

HN2 Hebel-Blindniet-Setzgerät Lever riveting tool

Bedien- und Wartungsanleitung mit Ersatzteilliste Operation and service instructions incl. spare parts list

1. Arbeitsbereich:

Setzt Blindniete von 3,0 bis 6,4 mm Ø aller Werkstoffe, außer PolyGrip®-Blindniete mit 6,4 mm Ø aus Edelstahl und G-Bulb-Blindniete.

2. Ausrüstung/Zubehör

Mundstücke:

16/32 (in Arbeitsposition)

16/29, 16/36, 16/40, 16/45 (eingeschraubt in Handgriffe)

Nietdornauffangbehälter (in Arbeitsposition)

3. Mundstücks-Zuordnung

Nietschaft-Ø	Niet-Werkstoff	HN2
3 und 3,2	Alu, Cu, Stahl, Edelstahl, Stinox, Alu, PG-Alu, PG-Stahl	16/24
4	Alu, Cu	16/24
4	Stahl, CAP®-Alu, CAP®-Cu, Alu, PG-Alu	16/27
4	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	16/29
4,8	CAP®-Alu, CAP®-Cu	16/29
5 und 4,8	Alu, PG-Alu	16/29
5 und 4,8	Stahl, Alu	16/32
5 und 4,8	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	16/36
6	Alu	16/36
6	Stahl	16/40
6,4	Alu, PG-Alu	16/40
6,4	Stahl, Alu	16/45

4. Reinigen und Wechseln der Futterbacken

Wird der Nietdorn von den Futterbacken nicht gegriffen, so sind die Futterbacken verschmutzt oder abgenutzt. Zum Wechseln der Futterbacken wird zunächst die Stahlhülse und dann das Futtergehäuse abgeschraubt. Die Druckbuchse und die Futterbacken sind aus dem Futtergehäuse zu entnehmen. Vor Einbau die Futterbacken an ihren Gleiflächen mit einem Ölfilm versehen. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

5. Auswechseln der Mundstücke

Die Mundstücke sind an der Schlüsselfläche gekennzeichnet und können mittels Ringschlüssel (SW 12) ausgewechselt werden.

(Siehe auch 3. Mundstücks-Zuordnung)

6. Zusammenbau

Vor der Montage Gelenkstellen, Gleitflächen und Verzahnung fetten. Bolzensicherung gefettet in die Lagerbohrung des Übersetzungssegments einsetzen. Übersetzungssegment wie abgebildet mit Zahnstange in Eingriff bringen und in das Zangengehäuse einführen. Bolzensicherung gefettet in die Lagerbohrung des Ritzels am Betätigungshebel einsetzen. Ritzelverzahnung mit Übersetzungssegment in Eingriff bringen.

Übersetzungseinheit sowie die Bolzensicherung positionieren und die Bolzen einpressen. Abschlußblock mit Führungsrohr einführen und mit Zylinderstift im Zangengehäuse verstemmen. Futtermechanismus in der abgebildeten Reihenfolge auf der Zahnstange montieren. Stahlhülse sowie das gewählte Mundstück (16/..) aufschrauben. Auffangbehälter auf Gehäusehebel klinken und am Abschlußblock einrasten.

1. Working Capacity:

Blind rivets from 3.0 to 6.4 mm Ø all materials, except PolyGrip® blind rivets with 6.4 mm Ø made of stainless steel and G-Bulb blind rivets.

2. Equipment/ Accessories

Nosepieces:

16/32 (in working position)

16/29, 16/36, 16/40, 16/45 (screwed into grips)

Spent mandrel container (in position)

3. Nosepiece Chart

Rivet Ø	Rivet material	HN2
3 and 3.2	Alu, Cu, Steel, Stainless steel, Stinox, Alu, PG-Alu, PG-Steel	16/24
4	Alu, Cu	16/24
4	Steel, CAP-Alu, CAP-Cu, Alu, PG-Alu	16/27
4	Stainless steel, Stinox, PG-Steel	16/29
4.8	CAP-Alu, CAP-Cu	16/29
5 and 4.8	Alu, PG-Alu	16/29
5 and 4.8	Steel, Alu	16/32
5 and 4.8	Stainless steel, Stinox, PG-Steel	16/36
6	Alu	16/36
6	Steel	16/40
6.4	Alu, PG-Alu	16/40
6.4	Steel, Alu	16/45

4. Cleaning and changing of jaws

If the jaws are not gripping or slipping on the rivet mandrel then the jaws are being clogged or worn. To change the jaws unscrew head first and then jaw housing. The jaw pusher and the jaws can then be taken out. Before re-assembly the jaws should be lubricated. Re-assembly by reversing above procedure

5. Changing Nosepieces

Nosepieces are marked at outside and can be exchanged by using a wrench (SW12) according to the above nosepiece chart.

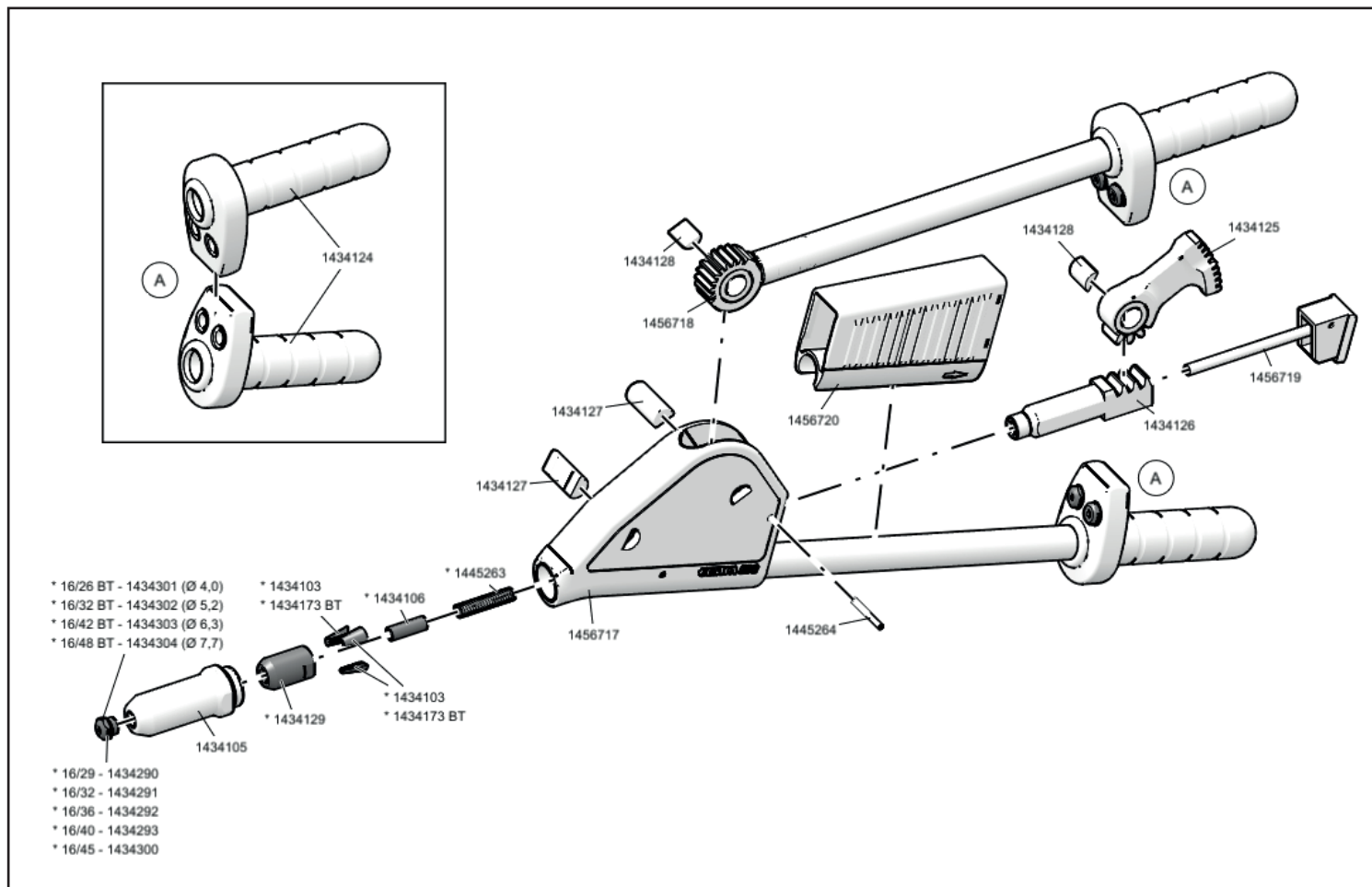
6. Re-Assembly

Before re-assembling all moving parts and contact points should be lubricated. Insert lubricated bolt locking into bearing bore of gear section. Engage gear section with gear rack and put it into tool housing as shown in the drawing. Insert lubricated bolt locking into bearing bore of driving gear at operating lever. Engage driving gear with gear section.

Position transmission unit and bolt lockings and press the pivot bolts into place. Insert end block with guiding tube into tool housing and secure it with pin. Assemble jaw mechanism in sequence as shown in drawing to gear rack. Screw on head together with the proper nosepiece (16/..). Clip on spent mandrel container to housing lever and click it onto end block.

HN2 Hebel-Blindniet-Setzgerät Lever riveting tool

Ersatzteil-Zeichnung / Spare parts drawing



Ersatzteilliste / Spare parts list

No.	Beschreibung	Designation
143 4103*	Futterbacken (3-teilig) per Satz	Jaws (3-part) per set
143 4105	Stahlhülse	Head
143 4106	Druckbuchse	Jaw pusher
143 4124	Griff	Grip
143 4125	Übersetzungssegment	Transmission segment
143 4126	Zahnstange	Gear rack
143 4127	Bolzen	Bolt
143 4128	Bolzensicherung	Safety bolt
143 4129*	Futtergehäuse	Jaw housing
143 4173*	Futterbacken BT	Jaws BT
143 4290*	Mundstück 16/29	Nosepiece 16/29
143 4291*	Mundstück 16/32	Nosepiece 16/32
143 4292*	Mundstück 16/36	Nosepiece 16/36
143 4293*	Mundstück 16/40	Nosepiece 16/40
143 4300*	Mundstück 16/45	Nosepiece 16/45
143 4301*	16/26 BT Mundstück für 4 mm Ø BULB-TITE®-Niete	Nosepiece for 4 mm Ø BULB-TITE® rivets
143 4302*	16/32 BT Mundstück für 5,2 mm Ø BULB-TITE®-Niete	Nosepiece for 5.2 mm Ø BULB-TITE® rivets
143 4303*	16/42 BT Mundstück für 6,3 mm Ø BULB-TITE®-Niete	Nosepiece for 6.3 mm Ø BULB-TITE® rivets
143 4304*	16/48 BT Mundstück für 7,7 mm Ø BULB-TITE®-Niete	Nosepiece for 7.7 mm Ø BULB-TITE® rivets
144 5263*	Druckfeder	Compression spring
144 5264	Zylinderstift	Cylinder pin
145 6717	Gehäuse mit Gleitblech, Hebel und Griff	Housing with, lever and grip
145 6718	Betätigungshebel mit Ritzel und Griff	Operating lever with pinion and grip
145 6719	Abschlussblock mit Führungsrohr	End block with guide tube
145 6720	Auffangbehälter	Spent mandrel container