

GESIPA NTX und NTX-F : Handhabung und Wartung

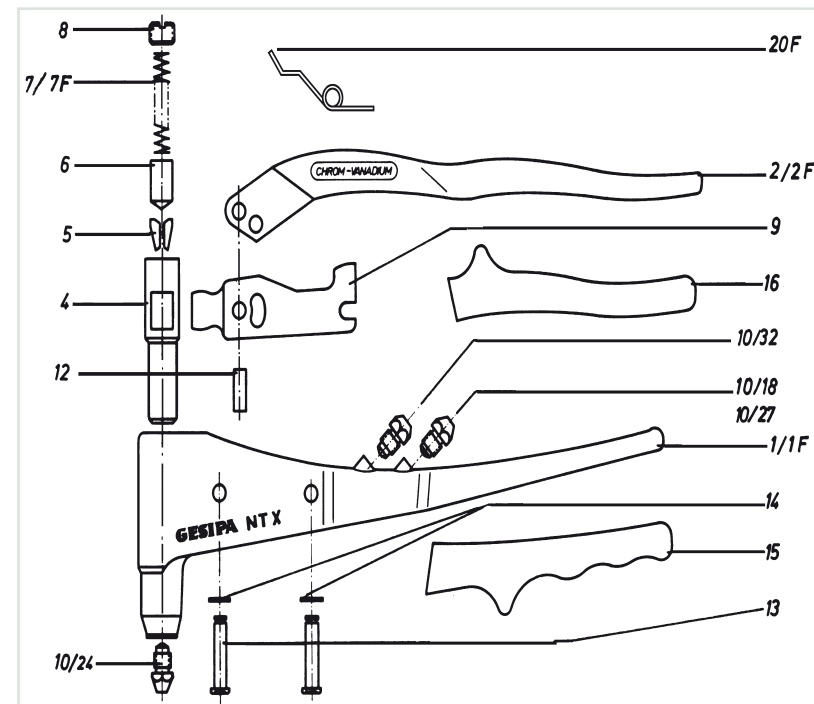
GESIPA NTX and NTX-F : Operation and Maintenance

GESIPA NTX et NTX-F : Utilisation et entretien

Ersatzteilliste

Illustrated spare parts list

Nomenclature des pièces détachées



Ersatzteil-Nr.	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1	705 2014	Zangengehäuse mit Stulpgriff Nr. 15
1 F	705 4017	Zangengehäuse mit Stulpgriff Nr. 15
2	705 2022	Zangenschenkel mit Stulpgriff Nr. 16
2 F	705 4025	Zangenschenkel mit Stulpgriff Nr. 16
4	705 2049	Futtergehäuse
5	• 705 2057	Futterbacken (2-teilig) per Paar
6	• 705 2065	Druckbuchse
7	• 705 2073	Druckfeder
7 F	• 705 4076	Druckfeder
8	705 2081	Abschlußschraube
9	705 2103	Hebel
10/18	705 1182	Mundstück
10/24	705 1247	Mundstück
10/27	705 1271	Mundstück
10/32	705 1328	Mundstück
12	705 2111	Bolzen
13	705 2138	Bolzen
14	705 2146	Sicherungsring
15	705 2154	Stulpgriff für Zangengehäuse Nr. 1
16	705 2162	Stulpgriff für Zangenschenkel Nr. 2
17	705 2170	Montageschlüssel SW 10
20 F	• 705 4203	Öffnungsfeder
21 F	705 4211	Halteschlaufe

• Verschleißteile

Part-No.	Article-No.	Description
1	705 2014	Body with grip No. 15
1 F	705 4017	Body with grip No. 15
2	705 2022	Handle with grip No. 16
2 F	705 4025	Handle with grip No. 16
4	705 2049	Jaw housing
5	• 705 2057	Jaws (2-parts) per pair
6	• 705 2065	Jaw pusher
7	• 705 2073	Jaw pusher spring
7 F	• 705 4076	Jaw pusher spring
8	705 2081	Cap screw
9	705 2103	Lever
10/18	705 1182	Nosepiece 10/18
10/24	705 1247	Nosepiece 10/24
10/27	705 1271	Nosepiece 10/27
10/32	705 1328	Nosepiece 10/32
12	705 2111	Pivot pin
13	705 2138	Fulcrum pin
14	705 2146	Snap ring
15	705 2154	Grip for body No. 1
16	705 2162	Grip for handle No. 2
17	705 2170	Maintenance wrench — 10 mm
20 F	• 705 4203	Opening spring
21 F	705 4211	Tie strap

• wearing parts

Repère	Code article	Designation
1	705 2014	Corps avec poignée N° 15
1 F	705 4017	Corps avec poignée N° 15
2	705 2022	Levier supérieur N° 16
2 F	705 4025	Levier supérieur N° 16
4	705 2049	Fourreau (mécanisme de serrage)
5	• 705 2057	Mors de serrage en 2 parties
6	• 705 2065	Poussoir
7	• 705 2073	Ressort
7 F	• 705 4076	Ressort pour poussoir
8	705 2081	Ecrou de fermeture
9	705 2103	Levier
10/18	705 1182	Embouchure
10/24	705 1247	Embouchure
10/27	705 1271	Embouchure
10/32	705 1328	Embouchure
12	705 2111	Axe
13	705 2138	Axe
14	705 2146	Circlips
15	705 2154	Poignée pour corps de pince
16	705 2162	Poignée pour levier supérieur
17	705 2170	Clé de 10 pour embouchures
20 F	• 705 4203	Ressort de rappel
21 F	705 4211	Chainette de fermeture

• pièces d'usure

D

1. Arbeitsbereich:
Blindniete bis 5 mm Ø Alu und 4 mm Ø Edelstahl.

2. Ausrüstung/Zubehör:

Mundstücke:
10/24 (in Arbeitsposition)
10/18, 10/32 (am Zangengehäuse)
NTX-F : 10/27, 10/32 (am Zangengehäuse)
1 Montageschlüssel

3. Mundstücks-Zuordnung:

Niet-Ø	Niet-Werkstoff	Mundstück
2,4	Alu	10/18
3,2	CAP-Alu und CAP-Cu	10/18
3 und 3,2	Alu, Cu, Stahl, Edelstahl, Stinox, PG-Alu, PG-Stahl	10/24
4	Alu, Cu	10/24
4	Stahl, CAP-Alu	10/27
4	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	10/29
4,8	CAP-Alu, CAP-Cu	10/29
5 und 4,8	Alu, PG-Alu	10/32

4. Reinigen und Auswechseln der Futterbacken

Wird der Nietdorn von den Futterbacken (5) nicht gegriffen, so sind die Futterbacken verschmutzt oder abgenutzt.

Zum Wechseln der Futterbacken ist die Abschlusschraube (8) herauszuschrauben. Die Druckfeder (7), Druckbuchse (6), sowie Futterbacken (5) sind aus dem Futtergehäuse zu entnehmen.

Vor Wiedereinbau die Futterbacken an ihren Gleitflächen mit einem Ölfilm versehen. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wobei das konische Ende der Druckbuchse (6) in die Futterbacken (5) eingreifen muß.

5. Auswechseln der Mundstücke

Die Mundstücke sind an der Schlüsselfläche gekennzeichnet und können mittels Montageschlüssel (17) ausgewechselt werden. (Siehe auch 3. Mundstücks-Zuordnung).

6. Zusammenbau

Vor der Montage Gelenkstellen und Gleitflächen ölen. Der Futtermechanismus (4-8) wird, wie unter Punkt 4 angegeben, montiert und in das Zangengehäuse (1) so eingesetzt, dass die seitlich angebrachten Nuten parallel zum Zangengehäuse (1) verlaufen.

Anschließend ist der Hebel (9) mit dem Bolzen (12) in der linken (vordersten) Bohrung des Zangenschenkels (2) zu lagern.

Zangenschenkel (2) montiert mit Teil 9 und 12 von oben in das Zangengehäuse (1) einführen, so dass die Nocken des Hebels (9) in die Nuten des Futtergehäuses (4) eingreifen.

Das Hebelsystem 2 und 9 wird mittels der Bolzen (13) im Zangengehäuse (1) gelagert. Die Bolzen (13) mit den Sicherungsringen (14) absichern.

GB

1. Working Range:
Up to 5 mm diameter alu and 4 mm diameter stainless steel blind rivets.

2. Accessories:

Nosepieces:
10/24 (in working position)
10/18, 10/32 (fixed to the tool body)
NTX-F : 10/27, 10/32 (fixed on the tool body)
1 maintenance wrench

3. Nosepiece Chart:

Rivet dia. Ø	Material	Nosepiece
2,4	Alu	10/18
3,2	CAP-Alu and Copper	10/18
3 and 3,2	Alu, Copper, Steel, Stainless Steel, Stinox,	10/24
4	Alu, Copper	10/24
4	Steel, CAP-Alu	10/27
4	Stainless Steel, Stinox, PG-Steel	10/29
4,8	CAP-Alu and Copper	10/29
5 and 4,8	Alu, PG-Alu	10/32

4. Cleaning and changing of jaws

If the jaws are not gripping the rivet mandrel then the jaws (5) are being clogged or worn.

To change the jaws remove set crew (8) and withdraw spring (7) and jaw pusher (6). The jaws can then be tapped out of the jaw housing (4).

Before re-assembling apply a thin coating of oil to sliding surface of jaws.

Re-assemble by reversing above procedure. The conical part of the jaw pusher (6) must engage the jaws (5).

5. Changing Nosepieces

Nosepieces are marked at the outside and can be exchanged by using wrench SW 10 (17) according to the above nosepiece chart.

6. Re-Assembly

Before re-assembling all moving parts should be lubricated. The jaw mechanism complete should be dropped into the body (1) ensuring that the side slots are parallel with the sides of the body.

Handle (2) and lever (9) should be subassembled on bolt (12) and slipped into the top of the body making Certain that the jaw lever (9) engage with slots on the sides of housing assembly (4). Both bolts (13) should then be fitted through the handle assembly and the lever assembly. Care should be taken that the bolt (13) passes through the slot at the rear of lever (9). Secure with snap rings (14).

ä
ä
ä
ä
ä

1. Capacité
jusqu'aux rivets alu de diamètre 5mm et 4mm en acier inox

2. Accessoires

Embouchures:
10/24 (montée)
10/27, 10/32 sur le corps de la pince
1 clé de montage

Tableau d'attribution des embouchures

Ø du rivet	Material	Embouchure
2,4	Alu	10/18
3,2	CAP-Alu et cuivre	10/18
3 et 3,2	Alu, cuivre, acier, acier inox Stinox,	10/24
4	Alu, cuivre	10/24
4	Acier, CAP-Alu	10/27
4	Inox, Stinox, PG-acier	10/29
4,8	CAP-Alu et cuivre	10/29
5 et 4,8	Alu, PG-Alu	10/32

4. Nettoyage ou échange des mors

Si la tige du rivet n'est plus accrochée, les mors de serrage (5) sont à nettoyer ou, en cas d'usure, à échanger.

Pour l'échange des mors de serrage (5), il faut dévisser l'écrou de fermeture (8). Le ressort (7), le poussoir (6) ainsi que les mors (5) peuvent alors être respectivement extraits du fourreau (4). Après nettoyage à a brosse métallique et au trichlo ou échange des mors, le remontage se fait en sens inverse. La partie conique du poussoir doit appuyer sur les faces arrières des mors. Les mors de serrage sont à huiler régulièrement.

5. Echange de l'embouchure

Les embouchures peuvent être échangées à l'aide de la clé SW10 livrée avec la pince.

6. Démontage et remontage:

Si la pince est démontée, il faut la remonter comme suit: Le mécanisme du fourreau (4-8) est à assembler suivant le schéma au verso et à introduire dans le corps de la pince (1) de telle façon que les rainures latérales soient parallèles au corps de la pince (1). ensuite, assembler le levier (9) avec le levier supérieur (2) en veillant à ce que l'axe (12) passe par l'ouverture du levier (9) et soit introduite dans l'ouverture avant-gauche du levier supérieur. Le levier supérieur, composé des pièces 9 et 12 est à introduire par le haut dans le corps de pince. Pendant cette opération, placer les 2 renflements du levier (9) dans les évidements du fourreau et loger le système de levier (2,9,12) avec les axes (13) dans le corps de la pince. Les axes (13) sont à verrouiller par les circlips.

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

GESIPA®