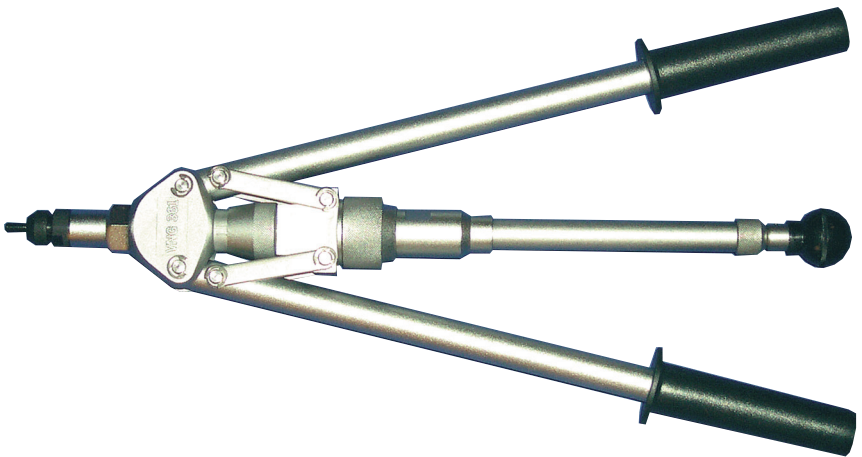


VNG 361

Bedienungsanleitung



**Blindnietmutter-
Hebelnietzange**

Blindnietmuttern-Hebelnietzange VNG 361

Mit der **VNG 361** können Blindnietmuttern von M 4 – M 8 aller Materialien, M 10 Alu und Stahl sowie RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen M 4 – M 8 verarbeitet werden.

Durch die besonders günstige Kniehebelübersetzung wird nur ein geringer Kraftaufwand zum Setzen der Blindnietmuttern benötigt.

Die Hebelnietzange ist weiterhin mit einer Überlastkupplung am Drillstab versehen, die bei einem Verklemmen des Gewindedornes in einer Blindnietmutter bzw. -gewindebolzen eine Beschädigung des Werkzeuges verhindert.

Leistungsdaten :

	VNG 361
Leistungsbereich :	Blindnietmuttern: M 4 – M 8 alle Materialien, M 10 Alu und Stahl, RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen: M 4 – M 8
Gewicht :	1,9 kg
Länge :	503 mm
Hub :	max. 8 mm

Ausrüstung :

	VNG 361
Standardausrüstung :	VNG 361 komplett mit allen Umrüstsätzen für Blindnietmuttern und RIFBOLT®- Blindnietgewindebolzen und ein Sechskant- Stiftschlüssel im Kunststoffkoffer
Bestell-Nr. :	310 361 000 000
Sonderausrüstung :	Sondermundstücke und Gewindedorne auf Anfrage

Technische Änderungen vorbehalten

Bedienungsanleitung

1. Einleitung

Dieses Gerät wurde unter neuesten Gesichtspunkten entwickelt, sorgfältigst und unter Einhaltung aller Qualitätsmaßstäbe produziert, verpackt und versandt.

Bevor dieses Gerät benutzt wird, lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise.



2. Sicherheitshinweise

Bitte verwenden Sie dieses Gerät nur mit den Original-Ersatzteilen. Bei der Verwendung von fremden Ersatzteilen und bei unsachgemäßer Reparatur wird jede Haftung vom Hersteller ausgeschlossen. Führen Sie darüber hinaus keine eigenen Reparaturen durch, sondern senden Sie dieses Gerät an den Hersteller bzw. an den Händler.

Bitte verwenden Sie dieses Gerät nur für den bestimmungsgemäßen Gebrauch.

Mit der VNG 361 können Blindnietmutter von M 4 – M 8 aller Materialien, M 10 Alu und Stahl sowie RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen M 4 – M 8 verarbeitet werden.

Jegliche andere Verwendung ist unzulässig.

Der Hersteller kann nicht für den unsachgemäßen Gebrauch verantwortlich gemacht werden.

3. Lagerung

Das Gerät ist nach Gebrauch zu reinigen. Dabei sind beschädigte Teile sofort auszuwechseln. Gewindedorne / -Hülsen, Mundstücke und andere gängige Teile sind leicht einzuölen. Zur Verlängerung der Lebenszeit schützen Sie diese Zange vor Staub und Schmutz.

4. Bedienungsanleitung

A. Einleitung

Falls mehrere Personen mit dieser Zange arbeiten, vergewissern Sie sich vor Arbeitsbeginn, daß:

- das Gerät nicht beschädigt ist
- alle Teile sachgemäß montiert sind.

B. Inbetriebnahme

Bei der Bestimmung der richtigen Blindnietmutter bzw. -gewindebolzen ist zu beachten, daß der vorgesehene Klemmbereich (Materialstärke) nicht über- oder unterschritten wird, da sonst keine einwandfreie Verarbeitung – ringförmiger Stauchwulst und fester Sitz – gewährleistet ist.

1. Ermitteln der Materialstärke des Bauteiles.

Bestimmung der Blindnietmutter resp. -gewindebolzen. Aufrüsten des Gerätes mit passendem Umrüstsatz.

2. Einstellen des Gerätes auf folgenden Hub (Richtwerte):

M 5 = 2,5 mm

M 6 = 3,0 mm

M 8 = 3,5 mm

M 10 = 4,0 mm

Hierzu sind die Zangenschenkel vollständig zu schließen. Hubmutter (Teil 16) durch Rechtsdrehen bis zum Anschlag an das hintere Gehäuse (Teil 14) schrauben.

Das Gerät befindet sich jetzt in Null-Stellung und läßt sich nicht mehr öffnen. Hub durch Linksdrehen der Hubmutter einstellen.

Jede volle Drehung entspricht einem Hub von 1,0 mm. Der eingestellte Hub kann im geöffneten und geschlossenen Zustand des Gerätes am Gewindedorn nachgemessen werden.

3. Gewindedornlänge mit Blindnietmutter einstellen:

Zangenschenkel vollständig öffnen. Mundstück (Teil 2) so einstellen, daß die Blindnietmutter in der gesamten Länge aufgeschraubt werden kann.

Kontermutter (Teil 4) festziehen.

Es ist zu beachten, dass die Zugspindel (Teil 18) konstruktiv ein notwendiges "Spiel" aufweist. Dieses "Spiel" muss bei der Einstellung beachtet und herausgenommen werden. Hierzu die Zugspindel nach vorne ziehen.

Bei richtig eingestellter Gewindedornlänge läßt sich die Blindnietmutter mittels Drillstab in einem Hub aufschrauben und nach der Vernietung wieder ausschrauben.

4. Probevernietung durchführen:

Zangenschenkel öffnen, Knauf des Drillstabes (Teil 20) bis zum Anschlag herausziehen. Blindnietmutter auf den Gewindedorn aufsetzen und durch Zurückschieben des Knaufes aufschrauben.

Der Setzkopf der Blindnietmutter muß dabei bündig am Mundstück anliegen und ganz auf dem Gewindedorn aufgeschraubt sein. Aufgeschraubte Blindnietmutter in die Bohrung des Bauteiles einführen.

Gerät gerade halten und Zangenschenkel schließen.

Nach der Vernietung Zangenschenkel öffnen und Gewindedorn durch Herausziehen des Knaufes ausschrauben.

Das mögliche leichte Verklemmen der Blindnietmutter auf dem Gewindedorn kann durch eine leichte Drehung des Knaufs an dem Drillstab gelöst werden.

Gegebenenfalls Hubweg korrigieren, wenn:

zu wenig Hub – kein fester Sitz der Blindnietmutter

zu viel Hub – Beschädigung des Gewindes der Blindnietmutter oder des Gewindedornes.

Gewindedorn klemmt und läßt sich mittels Drillstab nicht mehr aus der Blindnietmutter ausschrauben.

5. Wechseln des Gewindedornes:

- a. Mundstück komplett mit der vorderen Hülse (Teil 7) mittels Gabelschlüssel SW 27 abschrauben.
- b. Kontermutter (Teil 8) mit Gabelschlüssel SW 10 und SW 12 lösen und beschädigten Gewindedorn ausschrauben.
- c. Neuen Gewindedorn einschrauben und Kontermutter wieder festziehen. Hierbei ist darauf zu achten, daß zwischen der Kontermutter (Teil 8) und der Druckmutter (Teil 5) ein Spalt verbleibt.
- d. Mundstück komplett mit vorderer Hülse wieder einschrauben und festziehen.

6. Umbau des Gerätes zum Verarbeiten von RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen:

- a. Mundstück mit Kontermutter abschrauben.
- b. Vordere Hülse ausschrauben.
- c. Kontermutter (Teil 4) lösen, Gewindedorn ausschrauben.
- d. Gewindehülse für RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen (Teil 3) in der entsprechenden Abmessung einschrauben und mit der Kontermutter (Teil 8) festziehen. Dabei ist darauf zu achten, daß zwischen der Kontermutter (Teil 8) und der Druckmutter (Teil 5) ein Spalt verbleibt.
- e. Zangenschenkel öffnen. Mundstück soweit einschrauben, bis die Stirnfläche der Gewindehülse an die Innenfläche des Mundstückes anschlägt. Etwa eine viertel Umdrehung zurückschrauben und Kontermutter festziehen.
Bei RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen mit größerer Schraubenlänge das Mundstück durch Linksdrehen soweit herausdrehen, daß ca. 5-6 Gewindegänge der Schraube vom Innengewinde der Gewindehülse erfaßt werden.
- f. Probevernetzung durchführen:
Hierbei prüfen, ob sich die Blindnietgewindebolzen mit dem Drillstab in einem Hub aufschrauben und nach der Vernetzung ausschrauben läßt. Gegebenenfalls Hub- und MundstückEinstellung korrigieren.

Allgemeine Hinweise

Beim Austausch von Verschleißteilen sollten alle beweglichen Innenteile eingefettet werden. Der Gewindedorn / die Gewindehülse sollten in regelmäßigen Abständen mit einem Tropfen Öl versehen werden, um Beschädigungen am Gewinde zu vermeiden.

Sollte der Gewindedorn / die Gewindehülse nach der Vernetzung klemmen und sich mit dem Drillstab nicht mehr ausschrauben lassen, den Knauf vorsichtig links drehen und ausschrauben. Ist dies nicht möglich, Drillstab mit Gabelschlüssel SW 30 abschrauben und Gewindedorn mit Hilfe eines Sechskant-Stiftschlüssels SW 6 ausschrauben.

Klemmlänge, Hubeinstellung und die richtige Einstellung des Gewindedornes / der Gewindehülse überprüfen.

C. Wartung

Mit der Zange VNG 361 haben Sie eine verschleißfeste und wartungsarme Hebelnietzange gewählt, bei der nur die Wartung der Gewindedorne und der Mundstücke anfällt.

5. Ausrüstung

Die Hebelnietzange VNG 361 ist jeweils mit Umrüstsätzen für Blindnietmutter in den Abmessungen M 4 – M 10 und für RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen in den Abmessungen M 4 – M 8 ausgerüstet.

Im Koffer befindet sich weiterhin ein Sechskant-Stiftschlüssel.

Zuordnung der Umrüstsätze für Blindnietmutter:

Umrüstsatz kompl. Bestell-Nr.	Gewindedorn Bestell-Nr.	Mundstück Bestell-Nr.	Blindnietmuttern aus
321 800 000 404	311 800 000 040	311 800 000 204	Alu-Leg., Stahl, Messing, Edelstahl
321 800 000 405	311 800 000 050	311 800 000 205	Alu-Leg., Stahl, Messing, Edelstahl
321 800 000 406	311 800 000 060	311 800 000 206	Alu-Leg., Stahl, Messing, Edelstahl
321 800 000 408	311 800 000 080	311 800 000 208	Alu-Leg., Stahl, Messing, Edelstahl
321 800 000 410	311 800 000 100	311 800 000 210	Alu-Leg., Stahl, Messing

Zuordnung der Umrüstsätze für RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen:

Umrüstsatz kompl. Bestell-Nr.	Gewindehülse Bestell-Nr.	Mundstück Bestell-Nr.	RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen aus
311 800 000 444	321 800 001 004	311 800 000 204	Stahl, Edelstahl
311 800 000 445	321 800 001 005	311 800 000 205	Stahl, Edelstahl
311 800 000 446	321 800 001 006	311 800 000 206	Stahl, Edelstahl
311 800 000 448	321 800 001 008	311 800 000 208	Stahl, Edelstahl

6. Garantie

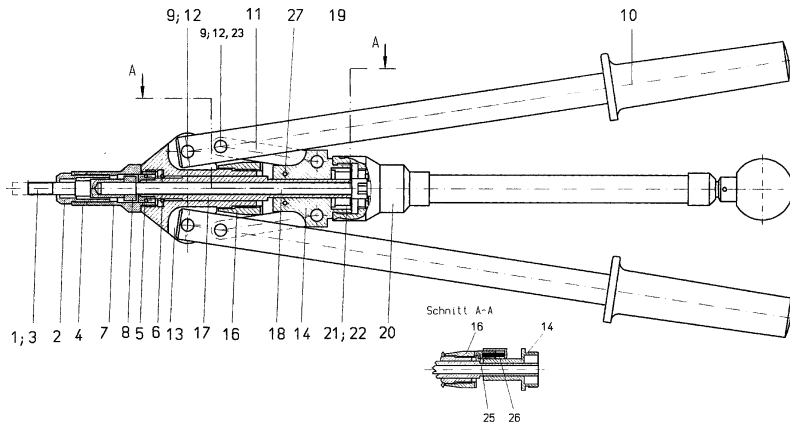
Auf alle unsere Blindnietzangen gewähren wir eine Garantie von 6 Monaten. Alle Zangen wurden vor dem Verkauf auf Funktionstüchtigkeit überprüft. Sollten dennoch Störungen auftreten, behebt der Hersteller diese innerhalb der Garantiezeit kostenlos.

Ausgenommen von Garantieleistungen ist das Auswechseln von Verschleißteilen sowie das Beheben von Geräteschäden infolge unsachgemäßer Behandlung.

Technische Änderungen vorbehalten

Ersatzteil-Liste VNG 361

Pos.	Menge	Benennung	Artikel-Nr.
1	1	Gewindedorn M 4	311 800 000 040
		Gewindedorn M 5	311 800 000 050
		Gewindedorn M 6	311 800 000 060
		Gewindedorn M 8	311 800 000 080
		Gewindedorn M 10	311 800 000 100
2	1	Mundstück M 4	311 800 000 204
		Mundstück M 5	311 800 000 205
		Mundstück M 6	311 800 000 206
		Mundstück M 8	311 800 000 208
		Mundstück M 10	311 800 000 210
3	1	Gewindehülse M 5	311 800 001 005
		Gewindehülse M 6	311 800 001 006
		Gewindehülse M 8	311 800 001 008
4	1	Kontermutter	321 800 000 003
5	1	Druckmutter	311 351 000 007
6	1	Druckfeder	311 351 000 008
7	1	Vordere Hülse	311 351 000 005
8	1	Kontermutter DIN 934 - M 8	311 301 000 006
9	6	Bolzen	311 050 000 008
10	2	Griff	311 351 000 021
11	4	Lasche	311 050 000 007
12	12	Sicherungsscheibe DIN 6799 - 8	311 361 000 015
13	1	Vorderes Gehäuse	311 361 000 001
14	1	Hinteres Gehäuse	311 361 000 002
16	1	Hubmutter	311 361 000 004
17	1	Zugkern	311 361 000 005
18	1	Zugspindel	311 361 000 006
19	2	Zangenschenkel	311 361 000 007
20	1	Drillstab	311 361 001 000
21	1	Sechskantmutter DIN 934 - M 12	311 361 000 016
22	1	Scheibe DIN 125 - M 12	311 361 000 017
23	4	Scheibe	311 050 000 012
25	1	Schlitten	311 361 000 009
26	1	Druckfeder VD-057B	311 361 000 012





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