

# VNG

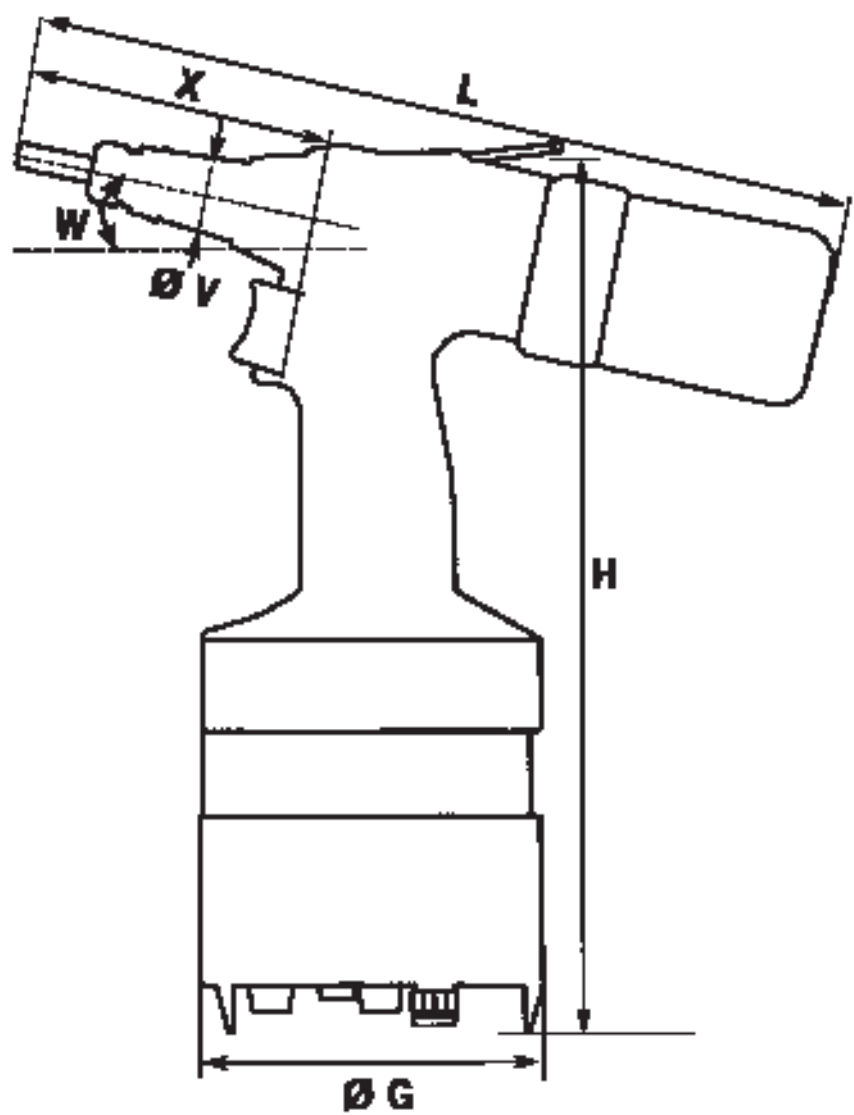
Bedienungsanleitung

VNG 701

VNG 801

VNG 802





## **Inhaltsverzeichnis**

1. Bestimmungsgemäße Verwendung
2. Vor der Inbetriebnahme
3. Sicherheitshinweise
4. Wartungstätigkeiten
5. Nachzeichen A in der Typenbezeichnung
6. Besonderheiten VNG 802
7. Mögliche Störungen und deren Behebung
8. Daten-Tabelle
9. Lieferumfang
10. Sonderzubehör / Erweiterungen
11. Allgemeines
12. Garantie
13. CE-Konformitätserklärung

# 1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Setzgerät darf nur für das Verarbeiten von Blindnietmuttern und Blindnietgewindebolzen nach beiliegenden Angaben verwendet werden. Die Blindnietmuttern und Blindnietgewindebolzen im rechten Winkel zur Bauteilebene setzen. Den Setzkopf beim setzen der Blindnietmuttern und Blindnietgewindebolzen fest an das Bauteil andrücken.

# 2. Inbetriebnahme

Die VNG-Setzgeräte werden mit den folgenden Umrüstsätzen für Blindnietmuttern ausgeliefert:

VNG 701: M3, M4, M5 und M6

VNG 801: M4, M5, M6, M8 und M10

VNG 802: M4, M5, M6, M8 und M10

Die VNG-Setzgeräte sind zur Inbetriebnahme mit der benötigten Gewindeabmessung ein zu richten.

Hierzu wird benötigt: Maulschlüssel SW 24, SW 20, SW 12/13 und SW 10.

- **Einrichtung des VNG-Setzgerätes auf eine Gewindeabmessung**

Die vordere Hülse ist im Auslieferungszustand handfest aufgeschraubt, diese muss abgeschraubt werden. Die gewünschte Abmessung des Gewindedorns oder des Blindnietgewindebolzens (Zubehör) ist auf das M8 Gewinde des Hydraulikkolbens aufzuschrauben und mittels der Maulschlüssel SW 10 und SW 12/13 über die Kontermutter abzukontern. Jetzt muss die vordere Hülse wieder in das Hydraulikgehäuse (Handgriff) eingeschraubt und mit dem Maulschlüssel SW 24 angezogen werden.

In die vordere Hülse ist das zum Gewindedorn passende Mundstück einzuschrauben.

Bei den VNG-Setzgerät ist je nach Gewindeabmessung die freie Gewindedornlänge und der Arbeitshub einzustellen. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:

- **Einstellung der freien Gewindedornlänge**

Die freie Gewindedornlänge entspricht der Länge der Blindnietmutter. Diese Länge ist über ein- oder ausschrauben des Mundstücks in die oder aus der vorderen Hülse einzustellen. Ist das notwendige Maß erreicht, ist die Kontermutter mit einem Maulschlüssel SW 20 gegen die vordere Hülse abzukontern.

Es ist eine sicherer/feste Verbindung zum Druckluftnetz (6 bar) herzustellen. Der kundenseitige Druckluftschlauch ist über eine geeignete Kupplung mit dem Ventil des Setzgerätes (1/8", am Geräteboden rechts, links oder unten) zu verbinden. Dem Gerät liegt auch ein 1/4" Adapter bei.

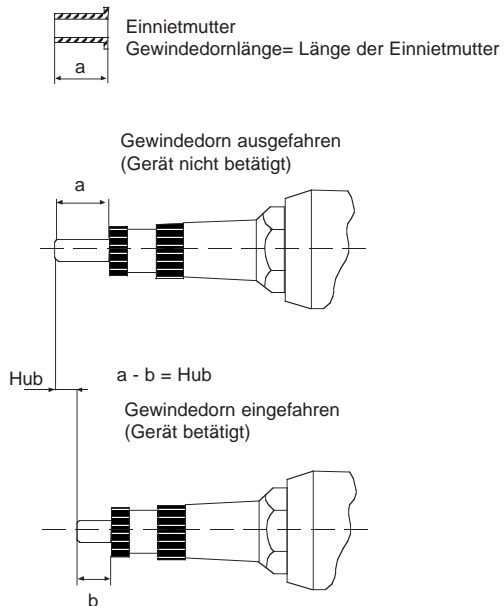
• **Einstellung des Arbeitshubes**

Die VNG-Setzgeräte verfügen über eine Hubeinstellkappe. Die Hubeinstellkappe ist bei Auslieferung komplett aufgeschraubt, was einem Hub=1,5mm entspricht. Der Maximalhub ist 7mm. Die Hubeinstellkappe verfügt über eine spürbare Rasterung, jede Rasterstellung in Linksdrehung entspricht einer Hubvergrößerung von 0,25 mm. Eine volle Umdrehung der Hubeinstellkappe entspricht einem Hub von 2,0 mm (8 Raster).

Der Arbeitshub ist zunächst grob vor ein zustellen. Hierzu gilt als Richtwert:

Gewindeabmessung			Arbeitshub
M3	1,5 mm	UNF/UNC 6	1,5 mm
M4	2,0 mm	UNF/UNC 8	2,0 mm
M5	2,5 mm	UNF/UNC 10	2,5 mm
M6	3,0 mm	UNF/UNC 1/4"	3,3 mm
M8	3,5 mm	UNF/UNC 5/16"	4,0 mm
M10	4,0 mm	UNF/UNC 3/8"	4,5 mm

Die Bestimmung des jeweiligen Arbeitshubes erfolgt durch die Messung der Distanz s des Gewindedorns zum Mundstück.



- **Vernieten/Setzen von Blindnietmuttern oder Blindnietgewindebolzen**

#### **Funktion des Drückers VNG 701 und VNG 801**

Durch leichtes Andrücken des Drückers werden die Blindnietmuttern aufgeschraubt. Das Durchdrücken des Drückers bewirkt den Setzhub/Arbeitshub. Nach dem Nietvorgang und dem Loslassen des Drückers schaltet das Gerät automatisch auf Linkslauf und der Gewindedorn wird aus der gesetzten Blindnietmutter herausgeschraubt. Ein nochmaliges leichtes Betätigen des Drückers schaltet den Linkslauf ab.

Sollten Sie den Drücker zu früh betätigen und das Gerät schaltet ab, wenn sich der Gewindedorn noch in der Blindnietmutter befindet, so können Sie den Linkslauf durch den Rückstellknopf an der Hubeinstellkappe erneut starten.

#### **Funktion des Drückers VNG 802**

Durch leichtes Andrücken der Blindnietmutter an den Gewindedorn setzt automatisch der Rechtslauf ein und die Blindnietmutter wird aufgeschraubt. Das Durchdrücken des Drückers bewirkt den Setzhub/Arbeitshub. Nach dem Nietvorgang und dem Loslassen des Drückers schaltet das Gerät automatisch auf Linkslauf und schaltet diesen auch nach einer eingestellten Zeit automatisch aus.

Sollte die Zeit zu kurz eingestellt sein und das Gerät schaltet ab, wenn sich der Gewindedorn noch in der Blindnietmutter befindet, so können Sie den Linkslauf durch den Rückstellknopf seitlich am Geräteboden erneut starten.

Bei der VNG 802 ist die Auffädelschwindigkeit und die Abfädelzeit einstellbar. Die Einstellmöglichkeiten befinden sich im Geräteboden. Erläuterungen hierzu finden Sie unter Punkt 5.

- **Probenietung**

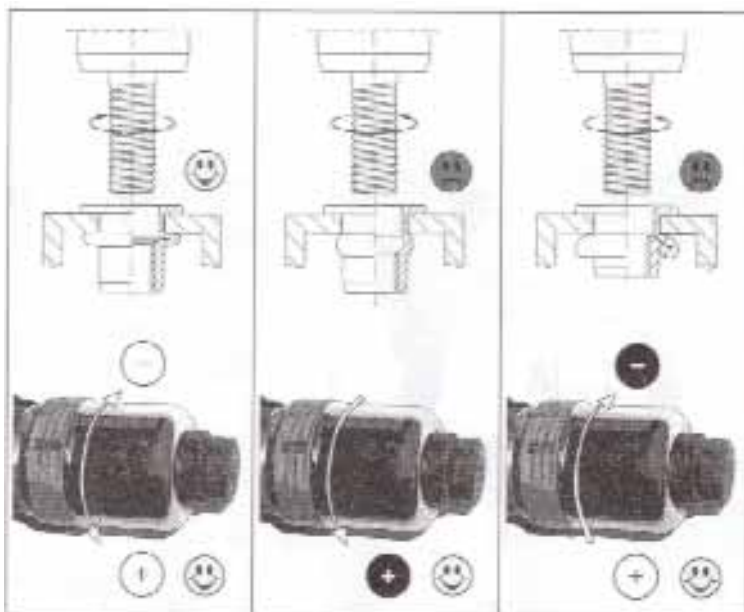
Nehmen Sie an einem gleichartigen Werkstück eine Probenietung vor und beurteilen Sie daran den Sitz der Blindnietmutter. Orientieren Sie sich an folgenden Anzeichen: (Gegebenenfalls müssen Sie den Hubweg korrigieren.)

### Bei zuviel Hub

wird das Innengewinde der Blindnietmutter beschädigt. Der Gewindedorn des Setzgerätes wird überlastet und es kommt zu großem Gewindedorn-Verschleiß.

### Bei zu wenig Hub

ist der Sitz der Blindnietmutter nicht fest genug (keine ausreichende Wulstbildung). Die nicht ausreichend gesetzte Blindnietmutter kann sich hierbei bei Linkslauf mitdrehen.



- **Fehlvernietung**

Durch schräges Ansetzen des Gerätes kann die Blindnietmutter blockieren und das Ausschrauben (Linkslauf) behindern. In solchen Fällen ist der Linkslauf über den Druckknopf (VNG 701/801 hinten an der Hubeinstellkappe und VNG 802 unten seitlich am Boden) einzuschalten. Auch im Serieneinsatz.

### 3. Sicherheitshinweise



- Achten Sie auf eine sichere/feste Verbindung zum Druckluftnetz.
- Das Setzgerät ist nur für die bestimmungsgemäße Verwendung einzusetzen.
- Das Setzgerät darf nicht als Schlagwerkzeug genutzt werden.
- Das Setzgerät ist nur für die in der beiliegenden Tabelle angegebenen Blindnietmuttern und Blindnietgewindebolzenabmessungen zu verwenden.
- Ein Betrieb des Setzgerätes über max. 6 bar ist untersagt. Sicherheitsventil!
- Richten Sie das Setzgerät niemals auf andere Personen.
- Tragen Sie eine Schutzbrille und Gehörschutz beim Arbeiten.
- Die Druckluftanschlüsse sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen.
- Trennen Sie das Setzgerät bei Wartungsarbeiten vom Druckluftnetz.
- Benutzen Sie das Setzgerät nie ohne Hubeinstellkappe.
- Benutzen Sie das Setzgerät nie in expositionsgefährdeten Räumen.
- Es sind nur Original-Ersatzteile zu verwenden.
- Reparaturtätigkeiten sind nur von qualifiziertem Personal durchzuführen.

Die pneumatisch/hydraulischen Setzgeräte der Geräteserie VNG verfügen über ein Sicherheitsventil welches bei einem pneumatischen Druck größer 7 bar öffnet. Wird bei einem entsprechend zu hohen Druck gearbeitet, kann dieses Sicherheitsventil beschädigt werden.

### 4. Wartungstätigkeiten

#### A) Mundstücke und Gewindedorne

Die Gewindedorne sollten in regelmäßigen Abständen mit einem Tropfen Öl versehen und auf Beschädigungen untersucht werden.

Die Abkonterung des Gewindedorns auf dem Hydraulikkolben sollte regelmäßig geprüft werden. Hierzu ist die vordere mit einem geeigneten Maulschlüssel SW 24 zu entfernen und die Abkonterung mit Maulschlüsseln SW 10 und SW 12/13 zu prüfen.

Gleichzeitig sollte die Abkonterung des Mundstücks auf der vorderen Hülse mit einem Maulschlüssel SW 20 geprüft werden.

In umgekehrter Reihenfolge wieder montieren.

## B) Hydrauliköl nachfüllen

Zum Lieferumfang gehört eine Einheit Hydrauliköl, eine Spritze und ein Messingadapter.

Trennen Sie das Setzgerät von dem Druckluftnetz.

Entfernen Sie die Ölnachfüllschraube mit einem Schlitzschraubendreher.

Ziehen Sie Hydrauliköl mit der Spritze auf.

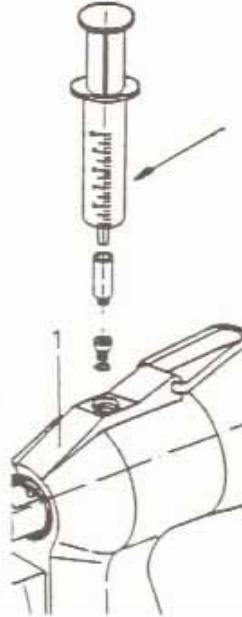
Schrauben Sie den Messingadapter in die Position der Schlitzschraube handfest ein.

Stecken Sie die Spritze fest in den Messingadapter.

Drücken Sie mäßig Hydrauliköl aus der Spritze in das Setzgerät.

Warten Sie einige Minuten und wiederholen Sie das Eindrücken.

Steigen keine Luftblasen mehr in der Spritze auf (Spritze mehrmalig leichtes Hochziehen und Eindrücken), ist die Spritze und der Messingadapter wieder zu entfernen und die Schlitzschraube (Achtung der O-Ring muss vorhanden und unbeschädigt sein) wieder einzuschrauben.



**Achtung:** Ölverlust bzw. eine Verringerung des Setzhubes zeigt eine Undichtigkeit im Hydrauliksystem. Eine möglichst zeitnahe Wartung im Service sollte angestrebt werden.

## C) Wartungseinheit, inkl. Nebelöler

Die Setzgeräte VNG sollten mit einer Wartungseinheit mit Nebelöler betrieben werden. Diese Wartungseinheit vermindert Teile der Wartungstätigkeiten und verlängert die Lebensdauer der Setzgeräte.

## 5. Besonderheiten VNG 802

### Automatisches Auffädeln der Blindnietmutter

Das Auffädeln der Blindnietmutter wurde erleichtert. Die zu setzende Blindnietmutter wird gegen den Gewindedorn gedrückt, wodurch ein automatischer Rechtslauf ausgelöst und die Blindnietmutter aufgefädelt wird. Die Blindnietmutter muss, wie bei dem bekannten VNG 801, bis an das Mundstück aufgefädelt werden.

### Einstellbare Abfädelzeit

Nach erfolgtem Setzen der Blindnietmutter und Loslassen des Drückers beginnt der automatische Linkslauf zum Abfädeln der Blindnietmutter.

Die Abfädelzeit ist einstellbar. Die Einstellung erfolgt über ein Messing-Rändelrad am Geräteboden. Je weiter das Rändelrad herausgedreht wird, umso mehr wird die Abfädelzeit verkürzt. Die optimale Einstellung sollte durch praktische Versuche mit der eingesetzten Blindnietmutter z.B. M6 Stahl ermittelt und eingestellt werden.

Ist die eingestellte Abfädelzeit beendet, bleibt der Linkslauf automatisch stehen und die nächste Blindnietmutter kann durch Druck auf den Gewindedorn aufgefädelt werden.

Herausdrehen =  
Abfädelzeit verkürzen

Unscrew =  
decrease spin  
off time

Dévisser =  
raccourcissement de  
la temporisation



## Einstellbare Auffädelgeschwindigkeit

Die Auffädelgeschwindigkeit ist über ein weiteres Messing-Rändelrad einstellbar. Diese Einstellung ermöglicht dem Werker eine individuelle Einstellung und somit ein angenehmeres Arbeiten.

Durch Herausdrehen des Rändelrades wird die Auffädelgeschwindigkeit erhöht.



(Herausdrehen =  
Auffädelgeschwin-  
digkeit erhöhen)

(unscrew = increa-  
se speed)

(dévisser =  
augmentation de  
la vitesse)

## 6. Umrüsten des Setzgerätes VNG

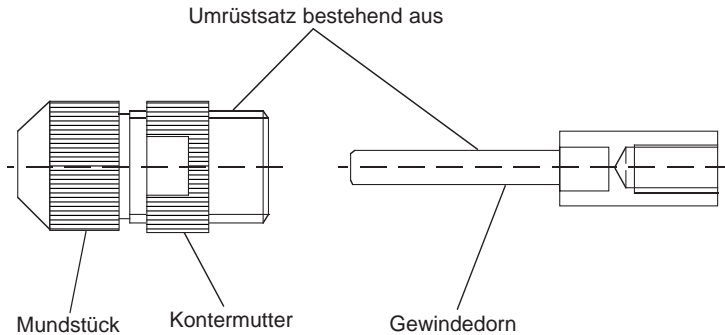
Die Setzgeräte VNG werden mit allen Umrüstsätzen für Blindnietmuttern geliefert. Die Umrüstsätze für Blindnietgewindebolzen sind Zubehör und separat zu bestellen.

Die Umrüstsätze sind für die VNG 701, VNG 801 und VNG 802 identisch und somit untereinander austauschbar.

### Umrüsten auf eine andere Gewindeabmessung

Beim Umrüsten auf eine andere Gewindeabmessung verwenden Sie bitte das korrekte Mundstück und stellen Sie den Hub entsprechend neu ein.







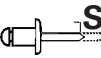













Zum Umrüsten müssen Sie lediglich das Mundstück und die vordere Hülse abschrauben und den Gewindedorn auswechseln. Dazu lösen Sie die Kontermutter und entfernen Sie das Mundstück. Nehmen Sie die Maulschlüssel SW 10 und SW 12/13 und lösen Sie den Gewindedorn vom Hydraulikkolben. Montieren Sie den neuen Gewindedorn sowie das Mundstück und stellen Sie die neue Gewindedornlänge ein.



## 7. Mögliche Störungen und deren Behebung

Störung	Grund
Keine ausreichende Wulstbildung	Arbeitshub zu klein eingestellt. Arbeitshub vergrößern
Zu ausgeprägte Wulstbildung	Arbeitshub zu groß eingestellt. Arbeitshub verkleinern.
Kein Abfädeln der Blindnietmutter oder des Blindnietgewindebolzens nach dem Setzen.	Arbeitshub zu groß eingestellt oder beim Setzen das Gerät verkantet. Rückstellknopf (manueller Linkslauf, bei VNG 701/801 hinten an der Hubeinstellkappe, beim VNG 802 seitlich an dem Geräteboden) betätigen.
Verringerung des Arbeitshubes	Hubeinstellung verstellt oder Verlust von Hydrauliköl. Richtige Hubeinstellung wie der herstellen oder Hydrauliköl nachfüllen.
Nur VNG 802	
Auffädelgeschwindigkeit zu schnell oder zu langsam	Die richtige/passende Einstellung am Rändelrad im Geräteboden einstellen.
Abfädelzeit zu kurz oder zu lang	Die richtige/passende Einstellung am Rändelrad im Geräteboden einstellen.

## 8. Daten-Tabelle

			
	VNG 701	VNG 801	VNG 802
 P	5 – 7 bar	5 – 7 bar	5 – 7 bar
 F	15.500 N	29.000 N	29.000 N
 S	max. 6 mm	max. 7 mm	max. 7 mm
	6,0 l	7,5 l	7,5 l
	2,4 kg	2,6 kg	2,7 kg
L	275 mm	280 mm	280 mm
H	270 mm	300 mm	300 mm
 W	12°	12°	12°
Ø V	24,0	26,0	26,0
X	78	58	58
Ø G	90	90	90
 D <sub>min</sub> - D <sub>max</sub>	M 3 - M 6	M 4 - M 10	M 4 - M 10
 d <sub>max</sub>	M 4 - M 6	M 4 - M 8	M 4 - M 8
			
	1/4"	1/4"	1/4"
	4,5 E/50 C	4,5 E/50 C	4,5 E/50 C
	89 dB(A)	< 95 dB(A)	70 dB(A)
	0,59 m/s <sup>2</sup>	0,61 m/s <sup>2</sup>	0,61 m/s <sup>2</sup>

## 9. Lieferumfang

Setzgerät, Karton, Umrüstsätze für Blindnietmuttern VNG 701: M3 - M6, VNG 801/802: M4 - M10, eine Einheit Hydrauliköl, Spritze und Messingadapter zum Nachfüllen des Hydrauliköls, ein Anschlussstück 1/4" und eine Bedienungsanleitung.

## 10. Sonderzubehör / Erweiterungen

Als Sonderzubehör/Erweiterung ist erhältlich:

- Gewindeeinsätze für Blindnietgewindebolzen
- Gewindedorne in UNC und UNF
- Hubsicherungsbügel
- Verlängerte Mundstücke und Gewindedorne
- Verlängerte vordere Hülsen
- Prozessüberwachung DMSD (Kraft- und Wegüberwachung)
- Prozesskontrolle Poka-Yoke (Zählung von Setzzyklen)
- Halb- und vollautomatische Zuführtechnik
- Wartungseinheiten, inkl. Nebelöler
- Balancer zur Zugentlastung
- Parallelführung zum Positionieren und Zugentlasten

Sprechen Sie mit uns, wir lösen Ihre Anwendungsprobleme!

## 11. Allgemeines

Diese Bedienungsanleitung, Wartungs- bzw. Reparaturanleitungen, Schnittzeichnungen und Stücklisten der Setzgeräte sowie Kontaktadressen finden Sie auf unserer Homepage.

[www.honsel.de](http://www.honsel.de)

Technische Änderungen vorbehalten!

## 12. Garantie

Unsere Setzgeräte sind für den Einschichtbetrieb und die Verwendung von Blindnieten gemäß des in der Bedienungsanleitung und den technischen Daten beschriebenen Abmessungs- und Materialbereichs ausgelegt. Es gilt eine Gewährleistungsfrist von 24 Monaten nach Lieferung.

Die Setzgeräte benötigen zum störungsfreien Betrieb eine regelmäßige Wartung, es ist auf saubere und geölte Luft zu achten.

Ausgeschlossen von Mängelansprüchen sind Verschleißteile (Mundstücke, Gewindedorne, Dichtungen, Federn etc.) sowie die Behebung von Schäden infolge unsachgemäßer Verwendung.

Werden an den Setzgeräten, ohne unser Einverständnis, Änderungen vorgenommen oder die Setzgeräte über alle Maße beansprucht, erlischt der Garantieanspruch.

# 13. CE-Konformitätserklärung



BZ 9      BZ 101 RS    BZ 122 A    VNG 701  
 BZ 101    BZ 102 A      BZ 221 A    VNG 801  
 BZ 101 A   BZ 121 A                      VNG 802

## Geräusch-/Vibrationsinformation

**D**

Messwerte ermittelt entsprechend prEN ISO 15744:1999 und EN 28662-1. Der A-bewertete Schalldruckpegel des Setzgerätes ist typischerweise kleiner als 80dB(A). Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB(A) überschreiten. Gehörsschutz tragen. Angegebener Schwingungskennwert nach EN 12096  $\uparrow$ . Die Hand-Arm-Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Noise/vibration information

**GB**

Measured values were determined according to prEN ISO 15744:1999 and EN 28662-1. Typically the A-weighted acoustic pressure level of the riveting tool is less than 80 dB(A). The noise level when working can exceed 85 dB(A). Wear ear protection. The vibration value is specified in conformance with EN 12096  $\uparrow$ . Typical hand/arm vibration is less than 2.5 m/s<sup>2</sup>.

## Bruits et vibrations

**F**

Valeurs de mesure obtenues selon prEN ISO 15744:1999 et EN 28662-1. La puissance psophométrique de l'appareil est en général inférieure à 80 dB (A). Pendant le fonctionnement, le niveau acoustique peut dépasser 85 dB (A). Se munir d'une protection auditive. Indice de vibration indiqué selon EN 12096  $\uparrow$ . La vibration de l'avant bras est en général inférieure à 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Información sobre ruidos y vibraciones

**E**

Los siguientes valores se han determinado en conformidad con las normas prEN ISO 15744:1999 y EN 28662-1. El nivel de presión acústica ponderada A de la remachadora es normalmente menor de 80 dB(A). Durante el manejo de la herramienta, el nivel de ruidos puede superar 85 dB(A). Hay que utilizar protectores para los oídos. El valor característico de vibración se ha determinado según EN 12096  $\uparrow$ . La vibración en la mano y el brazo es normalmente menor de 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Informações sobre ruído e vibrações

**P**

Valores de medição determinados de acordo com prEN ISO 15744:1999 e EN 28662-1. O nível de pressão acústica avaliado A do aparelho de aplicação é tipicamente inferior a 80dB(A). O nível de ruído durante o trabalho pode exceder os 85 dB(A). Usar protectores acústicos. Valor de referência da oscilação indicado conforme EN 12096  $\uparrow$ . A vibração da mão e do braço é tipicamente inferior a 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Informazioni sulla rumorosità e sulla vibrazione

**I**

I valori di misurazione sono stati rilevati in conformità alle norme prEN ISO 15744:1999 e EN 28662-1. La misurazione A del livello di pressione acustica della rivettatrice è in genere inferiore a 80dB(A). Durante la lavorazione il livello di rumorosità può anche superare 85 dB(A). Utilizzare cuffie di protezione. Valore di vibrazione indicato ai sensi di EN 12096  $\uparrow$ . Le vibrazioni sulla parte mano-braccio sono in genere inferiori a 2,5 m/s<sup>2</sup>.

$\uparrow$ BZ 9	a= 0,89 m/s <sup>2</sup>	K= 0,08 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,048
BZ 101	a= 0,77 m/s <sup>2</sup>	K= 0,03 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,017
BZ 101 A	a= 0,77 m/s <sup>2</sup>	K= 0,03 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,017
BZ 102 A	a= 0,53 m/s <sup>2</sup>	K= 0,11 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,069
BZ 121 A	a= 1,37 m/s <sup>2</sup>	K= 0,27 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,163
BZ 122 A	a= 0,9 m/s <sup>2</sup>	K= 0,09 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,54
BZ 221 A	a= 1,65 m/s <sup>2</sup>	K= 0,37 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,224
VNG 701	a= 0,56 m/s <sup>2</sup>	K= 0,03 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,02
VNG 801	a= 0,62 m/s <sup>2</sup>	K= 0,37 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,23
VNG 802	a= 0,64 m/s <sup>2</sup>	K= 0,02 m/s <sup>2</sup>	Sr= 0,011

## Informatie over geluid en vibratie

**NL**

Meetwaarden bepaald volgens prEN ISO 15744:1999 en EN 28662-1. Het A-gewaardeerde geluidsrukniveau van de klinkmachine bedraagt typisch minder dan 80dB(A). Het geluidsniveau tijdens gebruik kan hoger zijn dan 85 dB(A). Draag gehoorbeschermers. Aangegeven trillingskengetal volgens EN 12096  $\uparrow$ . De hand-arm-vibratie is typisch geringer dan 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Støj-/vibrationsinformation

**DK**

Måleværdier beregnet i overensstemmelse med prEN ISO 15744:1999 og EN 28662-1. Sætapparates A-vurderede lydtrykniveau er typisk mindre end 80dB(A). Støjriveauet under arbejdet kan overskride 85 dB(A). Bær høreværn. Den angivne vibrationsværdi er fastslået iht. EN 12096  $\uparrow$ . Hånd-arm-vibrationen er typisk lavere end 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Ljud-/vibrationsdata

**S**

Måtvärden har tagits fram på grundval av prEN ISO 15744:1999 och EN 28662-1. Nitpistolens typiska A-vägda ljudtrycksnivå är mindre än 80 dB(A). Vid arbete kan ljudnivån överskrida 85 dB(A). Använd hörselskydd. Angivna vibrationsvärden enl. EN 12096  $\uparrow$ . Typisk vibration i hand/arm är mindre än 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Støy-/vibrasjonsinformasjon

**N**

Måleværdier funnet i samsvar med prEN ISO 15744:1999 og EN 28662-1. Maskinens A-bedømte lydtryknivå er lavere enn 80dB(A). Lydnivået ved arbeid kan overskride 85 dB(A). Bruk hørselvern. Oppgitt svingningsverdi iht. EN 12096  $\uparrow$ . Hånd-arm-vibrasjon er lavere enn 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Melu-/tärinätieto

**FIN**

Mitta-arvot annettu standardien prEN ISO 15744:1999 ja EN 28662-1 mukaan. Asennustyökalun A-luokan melutaso on yleensä alle 80 dB (A). Työkennaltaessa melutaso saattaa ylittää 85 dB (A). Käytä kuulonsuojaimia. Ilmoitettu tärinäpäästö vastaa standardin EN 12096 vaatimuksia  $\uparrow$ . Käsiavaren tärinä on yleensä alle 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Πληροφορίες για θόρυβο και δονήσεις

**GR**

Διαπίστωση των τιμών μέτρησης σύμφωνα με το σχέδιο προτύπου prEN ISO 15744:1999 και το πρότυπο EN 28662-1. Η σύμφωνη με την κατηγορία A τιμή της χαρακτηριστικής στάθμης της ακουστικής πίεσης του εργαλείου είναι μικρότερη από 80dB(A). Η στάθμη θορύβου κατά την λειτουργία μπορεί να υπερβεί τα 85 dB(A). Φοράτε ωσπροπίδες. Δηλωμένη χαρακτηριστική τιμή δονήσεων σύμφωνα με EN 12096  $\uparrow$ . Η χαρακτηριστική δόνηση χεριού-βραχίονα είναι μικρότερη από 2,5 m/s<sup>2</sup>.

## Gürültü ve titreşim önleme hakkında bilgi

**TR**

Ölçüm değerleri prEN ISO 15744:1999 ve EN 28662-1'e göre ölçülmüştür. Birleştirme cihazının A sınıfına dahil gürültü seviyesi tipik olarak 80dB(A) değerinden düşüktür. Çalışma sırasında gürültü seviyesi 85 dB(A) değerini aşabilir. Koruyucu kulaklık takınız. Belirtilen titreşim referans değeri EN 12096'ya göre  $\uparrow$ . Elde/kolda meydana gelen titreşim tipik olarak 2,5 m/s<sup>2</sup> değerinden düşüktür.

**CE Konformitätserklärung (D)**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Setzgeräte für Blindniete und Blindnietmutter mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmen: DIN EN 792-1:2001, gemäß der Maschinenrichtlinie 98/37/EG.

**CE Declaration of conformity (GB)**

We hereby declare at our own responsibility that the installation tools for pop rivets and pop rivet nuts conform to the following standards or standardization documents: DIN EN 792-1:2001, according to the provisions of Machine Guidelines 98/37/EEC.

**CE Déclaration de conformité (F)**

Nous déclarons sous notre unique responsabilité que les appareils de pose pour rivets aveugles et écrous borgnes sont en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants : DIN EN 792-1:2001 conformément à la directive sur les machines 98/37/CE.

**CE Declaracion de conformidad (E)**

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad la conformidad de las remachadoras para remaches ciegos y tuercas de remache ciego con las siguientes normas y documentos normativos: DIN EN 792-1:2001, según la Directiva Europea para maquinaria 98/37/CE.

**CE Declaração de conformidade (P)**

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que os aparelhos de aplicação de rebites cegos e porcas para rebites cegos cumprem as seguintes normas ou documentos normativos: DIN EN 792-1:2001, de acordo com as disposições das directivas de máquinas 98/37/CE.

**CE Dichiarazione di conformità (I)**

Assumendo la piena responsabilità, dichiariamo che le rivettatrici per rivetti ciechi e dadi da rivetto cieco sono conformi alle seguenti normative o documenti normativi: DIN EN 792-1:2001, ai sensi della Direttiva macchine 98/37/CE.

**CE Konformiteitsverklaring (NL)**

Wij verklaren geheel voor eigen verantwoording dat de klinkmachines voor popnagels en blindklinkmoeren in overeenstemming zijn met de volgende normen of normatieve documenten: DIN EN 792-1:2001, overeenkomstig machinerichtlijn 98/37/EG.

**CE Konformitetserklæring (DK)**

Vi erklærer på eget ansvar, at sætapparaterne for blindnitter og blindnietmutterikker stemmer overens med følgende standarder eller normative dokumenter: DIN EN 792-1:2001, i henhold til maskindirektiv 98/37/EF.

**CE Försäkran (S)**

Vi intygar och ansvarar för att dessa pistoler för blindnitar och blindnietmutter överensstämmer med följande standarder eller normativa dokument: EN 792-1:2001 enligt maskindirektiv 98/37/EG.

**CE Erklæring av ansvarsforhold (N)**

Vi erklærer under alminnelig ansvar, at settemaskinene for blindnagler og blindmutter stemmer overens med følgende normer eller normative dokumenter: DIN EN 792-1:2001, i henhold til EUs maskindirektiv 98/37/EF.

**CE Todistus standardinmukaisuudesta (FIN)**

Vakuutamme, että valmistamamme kierreniittien ja kierreniittimutterien asennustyökalut vastaavat seuraavien standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimuksia: DIN EN 792-1:2001, EU:n koneidirektiivin 98/37/EY mukaisesti.

**CE Δηλώση συμβατικότητας (GR)**

Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι τα εργαλεία ήλωσης για κολλούς ήλους και πομπόδια κολλών όλων αντιστοιχούν στα οικεία κείμενα προτύπων ή στην εφαρμοσμένη προτυπία DIN EN 792-1:2001, σύμφωνα με την οδηγία του Συμβουλίου 98/37/ΕΚ για τις μηχανές.

**CE Dichiarazione di conformità (TR)**

İlim sorumluluğunda tek başına sorumluluğa alılmak üzere, kör perçin ve kör perçin somunları için helicilikli araçları ile ilgili teknik şartname ve diğer teknik dokümanlara uygun olduğunu beyan ederiz. DIN EN 792-1:2001, 98/37/AT Makine Direktifi'ne uygun olarak.



Thomas Tschorn  
Geschäftsführer

# VNG

## Deutschland:

### VVG

Befestigungstechnik  
GmbH & Co.  
Haberstraße 29  
**24537 Neumünster**  
Postfach 2752  
24517 Neumünster  
Tel. +49 (0) 43 21/96 7171  
Fax +49 (0) 43 21/96 7196

## Frankreich:

### Honsel s.a.r.l.

20, rue du Lhotaud  
Boîte Postale 1  
**F-25560 Frasne**  
Tel. +33 (3) 381498946  
Fax +33 (3) 381498947

### VVG France s.a.r.l.

20, rue du Lhotaud  
Boîte Postale 1  
**F-25560 Frasne**  
Tel. +33 (3) 381498900  
Fax +33 (3) 381498699

## Belgien:

### Combori N.V.

Blancefloerlaan 181  
**B-2050 Antwerpen**  
Tel. +32 (0) 3/2101211  
Fax +32 (0) 3/2195804

## Dänemark:

### OJD Trading ApS

Lerbaekvej 16 + 18  
**DK-2680 Solroed Strand**  
Tel. (+ 45) 53 14 14 28  
Fax (+ 45) 53 14 64 78  
e-mail: ojd@ojd.dk

## Finnland:

### Oy Mercantile AB

Mercantile Pultti  
Hakkilankaari 2  
**SF-01380 Vantaa**  
Tel. + 358 9 34 501  
Fax + 358 9 873 3662

## Niederlande:

### Borstlap B.V.

Postbus 50 34  
**NL-5004 EA Tilburg**  
Tel. +31 (0) 13/5941234  
Fax +31 (0) 13/5941212

## Norwegen:

### Tingstad AS

Stalfjæra 17  
Kalbakken  
Postboks 83  
**N-0902 Oslo**  
Tel. +47/70177700  
Fax +47/70177701

## Italien:

### Unicom SRL

Rappresentanze  
Industriali  
Via Arona, 37  
**I-10145 Torino**  
Tel. +39 (0) 117716090  
Fax +39 (0) 117716127

## Polen:

### PHU Marsel BIS

Marek Chlebosz  
UL. Soldka 16 d  
**PL-80299 Gdansk**  
Tel. +48 (0) 58-5500700  
Fax +48 (0) 58-5500700

## Schweiz:

### Airproduct AG

Bremgartenstrasse 31  
**CH-8966 Oberwil-Lieli**  
Tel. +41 (0) 566339633  
Fax +41 (0) 566339638

## Türkei:

### Günmak

Kompresör ve Makina  
Sanayi ve Ticaret A.S.  
Perpa Ticaret Merkezi Kat. 9  
No. 1354  
**TR-80270 Okmeydani-  
Istanbul**  
Tel. +90 (0) 2122215510  
Fax +90 (0) 2122215509

## Südafrika:

### Hyper Pneumatics

Postbox 10499  
Linton Grange  
**ZA-6015 Port Elizabeth**  
Tel. +27 (0) 413604686  
Fax +27 (0) 413606255

## USA:

### Global Techsol

2400 E. Main Street  
Suite 103 # 311  
**USA-St. Charles  
IL 60175**  
Tel. +1 (630) 2581879  
Fax +1 (630) 5131861



### 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