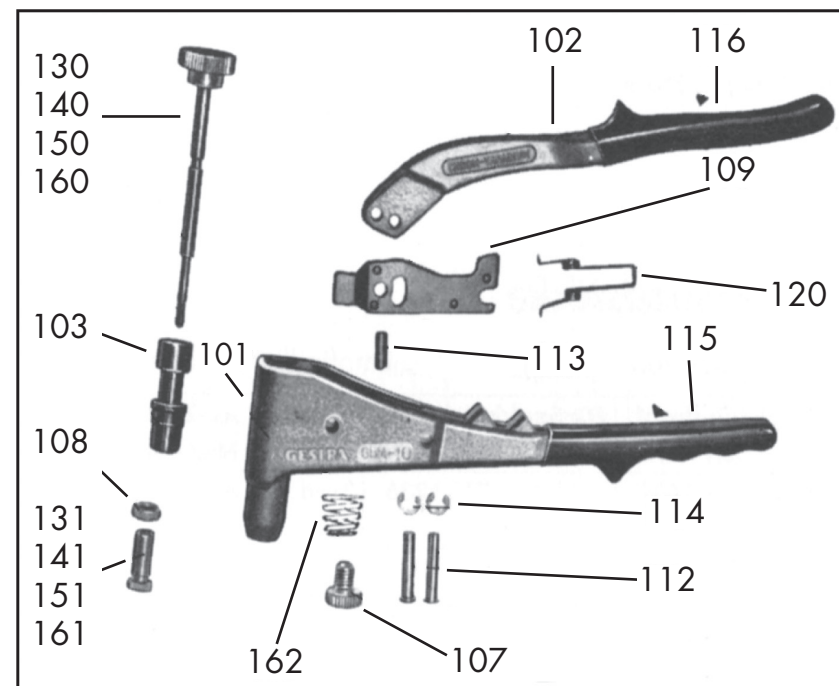


GESIPA® GBM 10

(DE) Handhabung und Wartung

(GB) Operation and maintenance

(FR) Utilisation et entretien



(DE) Ersatzteilliste

Ersatzteil-Nr.	Artikel-Nr.	Bezeichnung
101	720 2016	Zangengehäuse mit Stulpgriff 115
102	720 2024	Zangenschenkel mit Stulpgriff 116
103	720 2032	Zugstück
107	720 2075	Anschlagschraube mit Skalen-Aufkleber
108	720 2083	Kontermutter
109	705 2103	Hebel
112	705 2138	Bolzen
113	705 2111	Bolzen
114	705 2146	Sicherungsring
115	720 2156	Stulpgriff für Zangengehäuse Nr. 101
116	720 2164	Stulpgriff für Zangengehäuse Nr. 102
120 •	705 4203	Öffnungsfeder
130 •	720 2326	Gewindedorn M 3
140 •	720 2407	Gewindedorn M 4
150 •	720 2504	Gewindedorn M 5
160 •	720 2601	Gewindedorn M 6
131	720 2318	Mundstück M 3
141	720 2415	Mundstück M 4 und 8-32"
151	720 2512	Mundstück M 5 und 10-32"
161	720 2628	Mundstück M 6 und 1/4 -20"
162	720 2636	Kegelfeder
A 140	720 2652	Gewindedorn 8-32"
A 150	720 2644	Gewindedorn 10-32"
A 160	720 2660	Gewindedorn 1/4 -20"

• Verschleißteile

(GB) Spare parts list

Ref. no.	Part no.	Description
101	720 2016	Body with grip 115
102	720 2024	Handle with grip 116
103	720 2032	Traction sleeve
107	720 2075	Stroke adjustment screw
108	720 2083	Lock nut
109	705 2103	Lever
112	705 2138	Pivot Pin
113	705 2111	Fulcrum pin
114	705 2146	Snap ring
115	720 2156	Grip for body N°101
116	720 2164	Grip for handle N°102
120 •	705 4203	Opening spring
130 •	720 2326	Threaded mandrel M 3
140 •	720 2407	Threaded mandrel M 4
150 •	720 2504	Threaded mandrel M 5
160 •	720 2601	Threaded mandrel M 6
131	720 2318	Nosepiece M 3
141	720 2415	Nosepiece M 4 und 8-32"
151	720 2512	Nosepiece M 5 und 10-32"
161	720 2628	Nosepiece M 6 und 1/4 -20"
162	720 2636	Tension spring
A 140	720 2652	Threaded mandrel 8-32"
A 150	720 2644	Threaded mandrel 10-32"
A 160	720 2660	Threaded mandrel 1/4 -20"

• wearing parts

(FR) Nomenclature des pièces détachées

Ref. sur plan	Code Article	Description
101	720 2016	corps de pince complet avec 115
102	720 2024	Levier avec poignée 116
103	720 2032	Tirant
107	720 2075	Vis de réglage molletée
108	720 2083	contre-écrou
109	705 2103	Levier
112	705 2138	Axe
113	705 2111	Axe
114	705 2146	circlips
115	720 2156	poignée pour corps 101
116	720 2164	poignée pour levier 102
120 •	705 4203	Ressort de rappel
130 •	720 2326	Mandrin fileté M 3
140 •	720 2407	Mandrin fileté M 4
150 •	720 2504	Mandrin fileté M 5
160 •	720 2601	Mandrin fileté M 6
131	720 2318	Nosepiece M 3
141	720 2415	Nosepiece M 4 und 8-32"
151	720 2512	Nosepiece M 5 und 10-32"
161	720 2628	Nosepiece M 6 und 1/4 -20"
162	720 2636	Tension spring
A 140	720 2652	Mandrin fileté 8-32"
A 150	720 2644	Mandrin fileté 10-32"
A 160	720 2660	Mandrin fileté 1/4 -20"

• pièces d'usure



I. Allgemeines

Mit der GESIPA®-Handnietzange GBM 10 können Aluminium Blindnietmuttern bis M 6 sowie Blindnietmuttern bis M 5 aus Stahl, Messing und Edelstahl verarbeitet werden. Die Handnietzange GBM 10 ist mit einer Hubskala ausgerüstet, die ein einfaches Einstellen des erforderlichen Gerätehubes ermöglicht. Zum Verarbeiten der verschiedenen Blindnietmuttern M 4 bis M 6 ist die Handnietzange jeweils mit dem nachfolgend aufgeführten Gewindedorn und Mundstück auszurüsten und die beigefügte Hubtabelle zu beachten.

Gewindedorn und Mundstück

Gewinde	Ø Gewindedorn E-Teil-Nr.	Mundstück E-Teil-Nr.	Material
M 4	140	141	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M 5	150	151	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
M 6	160	161	Alu

II. Bedienung

1. Vorbereitung der Blindnietmutterverbindung

Ermitteln der zu nietenden Materialstärke z.B. 2,0 bis 3,0 mm.

Festlegen der Blindnietmutter-Abmessung.

2. Vorbereitung des Gerätes

Ausrüsten der Zange mit dem erforderlichen Gewindedorn und Mundstück, z.B. 150/151 für M5. Mundstück mit aufgeschraubten Kontermutter Teil 108 in Zangengehäuse Teil 101 einschrauben. Gewindedorn bis Anschlag und Einrastung von hinten durchstecken.

3. Einstellen des Gerätehubes

Zur Hubeinstellung den Hebel Teil 109 komplett schließen und die Anschlagsschraube Teil 107 bis Anschlag eindrehen. In dieser Nullstellung lässt sich die Zange nicht mehr öffnen. Für die Einstellung des Hubes ist die Anschlagsschraube Teil 107 entsprechend der Blindnietmutterabmessung wieder aufzudrehen:

M4 = 1 Umdrehung; M5 = 1 ½ Umdrehungen; M6 = 2 Umdrehungen

4. Einstellung der Blindnietmutter - Länge

Blindnietmutter bei geöffneter Zange auf den Gewindedorn aufschrauben. Mundstück verstellen bis die Gewindedornlänge mit der Mutterlänge übereinstimmt. Im Anschluss mit der Kontermutter Teil 108 das Mundstück fest kontern.

5. Nietvorgang

Die aufgeschraubte Blindnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstücks einführen. Gerätekopf rechtwinklig zum Werkstück ausrichten und den Gerätehub durch Betätigung des Hebels Teil 109 ausführen. Anschließend den Hebel Teil 109 leicht öffnen und den Gewindedorn am Rändelkopf aus der gesetzten Blindnietmutter herausdrehen. Die Blindnietmutter ist gesetzt.

III. Wechseln der Gewindedorne

Nach längerem Gebrauch der Gewindedorne ist ein Reinigen bzw. Auswechseln erforderlich. Der Gewindedorn ist durch leichten Gegendruck nach hinten einfach aus der Zange herauszuziehen. Werkzeuge sind hierfür nicht erforderlich.

IV. Wartung

Die Handnietzange GBM 10 ist wartungsfrei. Es ist lediglich beim Umrüsten und Einstellen des Mundstückes auf eine feste Konterung zu achten.



I. General Information

The GESIPA®-Hand Riveting Tool GBM 10 is designed to set blind rivet nuts in all materials, including stainless steel, up to thread size M 5, and up to thread size M 6 in Aluminium Alloy. The GBM 10 is equipped with a stroke scale, allowing easy adjustment of the stroke to set the blind rivet nut properly. Refer to the attached chart for the proper stroke. The GBM 10 is supplied with the threaded mandrel and nose piece for setting M 5 rivet nuts as a standard. Optional mandrels are available for setting M 4 and M 6 threads blind rivet nuts. Please refer to the following chart for selecting the appropriate mandrel and nose piece.

Threaded mandrels and nose pieces

Thread	Ø Threaded mandrel Part no.	Nosepiece Part no.	Material
M 4	140	141	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M 5	150	151	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
M 6	160	161	Alu

II. Operation

1. Preparing the blind rivet nut connection

Determine the material thickness to be riveted e.g. 2.0 - 3.0 mm.

Select the blind rivet nut size.

2. Preparing the device

Select the appropriate threaded mandrel and nose piece to equip the grips, e.g. 150/151 for M5. Screw the nose piece with lock nut (part 108) into the tool body (part 101). Put the threaded mandrel through the tool body and nose piece so that the threaded mandrel is firmly seated and can go no further.

3. Setting the device stroke

To set the stroke, close the lever (part 109) completely and screw in the stop screw (part 107) tight. In this '0' setting, the grips can no longer be opened.

To set the stroke, the locking screw (part 107) is loosened again according to the dimensions of the blind rivet nut:

M4 = 1 turn; M5 = 1 ½ turns; M6 = 2 turns

4. Setting the blind rivet nuts - length

Screw the blind rivet nuts onto the threaded mandrel with the grips open.

Adjust the nose piece until the threaded mandrel and nut are the same length.

Then lock the nose piece tightly using the locking nut (part 108).

5. Riveting operation

Insert the loosened blind rivet nut into the predrilled hole of the material with the head of the rivet flush against the surface of the material. Hold the tool at a right angle to the material and execute the device stroke by squeezing the lever (part 109). Then open the lever (part 109) slightly and screw the threaded mandrel out of the set blind rivet nut by the knurled head. The blind rivet nut is now in place.

III. Changing threaded mandrel

After extensive use of the mandrel, cleaning or changing may be necessary.

To remove the mandrel from the tool, simply apply slight pressure to the threaded top, and the mandrel will be ejected through the rear of the tool housing. No tools are needed for this operation.

IV. Maintenance

The Hand Riveting Tool GBM 10 is maintenance free. In changing and adjusting the nose piece, make sure the nose piece lock nut is tight.



I. Généralités

Avec la pince à main GESIPA GBM 10, il est possible de poser des écrous aveugles en alu jusqu'à un diamètre M6, en laiton et en inox jusqu'à M5.

La GBM 10 est dotée d'une échelle de réglage qui permet de régler la course du mandrin avec précision. Pour poser des écrous de diamètre M4 à M6, il faut équiper la pince d'une embouchure et d'un mandrin fileté adéquats en respectant le tableau ci-dessous:

Mandrin fileté et embouchure

Filetage	Ø Mandrin fileté Code article	Embouchure Code article	Matériau
M 4	140	141	Alu, Acier, Inox, laiton
M 5	150	151	Alu, Acier, Inox, laiton
M 6	160	161	Alu

II. Utilisation

1. Préparation de la fixation de l'écrou à riveter en aveugle

Déterminer l'épaisseur du matériau à riveter par ex. de 2,0 à 3,0 mm. Définir les dimensions de l'écrou à riveter en aveugle.

2. Préparation de l'appareil

Équiper la pince du mandrin fileté et de l'embouchure requis, par ex. 150/151 pour filetage M5. Visser l'embouchure et le contre-écrou vissé dessus (pièce 108) au corps de la pince (pièce 101). Faire passer le mandrin fileté par l'arrière jusqu'à la butée et jusqu'à ce qu'il s'enclenche.

3. Régler la course de l'appareil

Pour régler la course, il faut que le levier (pièce 109) soit en position complètement fermée et que la vis d'arrêt (pièce 107) soit vissée jusqu'à la butée.

Sur la position zéro, la pince ne peut plus s'ouvrir. Pour régler la course, il faut desserrer la vis d'arrêt (pièce 107) suivant les dimensions de l'écrou à riveter en aveugle : Filetage M4 = 1 tour; Filetage M5 = 1 tour 1/2; Filetage M6 = 2 tours

4. Réglage de la longueur des écrous à riveter en aveugle - longueur

Visser l'écrou à riveter en aveugle sur le mandrin fileté quand la pince est ouverte. Régler l'embouchure jusqu'à ce que la longueur du mandrin fileté corresponde à la longueur de l'écrou. Ensuite, bien contre-serrer l'embouchure à l'aide du contre-écrou (pièce 108).

5. Sertissage

Introduire l'écrou vissé à riveter en aveugle jusqu'à la butée dans l'orifice de la pièce. Aligner la tête de l'appareil perpendiculairement à la pièce et faire lever l'appareil en actionnant le levier (pièce 109). Ensuite, mettre le levier en position légèrement ouverte (pièce 109) et dévisser le mandrin fileté à tête moletée de l'écrou à riveter en aveugle posé. L'écrou à riveter en aveugle est fixé.

III. Changement de mandrin

Après une utilisation prolongée du mandrin, un nettoyage ou un remplacement s'impose. Retirer le mandrin en appuyant légèrement vers l'arrière. Aucun outil n'est nécessaire.

IV. Entretien

La pince à main GBM 10 ne nécessite aucun entretien. Il suffit de veiller au blocage du contre-écrou lors du montage.

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany
T +49 (0) 6105 962 0
F +49 (0) 6105 962 287

A company of the **SFS** group

GESIPA®