig. 2



6.3 Posicionar uma porca-rebite cega e assentá-la

- Posicionar a porca-rebite bem alinhada com o eixo do espigão (2) (fig. 3). Apertar o botão do giro (35).
- Segurar o porca-rebite cega durante todo o processo de giro, até que a mesma encoste no bocal (1).
- Introduzir a porca-rebite cega no furo da peça até ao esbarro e desencadear o processo de assentamento, actuando o botão do curso (35).
- Manter o botão do curso (35) apertado, até que a porcarebite cega fique perfeitamente assentada.
- Soltar o botão do curso (35)! Automaticamente, o espigão roscado (2) gira para fora.

Fig. 3



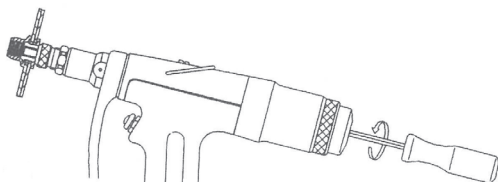
Atenção!

Para evitar que haja um eventual pré-recalcamento dos rebites cegos com rosca interna e parede fina (p.ex., M 3), o espigão roscado deve ser desaparafusado para fora da rebiteadeira, até que a porca-rebite já posicionado deixe de encostar no bocal. O curso de assentamento deve ser ajustado correspondentemente (ver item 6.2)!

Importante:

- Se o espigão roscado (2) não foi retirado completamente da porca-rebite cega, atue o botão do curso outra vez por uns instantes.
- Se o espigão roscado ficar preso na porca-rebite cega, pode ser solto por meio da chave de fendas sextavada anexa, com a medida de 4 mm; ver a figura 4.

Fig. 4



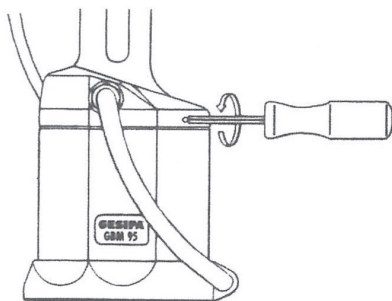
6.4 Troca do espigão roscado

- Desconectar o equipamento da rede de ar comprimido.
- Desapertar a contra-porca (3) (fig. 1).
- Desaparafusar o bocal (1).
- Desaparafusar o espigão roscado (2); movendo-o para a frente e para trás, facilita-se a destrava.
- Introduzir e aparafusar o novo espigão roscado.
- Aparafusar o bocal correspondente (1) com a contraporca (3).
- Ajustar o curso de assentamento «Y» e o comprimento do espigão roscado «X» (ver alíneas 6.1 e 6.2).

6.5 Mudar e tempo de giro

- A chave de fenda para parafuso com ponta esférica, com medida de 2,5 mm, permite alcançar o parafuso de ajuste (fig. 5), que está embutido perto da conexão do ar comprimido, na margem da pega.
- Girar um pouco à direita aumenta o tempo do giro.
- Girar um pouco à esquerda diminui o tempo do giro.

Fig. 5



7. Manutenção e conservação

A rebidadeira não necessita uma manutenção específica. Se for preciso, os espigões roscados desgastados devem ser substituídos, conforme indicado na alínea 6.4.

As rebidadeiras devem ser guardadas em lugar seco.

8. Reparação

Por princípio, as reparações dentro da garantia são realizadas pelo fabricante. Fora da validade da garantia, mande executar reparações apenas por pessoal técnico especializado. A inobservância das regras de montagem e de configuração, bem como o manuseamento não profissional, podem causar danos graves no rebitador de rebites cegos. Em caso de dúvida, envie o rebitador de rebites cegos para o fornecedor ou para a GESIPA®.

9. Indicações relativas ao meio-ambiente

O óleo hidráulico usado deve ser encaminhado aos respectivos sistemas de reciclagem. Atentar às prescrições referentes à eliminação de substâncias perigosas!

10. Correção de falhas

10.1 A porca-rebite não gira para dentro do pino

Motivo	Solução
Rosca da porca defeituosa	utilizar nova porca
Espigão roscado defeituoso	substituir espigão roscado (ver alínea 6.4) segurar a porca durante o giro do pino

10.2 A porca assentada está solta

Motivo	Solução
Ajuste do curso de assentamento „Y“ curto demais	aumentar o curso de assentamento (ver alínea 6.2)

10.3 O espigão roscado não sai da porca

Motivo	Solução
Ajuste do curso de assentamento „Y“ longo demais	Reduzir o curso de assentamento (ver alínea 6.2); se for preciso, girar para fora, por meio da chave de fendas sextavada (ver fig. 4)
Ajuste do tempo do giro para fora curto demais	Aumentar o tempo do giro (ver alínea 6.5)

11. Garantia

Aplicam-se as cláusulas de garantia na sua versão válida, as quais podem ser consultadas no seguinte link: www.gesipa.com/agb

12. Declaração de conformidade CE

Declaramos que a máquina abaixo indicada, com base no projeto e na construção, bem como na versão comercializada por nós, está em conformidade com os requisitos de segurança e saúde fundamentais relevantes das diretivas CE. Qualquer alteração da máquina efetuada sem o nosso consentimento anula a validade desta declaração. Há que observar as advertências de segurança contidas na documentação dos produtos. Este documento deve ser mantido permanentemente.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Representante autorizado responsável pela documentação:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Obsah

1. Určené využití	93
2. Bezpečnostní pokyny.....	93
3. Rozsah prací	93
4. Technická data	93
5. Vybavení / příslušenství.....	94
6. Uvedení do provozu	94
6.1 Nastavení délky závitové špice "X"	94
6.2 Nastavení hubice "Y"	95
6.3 Vytočení na nasazení matice na slepé nýtování.....	96
6.4 Výměna závitové špice	97
6.5 Změna doby k vytočení.....	97
7. Údržba a péče	97
8. Oprava	98
9. Ekologické pokyny	98
10. Odstraňování poruch	98
10.1 Matice se nevytáčí	98
10.2 Nasazovaná matice je těsná	98
10.3 Závitová špice se nevytáčí ven.....	98
11. Záruka.....	99
12. Prohlášení o shodě pro označení CE	99

1. Určené využití

Nýtovací přístroj může být užit jen k nýtování popsanému v tomto návodu.
Je třeba dodržovat bezpečnostní pokyny!

2. Bezpečnostní pokyny

- Nýtovací přístroj může být užit jen k nýtování naslepo.
- Nepřetěžujte přístroj, pracujte podle vymezeného pracovního výkonu stroje.
- Nelze nýtovat bez spojovaného materiálu.
- Kontrolujte pravidelně pevnost a těsnost přívodu stlačeného vzduchu.
- Při údržbě nebo při nepoužívání přístroje vždy odpojte od přívodu stlačeného vzduchu.
- Při práci s přístrojem užívejte ochranné brýle. Doporučujeme užívat též osobní ochranné pracovní pomůcky, jako je pracovní oděv, pracovní rukavice, ochrannou helmu, neklouzavou obuv, ochranu obličeje, bezpečnostní pomůcky proti pádu a uklouznutí.
- Je nutno vždy zakrýt a svázat dlouhé vlasy, hrozí nebezpečí poranění.
- Opravy může provádět jen školený personál. V případě pochybnosti je třeba přístroj dopravit k výrobci.
- Se spotřebovaným olejem z hydrauliky zacházejte podle příslušných ekologických předpisů.

3. Rozsah prací

Nýtování naslepo - matky od velikosti M3 do M10 všech materiálů.

4. Technická data

váha:	2,3 kg
provozní tlak:	6 bar
průměr přívodní hadice:	6 mm Ø (1/4")
spotřeba vzduchu:	asi 8 NI na jedno nasazení
kval.stlačeného:	filtrované a sušené
vzduchu:	15.700 N (1.600 kp)
síla vsázení:	asi 30 ml ISO VG 46
olej pro hydrauliku:	L_{pa} 82,5 dB, nejistota měření K = 3dB
hladina hluku vibrace:	<2,5 m/s ² , nejistota měření K = 1,5 m/s ²

5. Vybavení / příslušenství

závitové špice a výměnná hubice:	M6 v pracovní poloze volitelné mezi M3, M4, M5, M8 a M10
nářadí:	montážní klíč MSU hákový klíč $\text{J } (1/4'')$ šestihranný šroubovací klíč SW4 kulatý šestihranný šroubovák SW 2,5
ostatní:	montážní trubice láhev na doplnění oleje hydrauliky Návod k obsluze s listinou náhradních dílů

6. Uvedení do provozu

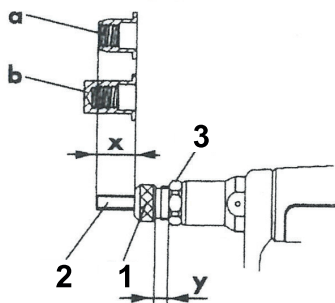


Před uvedením do provozu přečtete pečlivě provozní návod! Pracujte opatrně!

6.1 Nastavení délky závitové špice "X"

- Odpojit přístroj od zdroje stlačeného vzduchu (tím se uvolní zablokování špice).
- U standardních matek «a». Nastavit závitovou špici (2) (obr. 1) zašroubováním nebo vyšroubováním na požadovanou délku.
- U uzavřených matek «b» zcela využít hloubku závitů.
- Zablokování špice (2) nastane automaticky, jakmile přístroj bude připojen ke zdroji stlačeného vzduchu.

Obraz 1



6.2 Nastavení hubice "Y"

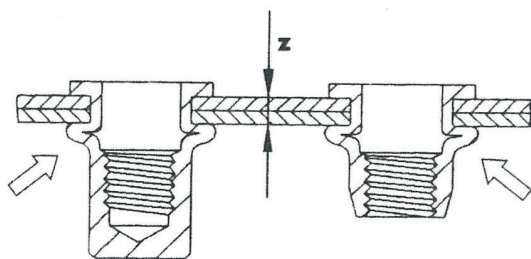
Hubice se řídí podle velikosti matky (M3-M10) a tloušťky materiálu, který je nýtován («Z»)
(obr. 2).

Správné hodnoty hubice:

velikost závitu	hubice min.	"Y"	v mm max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Uvolnit protimatici (3) (obr 1).
- Vyšroubováním nebo zašroubováním ústí (1) nastavit hubici «Y».
- Hubici «Y» nejprve nastavit na minimální hodnotu, utáhnout lehce protimatici a pak teprve nastavit matici pro nýtování.
- Jestliže nýtovací matice nevytvoří spojení, jak je načrtnuto na obr. 2, pak je třeba nastavení hubice «Y» postupně zvětšovat.
- Po nastavení hubice utáhnout pevně protimatici (3).

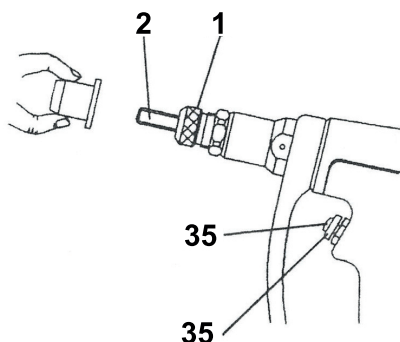
Obraz 2



6.3 Vytočení na nasazení matice na slepé nýtování

- Matici opatrně ne našikmo nasadit na závitovou špici (2) (obr. 3). Stisknout spínač na spuštění přístroje (35).
- Matici je třeba během otáčení pevně držet, až dosedne na hubici (1).
- Připravené vyvrtané matice vsadit zcela do vybrání v-materiálu a stiskem spínače (35) spustit nasazování.
- Spínač (35) držet stisknutý, dokud matice docela nasedne.
- Spínač (35) uvolnit. Závit (2) se automaticky vytočí.

Obraz 3



Pozor!



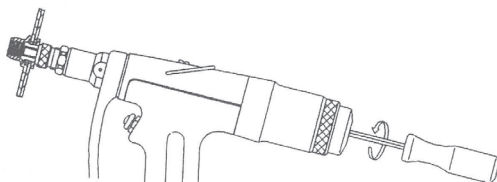
Aby se zabránilo vzniku případného ucpání při vytáčení tenkostěnných matic pro slepé nýtování (např. M3), je třeba vyšroubovat závitovou špici z přístroje co nejvíc, aby vyvrtávané matice nepřišly do styku s hubicí přístroje. Je třeba patřičně nastavit hubici (viz bod 6.2)

Důležité:



- Pokud se závitová špice (2) nevytočí dokonale z matky je třeba krátce znova stisknout spínač (35).
- Pokud závitová špice sedí pevně v matici, lze ji uvolnit přiloženým šestihranným šroubovacím klíčem SW 4; viz obr. 4.

Obraz 4



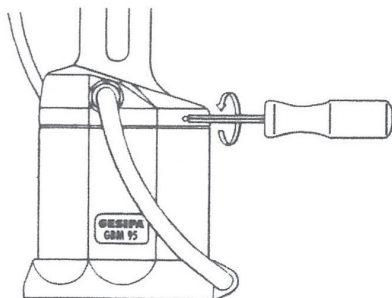
6.4 Výměna závitové špice

- Odpojit přístroj od zdroje stlačeného vzduchu, uvolnit protimatku (3) (obr. 1).
- Vyšroubovat hubici (1).
- Vyšroubovat závitovou špici (2); odblokovat otáčením sem a tam.
- Našroubovat novou závitovou špici.
- Našroubovat odpovídající hubici (1) a protimatku (3).
- Nastavit hodnotu «Y» a délku špice «X» (viz bod 6.1 a 6.2).

6.5 Změna doby k vytočení

- Přiloženým kulatým šroubovákem SW 2,5 lze dosáhnout na okraji držáku pistole poblíž přívodu vzduchu na zapuštěný redukční šroub (obr. 5).
- Opatrné a malé pootočení doprava prodlužuje dobu k vytočení.
- Pootočení doleva tuto dobu zkracuje.

Obraz 5



7. Údržba a péče

Zvláštní údržba není nutná. Podle potřeby je třeba měnit opotřebenou špici podle bodu 6.4. Místo uložení přístroje musí být suché.

8. Oprava

Záruční opravy provádí zásadně výrobce. Opravy mimo záruční dobu smí provádět jen **odborníci**. Nedodržení předpisů k montáži a nastavení nebo neodborné zacházení může mít za následek vážné poškození nýtovacího nářadí na trhací nýty. V případě pochybností zašlete nýtovací nářadí na trhací nýty dodavateli nebo firmě GESIPA®.

9. Ekologické pokyny

S použitým olejem z hydrauliky je třeba manipulovat šetrně vzhledem k životnímu prostředí. Dbát na předpisy týkající se manipulací s nebezpečnými látkami!

10. Odstraňování poruch

10.1 Matice se nevytáčí

příčina	odstraně
maticový závit defektní	vzít novou matici
závitová špice defektní	vyměnit špici (viz bod 6.4) držet matici při vytáčení pevně

10.2 Nasazovaná matice je těsná

příčina	odstraně
nastavení „Y“ krátké	nastavit větší hodnotu parametru „Y“ (bod 6.2)

10.3 Závitová špice se nevytáčí ven

příčina	odstraně
nastavení „Y“ moc dlouhé	redukovat toto nastavení (bod 6.2), pokud to bude nutné, pak špici vyšroubovat šestihranným šroubovacím klíčem (obraz 4)
dobu vytáčení krátká	prodloužit dobu vytáčení (bod 6.5)

11. Záruka

Platí záruční podmínky v aktuálně platném znění, které můžete shlédnout pod následujícím odkazem: www.gesipa.com/agb

12. Prohlášení o shodě pro označení CE

Tímto prohlašujeme, že následně označený přístroj podle koncepce a konstrukce v provedení námi uvedeném do provozu odpovídá základním požadavkům na bezpečnost a ochranu zdraví směrnic EU. Při změně přístroje, která s námi nebyla domluvena ztrácí toto prohlášení platnost. Je třeba postupovat podle bezpečnostních upozornění v přiložené produktové dokumentaci. Tento dokument se musí trvale uschovat.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Zmocněnec pro dokumentaci:
SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Tartalomjegyzék

1.	Rendeltetésszerű használat	101
2.	Biztonsági tudnivalók	101
3.	Munkaterület	101
4.	Műszaki adatok	101
5.	Felszereltség / Tartozékok	102
6.	Üzembe helyezés	102
6.1	Az «X» menetes szár beállítása	102
6.2	«Y» emelési magasság beállítás	103
6.3	Szegecsanya felcsavarozása és elhúzása	104
6.4	Menetes szár cseréje	105
6.5	Kicsavarozási idő megváltoztatása	105
7.	Kezelés és ápolás	105
8.	Javítás	106
9.	Környezetvédelmi figyelmeztetések	106
10.	Zavarok elhárítása	106
10.1	Szegecsanya nem csavarozódik fel	106
10.2	Az elhúzott anya laza	106
10.3	Menetes szár nem csavarozódik ki	106
11.	Garancia	107
12.	CE megfelelőségi nyilatkozat	107

1. Rendeltetésszerű használat

A szegecselőgépet csak az ezen kezelési utasításban leírtak alapján szegecsanya elhúzására szabad használni. A biztonsági tudnivalókat be kell tartani!

2. Biztonsági tudnivalók

- A szegecselőgép kizárólag szegecsanya  elhúzására használható.
- Ne terhelje túl a szegecselőgépet; csak a megadott teljesítményi körön belül dolgozzon.
- Ne szegecseljen illesztőanyag nélkül.
- Rendszeresen ellenőrizze a sűrített levegős csatlakozó vezetékét az illeszkedés és tömitések miatt.
- A gép karbantartásakor, valamint használaton kívül a gépet mindig le kell választani a sűrített levegős hálózatról.
- A gép használatakor viseljen védőszemüveget. A személyes védőfelszerelés mint a védőruha, kesztyű, védősisak, csúszásmentes cipő hallásvédelem és lezuhanás elleni védelem ajánlott.
- Ne viselje a haját kibontva; a menetes szár forgása sérüléseket okozhat.
- Csak az erre jogosult szakember végezze a javításokat. Kétséges esetben a gépet vissza kell küldeni a gyártónak.
- A fáradt hidraulikaolajról az érvényes környezetvédelmi előírásoknak megfelelően kell gondoskodni.

3. Munkaterület

M3 - M10 mindenféle alapanyagú szegecsanyákhoz.

4. Műszaki adatok

Súly:	2,3 kg
Üzemi nyomás:	6 bar
Cső csatlakozás:	6 mm átm. (1/4")
Levegő felhasználás:	kb. 8 NI elhúzási folyamatonként
Sűrített levegő minősége:	szűrt és szárított
Húzóerő:	15.700 N (1.600 kp)
Hidraulikaolaj:	kb. 30 ml ISO VG 46
Zajszint:	L_{pa} 82,5 dB, mérési bizonytalanság $K = 3$ dB
Rezgés:	$<2,5$ m/s ² , mérési bizonytalanság $K=1,5$ m/s ²

5. Felszereltség / Tartozékok

Menetes szárok és szájnnyílások:

Szerszám:

Egyéb:

M6 munkapozícióban

Választható még M3, M4, M5, M8 és M10-zel is
MSU szerelőkulcs

42 mm átm. sarokkulcs

Hatszögletű csavarhúzó SW 4

Gömbfejű csavarhúzó SW 2,5

Szerelőcső

Hidraulikaolaj utántöltő tasak

Üzemeltetési utasítás,alkatrészlistával

6. Üzembe helyezés

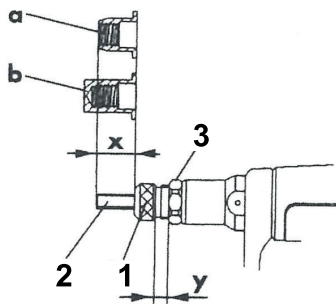


Üzembe helyezés előtt olvassa el és figyeljen a kezelési utasításra!
Gondosan tartsa be!

6.1 Az «X» menetes szár beállítása

- A gépet válassza le a sűrített levegős hálózatról (A szárreteszelés így felemelkedik).
- «a» standard szegecsanyáknál A (2) sz. (I- kép) menetes szár be - vagy kicsavarozásával állítsa be a mindenkor teljes hosszt.
- Zárt «b» szegecsanyáknál teljesen használja ki a menet mélységét.
- A (2). Sz. menetes szár elreteszélése a gép sűrített levegős hálózatra való csatlakoztatásakor automatikusan történik.

1 Kép



6.2 «Y» emelési magasság beállítás

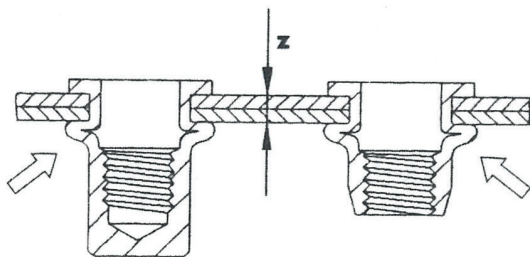
Az «Y» emelési magasság (ld. táblázat) igazodik a szegecsanya méretéhez (M3 - M10) és a «Z» szegecselhető anyagvastagsághoz (2. kép.).

Írányértékek az emelési magassághoz

Menetes szár nagysága	Emelési magasság min.	"Y"	mm-ben max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- (3) sz. ellenanyát (1 Kép.) oldja ki.
- A (1) sz. szájnnyílás be- és kicsavarásával állítsa be az «Y» emelési magasságot.
- Az «Y» emelési magasságot a «min.» értékhez legközelebb állítsa be, csavarja ellen és húzzon el egy szegecsanyát.
- Ha a szegecsanya nem képez a 2. Képen ábrázolt domború zárófejet, úgy az «Y» emelési magasságot lépésenként kell megnövelni. Az emelési magasság beállítása után a (3) sz. ellenanyát erősen csavarozza meg.

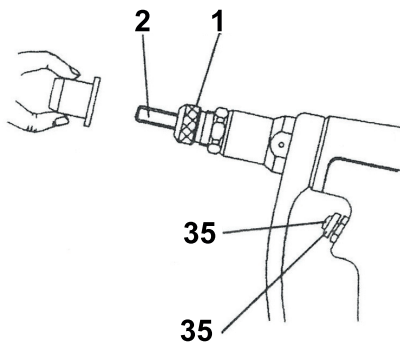
2 Kép.



6.3 Szegecsanya felcsavározása és elhúzása

- Illessze a szegecsanyát a nem peremes felével a (2) sz. (3 Kép) menetes szára, működtesse a (35) sz. felcsavarozó gombot.
- A szegecsanyát a teljes felcsavarozási folyamat alatt tartani kell, amíg az a (1). sz. szájnylásra rá nem húzódik.
- A felcsavarozott szegecsanyát vezesse ütközésig a munkadarab furatába és az elhúzási folyamatot a (35) sz. emelőgomb segítségével oldja ki.
- A (35) sz. emelőgombot nyomva kell tartani, amíg a szegecsanya teljesen elhúzódik.
- Engedje el a (35) sz. emelőgombot! A (2) sz. menetes szár automatikusan lecsavaroz.

3 Kép



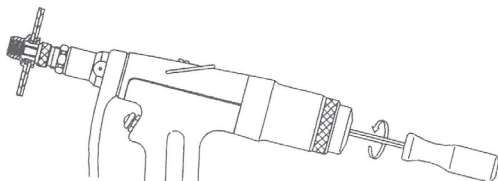
Figyelem!

Vékonyfalú szegecsanyák esetében (pl. M3) felcsavarozáskor az esetleges összeszorítást elkerülendő, a menetes szarat a géptől olyan távolságra csavarozza be, hogy a felcsavarozott szegecsanya a szájnylásra már ne feküdjön rá. Az emelési magasságot ennek megfelelően utólag állítsa be! (ld. 6.2 pont)

Fontos:

- Ha a (2) sz. menetes szár a szegecsanyából nem csavarozódik ki teljesen, röviden nyomja meg még egyszer az emelőgombot.
- Ha a menetes szár beszorul a szegecsanyába, a mellékelt SW 4 hatszögletű csavarhúzó segítségével ki lehet oldani; ld. 4 képet

4. Kép



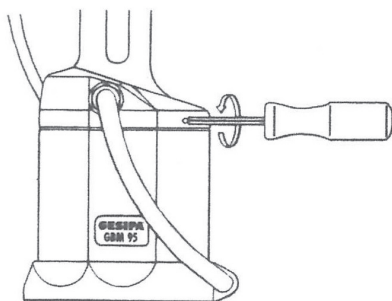
6.4 Menetes szár cseréje

- Válassza le a gépet a sűrített levegős hálózatról, oldja ki a (3) sz. ellenanyát (1. kép)
- (1) sz. szájnnyílást csavarozza ki.
- (2) sz. menetes szárat csavarozza ki; oda-vissza csavarással segíthetjük a kireteszelést.
- Csavarja be az új menetes szárat
- A megfelelő, (1) sz. szájnnyílást a (3) sz. ellenanyával csavarozza be.
- «Y» emelési magasságot és «X» menetes szár hosszt állítsa be. (ld. 6.1 és 6.2)

6.5 Kicsavarozási idő megváltoztatása

- A mellékelt SW 2,5 gömbfejű csavarhúzóval elérheti a markolat szélén, a levegő csatlakozó közelében levő beállítócsavart. (5. Kép)
- Kis jobbra fordítással meghosszabbítható a kicsavarozási idő.
- Kis balra fordítással lerövidíthető a kicsavarozási idő.

5. kép



7. Kezelés és ápolás

Nem szükséges különleges kezelés. Adott esetben az elkopott menetes szárat a 6.4. Pont alapján ki kell cserélni. A tárolási hely száraz legyen.

8. Javítás

Garanciális javításokat alapvetően csak a gyártó végez. Garanciaidőn kívüli javításokat csak **hozzaértő személyzet** végezhet. A szerelési és beállítási előírások be nem tartása, ill. a készülék szakszerűtlen kezelése súlyos károkat okozhat a vakszegecselő készülékben. Kétség esetén a vakszegecselő készüléket küldje el a szállítónak vagy a GESIPA® részére.

9. Környezetvédelmi figyelmeztetések

A fáradt hidraulika olaj eltávolítását az újrahasznosítási rendszernek megfelelően kell elvégezni.

10. Zavarok elhárítása

10.1 Szegecsanya nem csavarozódik fel

Ok	Segítség
Anya menete hibás	Vegyen új anyát
Menetes szár hibás	Cserélje ki a menetes szárat (ld. 6.4 Pont) Felcsavarozáskor tartsa szorosan az anyát

10.2 Az elhúzott anya laza

Ok	Segítség
„Y” em. magasság túl rövidre von beállítva	Állítson be nagyobb em. magasságot (ld. 6.2. Pont)

10.3 Menetes szár nem csavarozódik ki

Ok	Segítség
„Y” em. magasság túl hosszúvá van	Csökkentse az emelési magasságot beállítva (ld. 6.2. Pont), ha szükséges, hatszögletű csavorhúzó segítségével csavarozza ki. (ld. 4. Kép)
Túl rövidre lett beállítva a kicsavarozási idő	Kicsavarozási időt növelje (ld. 6.5. Pont)

11. Garancia

A garanciális feltételek a mindenkor érvényes szövegváltozatban érvényesek, és a következő link alatt tekinthetők meg: www.gesipa.com/agb

12. CE megfelelőségi nyilatkozat

Ezúton kijelentjük, hogy az alább megnevezett készülék a tervezése és megépítése alapján, valamint az általunk forgalomba hozott kivitelében megfelel az EK gépekre vonatkozó irányelvei megfelelő alapvető biztonsági és egészségügyi követelményeinek. A készülék velünk nem egyeztetett módosítása esetén a jelen nyilatkozat érvényét veszti. A mellékelt termék-dokumentációban található biztonsági útmutatásokat be kell tartani. Ezt a dokumentumot tartósan meg kell őrizni.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

Dokumentációs meghatalmazott:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

Spis treści

1.	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	109
2.	Zasady bezpieczeństwa	109
3.	Zakres zastosowania.....	109
4.	Dane techniczne	109
5.	Wypożyczenie/wypożyczenie dodatkowe	110
6.	Uruchomienie.....	110
6.1	Nastawianie długości trzpienia gwintowego "X"	110
6.2	Nastawienie skoku osadzeniowego "Y"	111
6.3	Skręcanie i osadzanie nakrętki nitowej	112
6.4	Wymiana trzpienia gwintowego	113
6.5	Zmiana czasu odkręcania	113
7.	Konserwacja i pielęgnacja	113
8.	Naprawa.....	114
9.	Instrukcja w zakresie ochrony środowiska naturalnego	114
10.	Usuwanie zakłócen.....	114
10.1	Nakrętka nie zostaje skręcana	114
10.2	Usodowiona nakrętka jest luźna	114
10.3	Trzpień gwintowy nie wykręca się	114
11.	Gwarancja	115
12.	Deklaracja zgodności CE	115

1. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Nitownicę do nitów zrywalnych może być używana wyłącznie w sposób opisany w niniejszej instrukcji do osadzania nitów zrywalnych.

Należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa!

2. Zasady bezpieczeństwa

- Nitownicę stosować wyłącznie do osadzania nakrętek nitowych jednostronnie zamykanych.
- Nie przedać urządzenia; proszę pracować w podanym zakresie mocy.
- Nigdy nie nitować bez materiału złączanego.
- Regularnie sprawdzać szczelność i podłączenie przewodów sprężonego powietrza.
- Urządzenie zawsze odłączać od sieci sprężonego powietrza w przypadku przeprowadzania prac konserwacyjnych lub po zakończeniu pracy.
- Przy pracy z nitownicą zawsze nosić okulary ochronne. Poleca się zastosowanie osobistego wyposażenia ochronnego, typu ubranie robocze, rękawice, helm ochronny, obuwie robocze, ochrona słuchu i zabezpieczenie przed spadkiem z rusztowania.
- Nigdy nie nosić otwartych długich włosów; możliwość skaleczenia przez obracający się trzpień gwintowy.
- Naprawy przeprowadzają jedynie odpowiedni pracownicy fachowcy. W przypadku niepewności należy urządzenia przesłać do producenta.
- Usuwanie zużytego oleju hydraulicznego według obowiązujących miejscowych przepisów w zakresie ochrony środowiska naturalnego.

3. Zakres zastosowania

Nakrętki nitowe od M3 do M10, wszystkie materiały.

4. Dane techniczne

Masa:	2,3 kg
Ciśnienie robocze:	6 bar
Złącze przewodu giętkiego:	6 mm Ø (1/4")
Zużycie powietrza:	ok. 8 NI przy każdym osadzeniu
Jakość sprężonego powietrza:	przefiltrowane i osuszone
Sila osadzania:	15.700 N (1.600 kp)
Olej hydrauliczny:	ok. 30 ml ISO VG 46
Emisja hałasu:	L_{pa} 82,5 dB, niepewność pomiaru K = 3 dB
Wibracje:	<2,5 m/s ² , niepewność pomiaru K = 1,5 m/s ²

5. Wyposażenie/wyposażenie dodatkowe

Trzpienie gwintowe i nasadki:	M6 w pozycji roboczej według wyboru także M3, M4, M5, M8, M10
Narzędzia:	klucz montażowy MSU klucz hakowy Ø 42 śrubokręt 6 - kątowy SW 4 śrubokręt głowicowy SW 2,5
Pozostałe:	rura montażowa butelka do uzupełniania oleju hydraulicz. Instrukcja obsługi wraz ze spisem części zamiennych

6. Uruchomienie

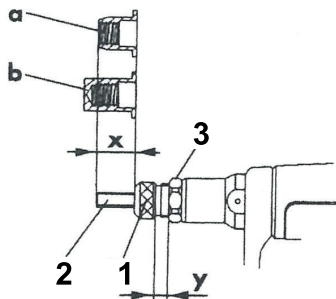


Przed uruchomieniem należy zapoznać się z instrukcją obsługi, której należy następnie przestrzegać.

6.1 Nastawianie długości trzpienia gwintowego "X"

- Odłączyć urządzenie od sieci sprężonego powietrza (blokada trzpienia zostaje w ten sposób zwolniona)
- W przypadku standardowych nakrętek nitowych jednostronnie zamykanych «a»
- Nastawić trzpień gwintowy (2) (ilustracja 1) przez wylub wkręcanie do odpowiedniej długości całkowitej.
- W przypadku zamkniętych nakrętek nitowych «b» wykorzystać w pełni głębokość gwintu.
- Blokada trzpienia gwintowego (2) włącza się automatycznie po podłączeniu urządzenia do sieci sprężonego powietrza.

ilustracja 1



6.2 Nastawienie skoku osadzeniowego "Y"

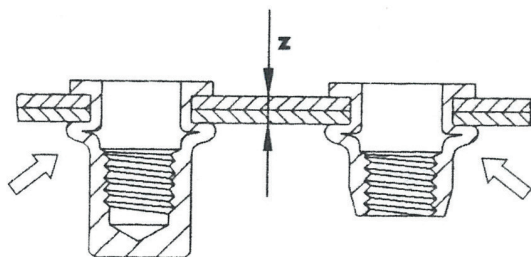
Skok osadzeniowy «Y» (patrz tabela) jest zależny od wielkości nakrętki nitowej (M3 - M10) i grubości materiału do nitowania «Z» (ilustracja 2).

Wskaźniki dla skoków osadzeniowych

Rozmiar gwintu	Skok osadzeniowy min.	"Y"	w mm max.
M3	0,5	-	1
M4	1	-	2
M5	1,5	-	2,5
M6	2,5	-	3,5
M8	3,5	-	4,5
M10	3,5	-	4,5

- Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (3) (ilustracja 1)
- Skok osadzeniowy «Y» nastawić przez wy-lub wkręcenie nasadki (1)
- Skok osadzeniowy «Y» należy wpierw nastawić do wielkości minimalnej, następnie zabezpieczyć i zakuć nakrętkę nitową
- Jeżeli nakrętka nitowa nie wykazuje wyraźnej zakuwki jak przedstawiono na ilustracji 2, wtedy należy skok osadzeniowy «Y» stopniowo powiększać.
- Po nastawieniu należy dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (3).

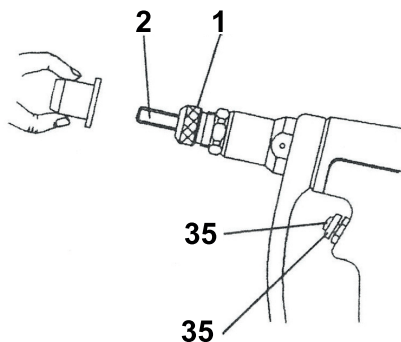
ilustracja 2



6.3 Skręcanie i osadzanie nakrętki nitowej

- Nakrętkę nitową nasadzić bez skrętu na trzpieniu gwintowym (2) (ilustracja 3), nacisnąć na nacisk skrętu (35)
- Nakrętkę nitową przytrzymać przez cały proces skrętu, do czasu jej przylegania do nasadki (1)
- Skręconą nakrętkę nitową wprowadzić do oporu do otworu obrabianego przedmiotu i wywołać proces osadzania przez przycisk na nacisk skokowy (35)
- Nacisk skokowy (35) naciskać do chwili całkowitego osadzenia nakrętki nitowej
- Zwolnić nacisk skokowy (35)! Trzpień gwintowy (2) zostaje automatycznie odkręcony.

Ilustracja 3



Uwaga!



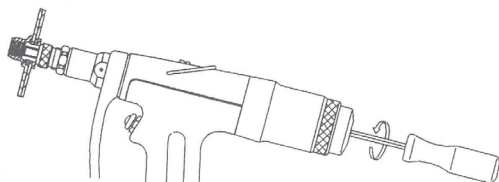
W celu uniknięcia ewentualnego zwichnięcia cienko - ściennych nakrętek nitowych przy skręcaniu (n. p. M3) należy trzpień gwintowy wykręcić z urządzenia do tego stopnia, aby skręcona nakrętka nitowa nie przylegała więcej do nasadki. Skok osadzeniowy odpowiednio dopasować! (patrz punkt 6.2).

Ważne:



- w tym przypadku, jeżeli trzpień gwintowy (2) nie został w całości wykręcony z nakrętki nitowej, ponownie nacisnąć krótko na przycisk skokowy (35).
- Jeżeli trzpień gwintowy zablokował się w nakrętce nitowej, wtedy można wykręcić go przy pomocy załączonego śrubokręta 6 - kątnego SW 4; patrz ilustracja 4.

ilustracja 4



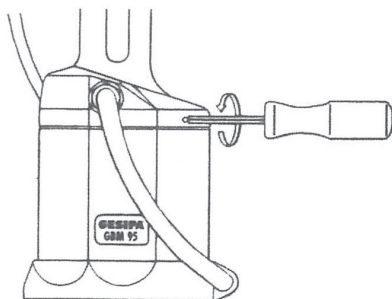
6.4 Wymiana trzpienia gwintowego

- odłączyć urządzenie od zoopatrzona w sprężone powietrze, poluzować nakrętkę zabezpieczającą (3) (ilustracja 1).
- odkręcić nasadkę (1)
- odkręcić trzpień gwintowy (2); odblokowanie zostaje wspierane przez kręcenie w lewo i prawo
- wkręcić nowy trzpień gwintowy
- wkręcić odpowiednią nasadkę (1) z nakrętką zabezpieczającą (3)
- nastawić skok osadzeniowy «Y» i długość trzpienia gwintowego «X» (patrz punkt 6.1 i 6.2)

6.5 Zmiana czasu odkręcania

- przy pomocy załączonego śrubokręta głowicowego SW 2,5 osiąga się śrubę nastawczą, znajdującą się na krawędzi uchwytu obok otworu odpowietrzającego (ilustracja 5).
- drobny obrót w prawo przedłuża okres odkręcania
- drobny obrót w lewo skraca okres odkręcania

Ilustracja 5



7. Konserwacja i pielęgnacja

Urządzenie nie wymaga szczególnej konserwacji. W razie konieczności należy wymienić zużyte trzpienie gwintowe według punktu 6.4.

Miejsce przechowywania powinno być suche.

8. Naprawa

Naprawy w ramach gwarancji przeprowadzane są zasadniczo przez producenta. Naprawy po upływie okresu gwarancji może przeprowadzać jedynie **specjalistyczny personel**. Nieprzestrzeganie instrukcji montażu i regulacji oraz nieprawidłowe obchodzenie się z urządzeniem grożą poważnym uszkodzeniem nitownicy do nitów zrywalnych. W razie wątpliwości nitownicę do nitów zrywalnych należy przesłać do dostawcy lub firmy GESIPA®.

9. Instrukcja w zakresie ochrony środowiska naturalnego

Olej hydrauliczny należy odprowadzać do odpowiednich systemów recydingowych. Przestrzegać przepisów rozporządzenia d/s substancji niebezpiecznych!

10. Usuwanie zakłócen

10.1 Nakrętka nie zostaje skręcana

Powód	Usuwanie
gwint nakrętki uszkodzony	stosować nową nakrętkę
trzcien gwintowy uszkodzony	wymienić trzcien gwintowy (Pkt. 6.4) przytrzymać nakrętkę przy skręcaniu

10.2 Usodowiona nakrętka jest luźna

Powód	Usuwanie
skok osadzeniowy „Y” nastawiony za krótko	nastawić większy skok osadzeniowy (patrz punkt 6.2)

10.3 Trzcien gwintowy nie wykręca się

Powód	Usuwanie
skok osadzeniowy „Y” nastawiony za długo	zredukować skok osadzeniowy (patrz punkt 6.2) w razie konieczności, wykręcić przy pomocy śrubokręta 6 . kątnego (patrz ilustracja 4)
okres wykręcania na krótki	przedłużyć okres wykręcania (patrz punkt 6.5)

11. Gwarancja

Obowiązują warunki gwarancji w aktualnym w danym momencie brzmieniu, dostępne do wglądu po kliknięciu poniższego łącza: www.gesipa.com/agb

12. Deklaracja zgodności CE

Niniejszym oświadczamy, że niżej wymienione urządzenie z uwagi na jego konstrukcję i typ oraz w wykonaniu wprowadzonym przez nas do obrotu odpowiada odnośnym, podstawowym wymogom bezpieczeństwa i zdrowia określonym przez dyrektywy WE. Niniejsza deklaracja traci ważność w przypadku wprowadzenia zmiany w urządzeniu bez porozumienia z nami. Należy przestrzegać zasad bezpieczeństwa podanych w dołączonej dokumentacji do produktu. Niniejszy dokument należy na stałe przechowywać.

GBM 95

- DIN EN ISO 12100:2011-03
- DIN EN ISO 11148-1:2012-06
- DIN EN 82079-1:2013-06
- 2006/42/EG

osoba odpowiedzialna za dokumentację:

SFS Group Germany GmbH
Division Riveting – GESIPA®
Nordendstraße 13-39
D-64546 Mörfelden-Walldorf



ppa. Stefan Petsch

DE Ihr Fachhändler	DK Deres forhandler	HU Az Ön szaküzlete
GB Your dealer	SE Leverantör	PL Wasz dystributor
FR Cachet de revendeur	FI Deres forhandler	
ES Proveedor	NO Jälleenmyyjä	
IT Rivenditore autorizzato	PT O vosso distribuidor	
NL Uw vakhandelaar	CZ Vás obchodník	