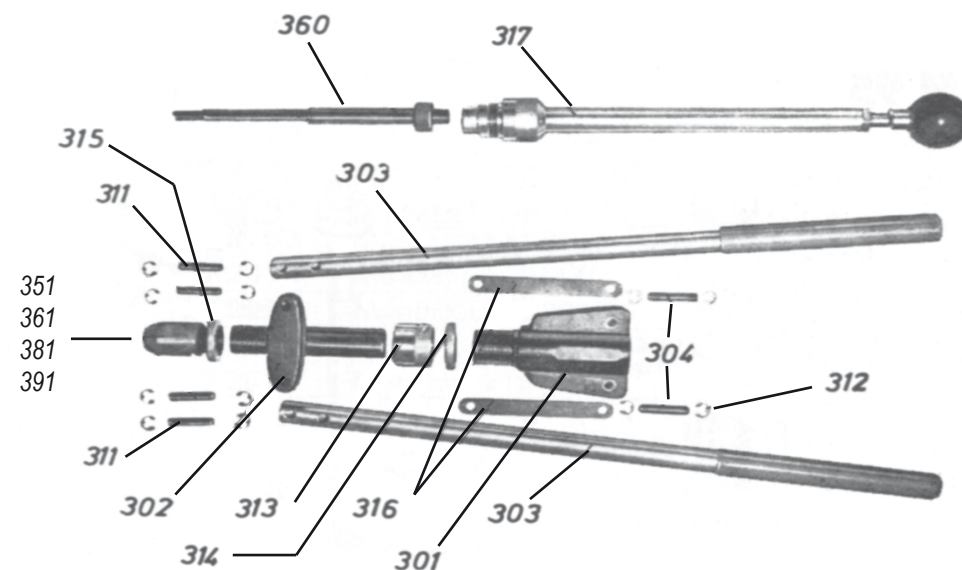


GESIPA GBM 30 : Handhabung und Wartung

GESIPA GBM 30 : Operation and Maintenance

GESIPA GBM 30 : Utilisation et entretien



Ersatzteilliste

Illustrated spare parts list

Nomenclature des pièces détachées

Ersatzteil-Nr.	Artikel-Nr.	Bezeichnung
301	722 2017	Gehäuse komplett mit Lager
302	722 2025	Querlager komplett mit Führungshülse
303	722 2033	Hebelarm
304	722 2041	Bolzen
311	722 2114	Bolzen
312	721 2127	Sicherungsring
313	722 2130	Gewindehülse mit Skalengriff
314	722 2149	Kontermutter M 26 x 1,5
315	722 2157	Kontermutter M 20 x 1,5
316	722 2165	Gelenkhebel
317	722 2173	Drillteil komplett
330	722 3005	Gewindedorn M 3
340	722 3021	Gewindedorn M 4
350	722 2505	Gewindedorn M 5
360	722 2602	Gewindedorn M 6
380	722 2807	Gewindedorn M 8
390	722 2904	Gewindedorn M 10
331	722 3013	Mundstück M 3
341	722 3048	Mundstück M 4
351	722 2513	Mundstück M 5
361	722 2610	Mundstück M 6
381	722 2815	Mundstück M 8
391	722 2912	Mundstück M 10
A 350	722 2319	Gewindedorn 10-32''
A 360	722 2939	Gewindedorn 1/4-20''
A 380	722 2920	Gewindedorn 5/16-18''
A 390	722 2947	Gewindedorn 3/8-16''
A 351	722 2513	Mundstück 10-32'' (M 5)
A 361	722 2955	Mundstück 1/4-20''
A 381	722 2963	Mundstück 5/16-18''
A 391	722 2971	Mundstück 3/8-16''

• Verschleißteile

Part-No.	Article-No.	Description
301	722 2017	Body with bearing
302	722 2025	Lever arm guide case
303	722 2033	Lever arm
304	722 2041	Pivot pin
311	722 2114	Pivot pin (lever)
312	721 2127	Snap ring
313	722 2130	Stroke adjustment knob
314	722 2149	Lock nut (M 26 x 1,5)
315	722 2157	Lock nut (M 20 x 1,5)
316	722 2165	Pivot arm
317	722 2173	Drill unit, complete
330	722 3005	Threaded mandrel M 3
340	722 3021	Threaded mandrel M 4
350	722 2505	Threaded mandrel M 5
360	722 2602	Threaded mandrel M 6
380	722 2807	Threaded mandrel M 8
390	722 2904	Threaded mandrel M 10
331	722 3013	Nosepiece M 3
341	722 3048	Nosepiece M 4
351	722 2513	Nosepiece M 5
361	722 2610	Nosepiece M 6
381	722 2815	Nosepiece M 8
391	722 2912	Nosepiece M 10
A 350	722 2319	Threaded mandrel 10-32''
A 360	722 2939	Threaded mandrel 1/4-20''
A 380	722 2920	Threaded mandrel 5/16-18''
A 390	722 2947	Threaded mandrel 3/8-16''
A 351	722 2513	Nosepiece 10-32'' (M 5)
A 361	722 2955	Nosepiece 1/4-20''
A 381	722 2963	Nosepiece 5/16-18''
A 391	722 2971	Nosepiece 3/8-16''

• Wearing Parts

Part-No.	Article-No.	Description
301	722 2017	Corps de pince
302	722 2025	Douille de guidage
303	722 2033	Levier
304	722 2041	Axe
311	722 2114	Axe
312	721 2127	Circlips
313	722 2130	Douille avec bague graduée
314	722 2149	Contre-écrou (M 26 x 1,5)
315	722 2157	Contre-écrou (M 20 x 1,5)
316	722 2165	Guide pour leviers
317	722 2173	Tube de vissage Drille-ensemble
330	722 3005	Mandrin fileté M3
340	722 3021	Mandrin fileté M 4
350	722 2505	Mandrin fileté M 5
360	722 2602	Mandrin fileté M 6
380	722 2807	Mandrin fileté M 8
390	722 2904	Mandrin fileté M 10
331	722 3013	Embouchure M 3
341	722 3048	Embouchure M 4
351	722 2513	Embouchure M 5
361	722 2610	Embouchure M 6
381	722 2815	Embouchure M 8
391	722 2912	Embouchure M 10
A 350	722 2319	Mandrin fileté 10-32''
A 360	722 2939	Mandrin fileté 1/4-20''
A 380	722 2920	Mandrin fileté 5/16-18''
A 390	722 2947	Mandrin fileté 3/8-16''
A 351	722 2513	Embouchure 10-32'' (M 5)
A 361	722 2955	Embouchure 1/4-20''
A 381	722 2963	Embouchure 5/16-18''
A 391	722 2971	Embouchure 3/8-16''

• Pièces d'usure

D**I. Allgemeines**

Mit der großen GESIPA – Hebelzange GBM-30 können Blindnietmutter von M 5 bis Gewindeabmessung M 10 aus Alu-Leg., Stahl, Edelstahl und Messing verarbeitet werden. Das Gerät verfügt über eine komfortable Drilleinheit zum schnellen Ein-, -u. Ausdrehen des Gewindedornes aus der Blindnietmutter. Die Hebelzange GBM-30 ist mit einer neuartigen Hubskala ausgerüstet, die ein einfaches Einstellen des erforderlichen Gerätehubes ermöglicht. Zum Verarbeiten der verschiedenen Blindnietmutter ist die Hebelzange mit dem nachfolgend ausgeführten Gewindedorn und Mundstück auszurüsten und die Hubtabelle zu beachten.

Gewinde	Gewindedorn	Mundstück	Werkstoff
	E-Teile Nr.	E-Teile Nr.	
M 5	350	351	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
10/32	A350	A351	
M 6	360	361	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
1/4-20	A360	A361	
M 8	380	381	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
5/16-18	A380	A381	
M 10	390	391	Alu, Stahl, Edelstahl, Messing
3/8-16	A390	A391	

II. Bedienung

1. Ermitteln der Materialstärke z.B. 2,0 bis 3,0 mm
2. Festlegen der Blindnietmutter-Abmessung
3. Ausrüsten mit dem erforderlichen Gewindedorn und Mundstück
ACHTUNG: Mundstück in Gehäuse 301 einschrauben, Gewindedorn von hinten in Gehäuse schieben. Drillteil 317 in Gehäuse schrauben, dabei Zange nach unten neigen.
4. Einstellen des Gerätehubes gem. Angaben auf der Verpackung der gewählten Blindnietmutter oder gem. Hubtabelle.
ACHTUNG: Zur Hubeinstellung ist die Zange vollständig zu schließen und die Gewindehülse 313 mit Hubskala „B“ auf Null unter den roten Markierungsstrich zu stellen (Nullstellung). Dann Gewindehülse mit Skala auf den vorgeschriebenen Hubwert stellen. Anschließend Gewindehülse mit Kontermutter 314 gut kontern.
5. Zange vollständig öffnen und Drillspindel im Drillteil 317 bis zum Anschlag ausziehen. Blindnietmutter mit der Kopfseite an den Gewindedorn andrücken und festhalten. Dann Drillspindel einschieben, wodurch die Blindnietmutter auf den Gewindedorn aufgeschraubt wird.
ACHTUNG: Der Gewindedorn muss alle Gewindegänge der aufgeschraubten Blindnietmutter erfassen, damit eine Beschädigung vermieden wird. Mundstück entsprechend verstellen und fest kontern.
6. Nietvorgang: Aufgeschraubte Blindnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstücks einführen, rechtwinklig halten und Zangenschenkel vollständig zusammendrücken. Der Nietvorgang ist dann beendet. Durch Ausziehen der Drillspindel wird der Gewindedorn aus der gesetzten Blindnietmutter geschraubt.

III. Wechseln der Gewindedorne

Nach längerem Gebrauch der Gewindedorne ist ein Reinigen bzw. Auswechseln erforderlich. Drillteil 317 abschrauben und Zange neigen, wodurch der Gewindedorn aus dem Handrohr herausfällt.

IV. Wartung

Die große GBM-30 ist wartungsfrei. Es ist lediglich beim Umrüsten und Einstellen der Mundstücke auf eine feste Konterung zu achten.

GB**I. General Information**

The GESIPA Heavy Duty Lever Tool GBM-30 is for heavy duty service, setting GESIPA blind rivet nuts from thread size M 5, up to thread size M 10 in all materials, including stainless steel and brass. The GBM-30 is equipped with a new 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-30 is supplied with one mandrel either M 5, M 6, M 8 or M 10. Please refer to the following chart for selecting the appropriate mandrel and nosepiece.

Thread Dia.	Threaded P/N	Mandrel P/N	Nosepiece P/N	Material
M 5	350	351	351	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
10/32	A350	A351	A351	
M 6	360	361	361	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
1/4-20	A360	A361	A361	
M 8	380	381	381	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
5/16-18	A380	A381	A381	
M 10	390	391	391	Alu, Steel, Stainl. Steel, Brass
3/8-16	A390	A391	A391	

II. Operation

1. Determine the material thickness
2. Select the blind rivet nut size
3. Equip the tool with the appropriate mandrel and nosepiece in the following manner:
 Loosen the nosepiece lock nut on the tool housing and screw on the appropriate nosepiece. Then remove drill part 317 by unscrewing the knurled bushing at the tool housing. Drop mandrel into tool housing with nosepiece down. Screw drill part 317 back in.
4. Select the proper stroke according to instructions on the package or in accordance with the attached chart. The stroke is set as follows:
 Close the tool completely and set knurled bushing No. 313 at "0" in line with red scale marking. Then set the bushing to the desired stroke and lock it with the lock nut.
5. Open tool completely and pull the spindle out. Press the blind rivet nut to be set against the top of the mandrel. Push the spindle into the tool housing and the blind rivet nut will be automatically threaded. **MAKE SURE THAT ALL OF THE THREADS are taken up.**
6. Adjust the nosepiece so that the rivet nut head is flush with the nosepiece and tighten the lock nut.
7. Insert the blind rivet nut into the predrilled hole of the material with the head flush against the surface. Keep the tool at right angle to the work, and squeeze handles completely. The rivet nut is now set. Pull out the drill spindle and the threaded mandrel is automatically unscrewed from the rivet nut.

III. Changing threaded mandrels

To change the mandrel, unscrew part 317 from the tool housing and remove it. Invert the tool housing and the mandrel will fall free. Reverse the procedure for installation.

IV. Maintenance

The Heavy Duty Lever Tool GBM-30 is maintenance free. When changing and adjusting the nosepiece, make sure that the lock nut is securely tightened.

F**I. Généralités**

Avec la pince à main GESIPA GBM 30, il est possible de poser des écrous aveugles jusqu'à un diamètre M10, en alu acier, laiton et inox. La GBM 30 est dotée d'une nouvelle échelle de réglage qui permet de régler la course du mandrin avec précision. Pour poser des écrous de diamètre M5 à M10, il faut équiper la pince d'une embouchure et d'un mandrin fileté adéquats en respectant le tableau ci-dessous:

Filetage	Mandrin fileté	Embouchure	Matériau
	Code article	Code article	
M 5	350	351	Alu, acier, Inox, laiton
10/32	A350	A351	
M 6	360	361	Alu, acier, Inox, laiton
1/4-20	A360	A361	
M 8	380	381	Alu, acier, Inox, laiton
5/16-18	A380	A381	
M 10	390	391	Alu, acier, Inox, laiton
3/8-16	A390	A391	

II. Utilisation

1. Déterminer l'épaisseur à riveter
2. Déterminer les dimensions de l'écrou
3. Equiper la pince des accessoires adéquats. Visser l'embouchure dans son support (301), glisser le mandrin par l'arrière du corps, puis revisser le tube de vissage 317 (drille-ensemble) dans le corps en tenant la pince équipée de l'embouchure vers le bas.
4. Régler la course suivant les indications données sur l'emballage de l'écrou et le tableau ci-joint. Pour régler la course, la pince doit être complètement fermée et la douille avec la bague graduée (B) en pos. 0 (trait rouge). Mettre ensuite la bague avec la graduation adéquate, puis la bloquer avec le contre-écrou 314.
5. Ouvrir au maximum la pince et tirer la tige du tube de vissage 317 jusqu'en butée, tenir le tête de l'écrou sur le mandrin fileté et enfoncer la tige 317 afin de visser l'écrou sur le mandrin. Tous les filets doivent être engagés sur le mandrin, mais pas plus. Amener alors l'embouchure en butée sur la tête de l'écrou et la fixer dans cette position avec le contre-écrou.
6. Sertissage : Introduire l'écrou vissé sur le mandrin dans l'orifice de la pièce, tenir bien perpendiculairement à la surface de la pièce et presser les deux leviers de la pince. Le sertissage est alors terminé. Ecarter doucement les deux leviers et dévisser le mandrin de l'écrou posé en tirant sur le tube de vissage 317.

III Changement de mandrin

Après une utilisation prolongée du mandrin, un nettoyage ou un remplacement s'imposent. Dévisser le tube de vissage 317 et incliner la pince pour faire sortir le mandrin du corps de pince 301.

IV Entretien

La pince à main GBM 30 ne nécessite aucun entretien. Il suffit de veiller au blocage du contre-écrou lors du montage.

GESIPA Blindniettechnik GmbH
 Nordendstraße 13-39
 D-64546 Mörfelden-Walldorf
 Telephone :+49 6105/962-0
 Telefax:+49 6105/962-287
 http://www.gesipa.com

GESIPA®
 The Experts
 in Blind Riveting