



HONSEL

Multi 5



Size: 3,2 - 6,4



Size: M4 - M10



Size: M4 - M8

MULTI 5

Schaft-Ø shank-Ø diamètre du corps diámetro del vástago	Werkstoffe materials matériaux materiales
3,2 - 6,4 mm	alle Materialien / all materials / tous matériaux / todos los materiales
Blindnietmuttern / blind rivet nuts / écrous à sertir en aveugle / tuercas de remache ciego	
M4 - M8	Stahl/ steel/ acier/ acero
M10	Alu / aluminium / aluminio
Blindnietgewindebolzen / blind rivet bolts / goujons à sertir en aveugle / pernos roscados de remache ciego	
M4 - M8	Stahl / steel / acier/ acero

WORLD PATENT

 **HONSEL**

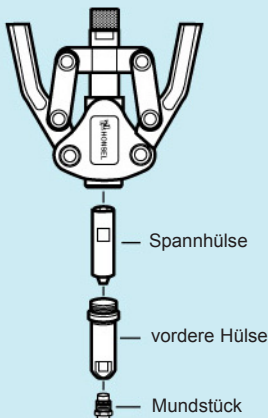


Multi 5 Hebelnetwerkzeug für Blindniete

EDV-Nr.: 310 500 000 000



Bedienungsanleitung für Blindniete



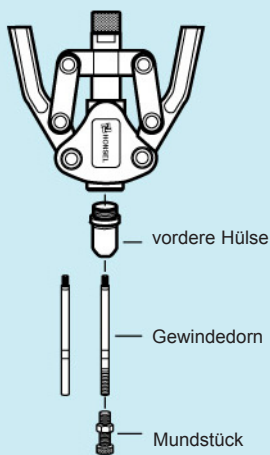
1. Bohren Sie für den gewünschten Blindniet ein Loch in das Werkstück.
2. Wählen Sie ein passendes Mundstück aus und schrauben Sie es bei geschlossenen Zangenschenkeln mit dem beiliegenden Maulschlüssel in die vordere Hülse ein.
3. Die Zangenschenkel öffnen.
4. Den Blindniet in das Mundstück einführen und in das zuvor gebohrte Loch einführen.
5. Die Zangenschenkel ggf. mehrfach zusammen drücken, bis der Nietdorn abreißt.
6. Danach den Zangenschenkel öffnen, um den abgerissenen Nietdorn von den Spannbacken freizugeben und den Nietdorn aus dem Gerät herausfallen lassen.

Multi 5 Hebelnetzwerkzeug für Blindnietmutter und -gewindebolzen

EDV-Nr.: 310 500 000 000



Rändelmutter

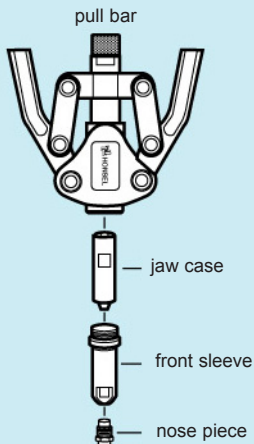


Bedienungsanleitung für Blindnietmuttern / -gewindebolzen

1. Bohren Sie für die gewünschte Blindnietmutter / -gewindebolzen ein Loch in das Werkstück.
2. Wählen Sie ein passendes Mundstück mit Gewindedorn / -hülse aus und schrauben Sie diese, mit den beiliegenden Maulschlüsseln, auf das Gerät. Das Mundstück sollte bei geöffneten Zangenschenkeln so eingestellt werden, dass die Blindnietmutter / -gewindebolzen fünf Gewindegänge auf- / eingeschraubt ist. Anschließend das Mundstück mit der Kontermutter fixieren.
3. Die Zangenschenkel öffnen.
4. Die Blindnietmutter / -gewindebolzen bis zum Anschlag auf- / einschrauben.
5. Durch Zusammendrücken der Zangenschenkel wird die Blindnietmutter / -gewindebolzen gesetzt und über die Rändelmutter abgeschraubt.

Multi 5 Riveter

IT-No. 310 500 000 000

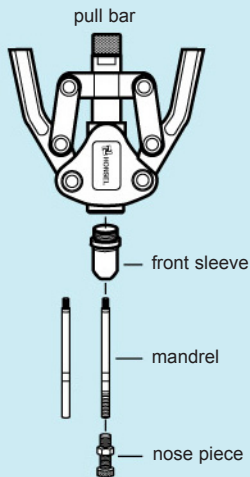


Instruction for rivets

1. Drill a hole for the rivet you want to place into the work piece.
2. Choose the correct nose piece and assemble it with the spanner.
3. Spread the handles open.
4. Insert the blind rivet into the nose piece and into the hole drilled before.
5. Operate the tool by closing and spreading the handles until the mandrel of the rivet break.
6. Spread the handles open release the broken rivet mandrel.

Multi 5 Nut riveting tools

IT-No. 310 500 000 000



Instruction for blind rivet nuts / -bolts

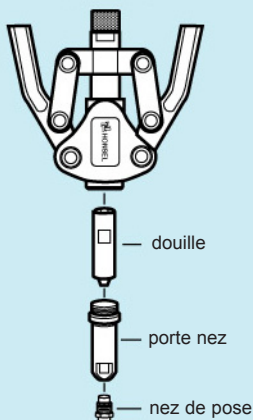
1. Drill a hole for the rivet nut/ -bolt you want to place into the work piece.
2. Choose the correct nose piece and thread for the rivet nut / -bolt and assemble it with the spanner. Adjust the nose piece with handles open so that the thread of the blind rivet nut/ -bolt is at least five full turns engaged. Fix the nose piece with the nut.
3. Open the handles.
4. Thread the rivet nut/ -bolt into the tool.
5. Place the rivet nut / -bolt by closing the handles. Release the rivet nut / -bolt by turning the knurled nut counter clock wise.

Multi 5 Pour rivets aveugles

réf. informatique 310 500 000 000



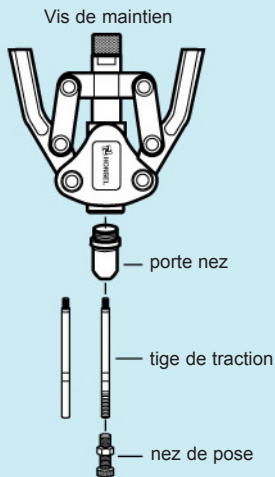
Vis de maintien



Notice d'utilisation pour rivets aveugles

1. Percer un trou au diamètre approprié dans chacune des pièces à assembler.
2. Prendre le nez de pose correspondant au rivet à poser et visser sur le porte-nez à l'aide d'une clé plate en maintenant les bras de la pince resserrés.
3. Ecarter les bras de la pince.
4. Mettre le rivet en place sur le nez de pose et l'introduire dans les trous des pièces à assembler.
5. Serrer les bras de la pince, éventuellement plusieurs fois, jusqu'à la casse du clou du rivet.
6. Ouvrir les bras de la pince pour libérer le clou cassé et l'éjecter hors de la pince.

Multi 5 Pour écrous à sertir en aveugle réf. informatique 310 500 000 000



Notice d'utilisation pour écrous et goujons à sertir en aveugle

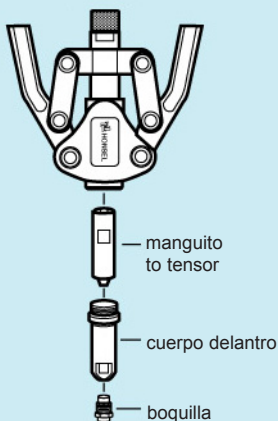
1. Percer un trou au diamètre approprié dans la pièce à assembler.
2. Prendre la tige de traction et le nez de pose correspondant à l'écrou ou au goujon à poser et les visser sur la pince à l'aide des clés plates fournies. Le nez de pose doit être installé de façon à ce que, lorsque celui-ci est vissé sur la tige. Bloquer alors le contre-écrou du nez de pose.
3. Ouvrir les bras de la pince.
4. Visser l'écrou ou le goujon en butée contre le nez de pose.
5. Serrer les bras de la pince pour sertir l'écrou ou le goujon.
6. Dévisser la tige de traction de l'écrou ou du goujon posé à l'aide du bouton moleté.

Multi 5 Remachadora de leva

No. de pedido 310 500 000 000



embutación

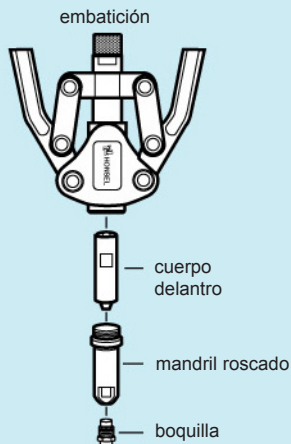


Instrucciones para procesar remaches ciegos

1. Taladre un agujero en el objeto de trabajo para procesar el remache ciego deseado.
2. escoja la boquilla apropiada, cierre los alicates y utilice la llave adjunta para enroscarla en el cuerpo delantero.
3. Abra los alicates.
4. Introduzca el remache ciego en la boquilla, colocándolo en el agujero de taladro.
5. Apriete las piernas de los alicates varias veces hasta que rompa el mandril del remache ciego.
6. A continuación, abra los alicates para sacar el mandril del remache roto de las garras de cierre y del aparato.

Multi 5 Pour écrous à sertir en aveugle

No. de pedido 310 500 000 000



Instrucciones para procesar tuercas/tornillos de remache ciego

1. Taladre un agujero en el objeto de trabajo para procesar la tuerca / el perno de remache ciego deseado.
2. Escoja una boquilla apropiada con mandril / casquillo roscado y utilice las llaves adjuntas para enroscarla en el aparato. Abra los alicates y ajuste la boquilla de manera que la tuerca / el tornillo de remache ciego quede enroscado pasando por cinco filetes. A continuación, fije la boquilla con la tuerca moleteada.
3. Abra los alicates.
4. Enhebre la tuerca / el tornillo de remache ciego hasta llegar al tope.
5. La tuerca / el tornillo de remache ciego se coloca apretando las piernas de los alicates y se desenhebra con tuerca moleteada.



Honsel Umformtechnik GmbH

Westicker Straße 46 - 52
58730 Fröndenberg/ Ruhr
Deutschland

fon +49 (0) 2373 755 0
fax +49 (0) 2373 755 600
info@honsel.de
www.honsel.de