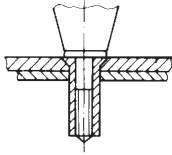
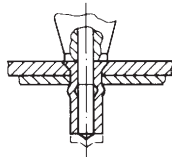


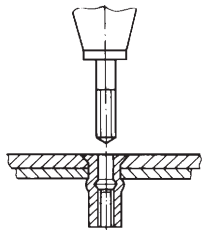
Nietvorgang: **Blind-Einnietmuttern**



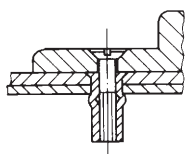
1. Blind-Einnietmutter auf den Gewindedorn des Nietwerkzeuges aufschrauben und in das Bohrloch einführen.



2. Durch Betätigung des Nietwerkzeuges wird der Gewindedorn zurückgezogen und der Schaft der Einnietmutter ringförmig gestaucht.



3. Herausschrauben des Gewindedornes aus der gesetzten Einnietmutter.



4. Unter Verwendung normaler Gewindschrauben können zusätzliche Bauteile montiert werden.

Die Zange ist entsprechend der Gewindegröße M 4 bis M 6 mit dem jeweiligen Umrüstsatz für Blind-Einnietmuttern bzw. für Blind-Einnietschrauben auszurüsten.

Umrüstsätze für Blind-Einnietmuttern

	Umrüstsatz (kompl.) EDV-Nr.	Gewindedorn EDV-Nr.	Mundstück EDV-Nr.	Einnietmutter aus
M 4	321 800 000 404	311 800 000 040	311 800 000 204	Alu-Leg., Stahl, Messing, Edelstahl
M 5	321 800 000 405	311 800 000 050	311 800 000 205	Alu-Leg., Stahl, Messing, Edelstahl
M 6	321 800 000 406	311 800 000 060	311 800 000 206	Alu-Leg., Stahl, Messing

Umrüstsätze für RIFBOLT-Blind-Einnietschrauben

	Umrüstsatz (kompl.) EDV-Nr.	Gewindehülse EDV-Nr.	Mundstück EDV-Nr.	RIFBOLT aus
M 4	321 800 000 444	311 800 001 004	311 800 000 204	Stahl
M 5	321 800 000 445	311 800 001 005	311 800 000 205	Stahl

Standard-Umrüstsätze sind einsetzbar für RIFBOLTS mit einer Schraubenlänge bis 25 mm.

Mundstücke für längere Schrauben auf Anfrage lieferbar.

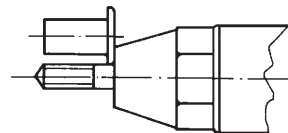
Verarbeitungshinweise:

Bei der Bestimmung der richtigen Einnietmutter/Einnietschraube 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.

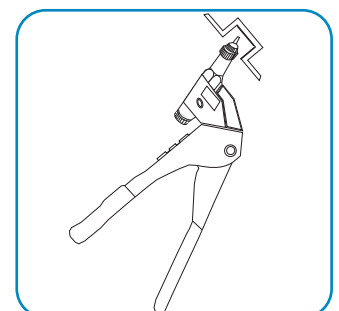
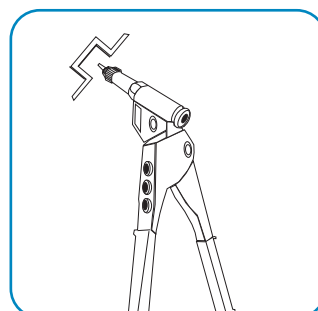
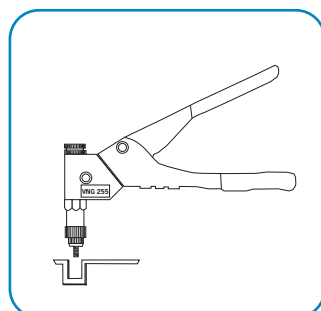
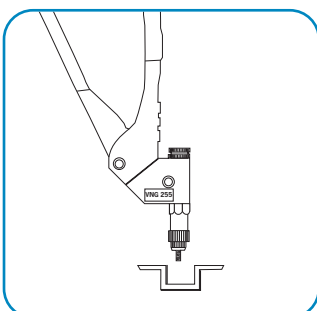
1. Ermitteln der Materialstärke des Werkstückes. Bestimmung der Einnietmutter/ Einnietschraube. Ausrüsten der Zange mit passendem Umrüstsatz.
2. Einstellen des Werkzeuges auf folgenden Hub:
M 4 = 2,0 mm
M 5 = 2,5 mm
M 6 = 3,0 mm

Hierzu ist die Zange vollständig zu schließen. Hubeinstellbuchse (Teil 23) bis zum Anschlag links herausschrauben. Die Zange befindet sich jetzt in Null-Stellung und läßt sich nicht mehr öffnen. Hub durch Rechtsdrehen der Hubeinstellbuchse einstellen. Jede volle Drehung entspricht einem Hub von ca. 1,0 mm.

3. Gewindedornlänge für Einnietmutter einstellen:
Zange vollständig öffnen. Mundstück (Teil 18) so einstellen, daß die Einnietmutter in der gesamten Länge aufgeschraubt werden kann. Rändelmutter (Teil 19) festziehen.



Mögliche Arbeitspositionen:



4. Probevernetzung durchführen:

Aufgeschraubte Blind-Einnietmutter bis zum Anschlag in die Bohrung des Werkstückes einführen. Zange rechtwinklig halten und zusammendrücken. Zange öffnen und Gewindedorn mit Rändelknopf der Drillschraube (Teil 4) heraus-schrauben.

Gegebenenfalls Hubweg korrigieren, wenn:

Zu wenig Hub – kein fester Sitz der Einnietmutter

Zu viel Hub – Beschädigung des Gewindes der Einnietmutter oder des Gewindedornes.

Wechseln des Gewindedornes:

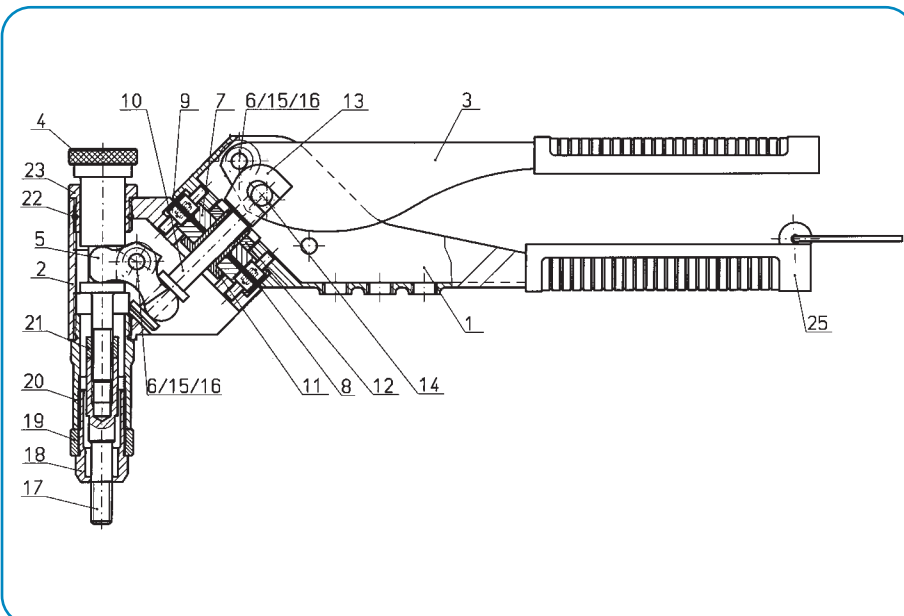
1. Mundstück komplett mit Kontermutter abschrauben.
2. Hubeinstellbuchse bis zum Anschlag einschrauben.
3. Gewindedorn mit Maulschlüssel SW 10 abschrauben. Hierbei Drillschraube mit Hilfe des Innensechskantschlüssels SW 6 am Schraubenkopf festhalten.
4. Neuen Gewindedorn wieder einschrauben und fest anziehen.
5. Mundstück mit Rändelmutter wieder einschrauben.
6. Hub und Gewindedornlänge neu einstellen.

Umbau der Zange zum Verarbeiten von RIFBOLT-Blind-Einnietschrauben:

1. Mundstück mit Rändelmutter und Gewindedorn für Blind-Einnietschrauben aus-schrauben.
2. Gewindehülse (Teil 24) in der entsprechenden Abmessung einschrauben und mit Maulschlüssel SW 12 fest anziehen.
3. Entsprechendes Mundstück mit Rändelmutter einschrauben. Dabei darf die Stirnfläche der Gewindehülse nicht an die Innenfläche des Mundstückes an-schlagen. Die Kontermutter festziehen.

Bei RIFBOLT-Blind-Einnietschrauben mit größerer Schraubenlänge das Mundstück durch Linksdrehen entsprechend weit herausdrehen. Es ist jedoch unbedingt darauf zu achten, daß mindestens 5 Gewindegänge der Schraube vom Innengewinde der Gewindehülse erfaßt werden.

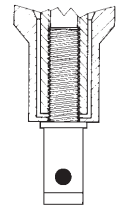
4. Hub entsprechend der Anwendung mit Hubeinstellbuchse (Teil 23) einstellen.
5. Probenietung durchführen und gegebenenfalls Hub- und Mundstückeinstellung korrigieren.



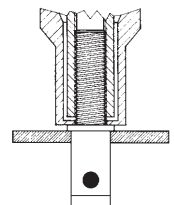
Nietvorgang: RIFBOLT



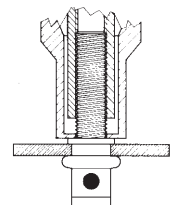
1. RIFBOLT-Blind-Einnietschraube



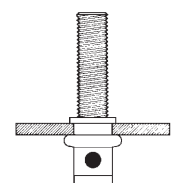
2. Einschrauben in das Geräte-Mundstück



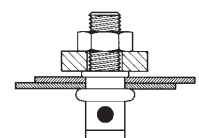
3. Einführen in das Aufnahme-loch des Werkstückes



4. Vernieten durch Anziehen der Schraube



5. Abspindeln der Schraube – montierter RIFBOLT



6. Vernietung mehrerer Bleche mit zusätzlich angeschraubtem Bauteil.