



Profi-Set



Abmessungen

Dimensions

Dimensions

Dimensiones



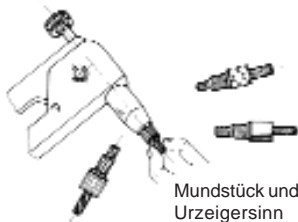
Gewinde thread taradauge rosca	Klemmbereich grip range plage de sertissage zona de apriete mm
M4	0,5 - 3,0
M5	0,5 - 3,0
M6	0,5 - 3,0

PROFISSET

- Universal-Blindnietmuttern-Sortimentskasten
- Universal-Blind Rivet Nut Set
- Coffret avec écrous à sertir en aveugle Universal
- Juego de tuercas universales para remaches ciegos

Bohrer drill foret taladro mm	d = Schaft Durchmesser body diameter diamètre du corps diámetro del vástago mm	L = Gesamtlänge total length longuer total largo total mm
7,0	6,95	10,5
7,0	6,95	11,5
8,0	7,95	13,0

Bedienungsanweisung für Handnietzange



Mundstück und Gewindedorn gegen Urzeigersinn in die Zange einschrauben.

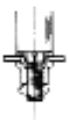


Blindnietmutter im Urzeigersinn bis gegen das Mundstück auffädeln.

Das zu vernietende Material sollte nicht stärker als 3,0 mm sein, weil sonst keine einwandfreie Verarbeitung gewährleistet ist. Wegen des kleinen Setzkopfes darf der Bohrdurchmesser nicht überschritten werden. Um eine Deformation des Innengewindes der Blindnietmutter während des Nietvorganges zu vermeiden, muss der Gewindedorn mindestens in der Gesamtlänge der zu verarbeitenden Blindnietmutter aus dem Nietwerkzeug herausragen.

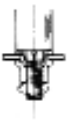


Handnietzange mit Blindnietmutter in die Bauteilbohrungen einführen.



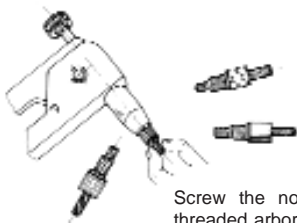
Zangenschenkel zusammendrücken, bis sich eine ausreichende Schließwulst gebildet hat. In der Position Hubeinstellschraube bis zum Anschlag (Innenseite des Außenschenkels) eindrehen und mit Rändelmutter festkontern.

5



Gewindedorn mit Rändelmutter aus Blindnietmutter entgegen dem Uhrzeigersinn abfädeln.

Operating instructions for riveter



Screw the nosepiece and the threaded arbor into the riveter in the counter-clockwise sense.

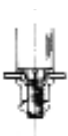


Thread the blind rivet nut in the clockwise sense until reaching the nosepiece.

To ensure correct processing, rivet material shall not exceed 3.0 mm in thickness. Because of the small size of the performed head, the bore diameter shall not be exceeded. In order to avoid deforming the nut's internal thread during the riveting process, the threaded arbor must stand out from the rivet tool; the length should be at least the same as the total length of the blind rivet nut which is to be processed.

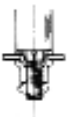


Insert the riveter with the blind rivet nut into the component's bores.



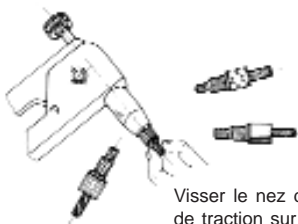
Press the rivet handles together until forming a sufficient closing bulge. In this position, screw in the elevation adjustment screw until reaching the stop (inner side of external handle) and lock it with the knurled nut.

5



Unthread the threaded arbor with the knurled nut from the blind rivet nut by moving it in the counter-clockwise sense.

Notice d'utilisation de la pince à riveter



Visser le nez de pose et la tige de traction sur la pince à riveter en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



Enfiler l'écrous à sertir en aveugles en tournant dans le sens de aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il appuie contre le nez de pose.

Pour pouvoir garantir un sertissage correct, il est primordial que l'épaisseur de la pièce à assembler n'excède pas 3,0 mm. A cause de la petite tête de pose, le diamètre de perçage indiqué ne doit pas être dépassé. Pour ne pas déformer le taraudage de l'écrou à sertir en aveugle pendant le rivetage, la tige de traction filetée doit dépasser de l'outil de rivetage au moins de la longueur totale de l'écrou à sertir.

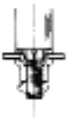


Introduire la pince à riveter munie de l'écrou à sertir en aveugle dans le trou de la pièce à assembler.



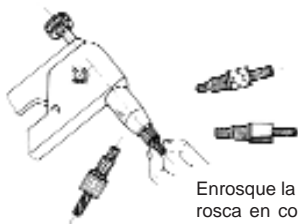
Serrer les bras de la pince pour sertir l'écrou sur la pièce à assembler jusqu'à l'obtention d'un bourrelet de sertissage (lorsque l'écrou se déforme, l'effort de sertissage diminue. Dès que l'effort recommence à augmenter, le sertissage est correct. Il faut alors arrêter de serrer). Sans changer de position, serrer la vis de réglage de la course jusqu'en butée (face intérieure du bras extérieur) et la bloquer avec l'écrou moleté.

5



Sortir la tige de traction de l'écrou sertie. Pour cela, dévisser la tige de traction à l'aide de l'écrou moleté en tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Instrucciones para el manejo alicates



Enrosque la boquilla y el mandril de rosca en contra del sentido de las agujas del reloj en los alicates.



Enhebre la tuerca de remache ciego en el sentido de las agujas del reloj hasta llegar a la boquilla.

Para garantizar un procesamiento correcto, el espesor del material de remachado no debe de exceder 3,0 mm. Por el tamaño pequeño de la cabeza estampa, no se debe de exceder el alesaje. Para evitar que se deforme la rosca interior de la tuerca durante el procesamiento de remachado, el mandril de rosca tiene que salirse del troquel de remachado; el largo tiene que corresponder como mínimo al largo total de la tuerca de remache ciego que se desea procesar.



Introduzca los alicates con la tuerca de remache ciego en los agujeros de taladro del componente.



Apriete las piernas de los alicates, juntándolas hasta que se forme un bulto de cierre bastante grande. En esta posición, enrosque el perno de ajuste de elevación hasta llegar al tope (lado interior de la pierna exterior), bloqueándolo con la tuerca moleteada.

5



Desenhebre el mandril de rosca con la tuerca moleteada de la tuerca de remache ciego, moviéndolo en contra del sentido de las agujas del reloj.



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