

## Bedienungsanleitung Handsetzzeuge

zur Verarbeitung von Blindnietmuttern

TUBTARA<sup>®</sup>, FILKO<sup>®</sup> und EUROSERT<sup>®</sup>

Seiten 1–3

## Mode d'emploi Pince à main

pour poser des écrous aveugles

TUBTARA<sup>®</sup>, FILKO<sup>®</sup> et EUROSERT<sup>®</sup>

Pages 5–7



### KVT-Fastening AG

Lagerstrasse 8  
CH-8953 Dietikon  
www.kvt-fastening.com

Tel. +41 44 743 33 33  
Fax +41 44 740 65 66  
info-CH@kvt-fastening.com



**Bedienungshinweise**

**Seite 2**

- Einsatzbereich
- Einstellung
- Bedienung
- Umstellung auf andere Gewindegrößen
- Unterhalt
- Mögliche Störungen

**Ersatzteilliste**

**Seite 3**

- Ersatzteilliste
- Explosionszeichnung

## Einsatzbereich

Mit der Handsetzange MS 3 können folgende Blindnietmutter gesetzt werden: M3 bis M6 aus Leichtmetall, M3 bis M5 aus Stahl und Messing sowie M4 aus nichtrostendem Stahl.

Jegliche andere Verwendung ist unzulässig. Der Hersteller kann nicht für Schäden verantwortlich gemacht werden, die durch unsachgemässen Gebrauch entstehen.

## Einstellung

Zangengriffe öffnen und Blindnietmutter durch Drehen am Drehknopf (3) auf Gewindedorn (1) schrauben, bis der Setzkopf am Mundstück (2) anliegt. Der Gewindedorn sollte mindestens 1 mm aus der Blindnietmutter hervorstehen (sonst Kontermutter des Mundstückes mit Gabelschlüssel (SW13) lösen, Mundstück einstellen und kontern).

Arbeitshub der Zange (Stauchweg für Blindnietmutter) durch Linksdrehen an Hubeinstellung (4) vergrössern oder durch Rechtsdrehen verkleinern. Ev. Probestauchung durchführen, indem Blindnietmutter in vorgebohrtes Blech gleicher Materialdicke wie das Nietwerkstück, gesetzt wird (siehe unter «Bedienung»).

## Bedienung

Blindnietmutter in vorbereitete Bohrung einführen und dabei Gewindedorn mit Blindnietmutter rechtwinklig zum Werkstück halten. Zangengriffe bis zum Anschlag fest zusammendrücken. Zangengriffe wieder öffnen. Mit Drehknopf (3), Zange von gesetzter Blindnietmutter lösen.

## Umstellung auf andere Gewindegrösse

Gewindedorn (1) am Drehknopf nach hinten aus Zange herausziehen. Kontermutter des Mundstückes lösen und Mundstück (2) herausschrauben. Neues Mundstück montieren. Neuen Gewindedorn vorsichtig von hinten durch Zugbolzen bis zum Anschlag einschieben. Zange neu einstellen (siehe unter «Einstellung»).

## Unterhalt

Gewindedorn regelmässig leicht einölen. Bei Reinigungsarbeiten, keine aggressiven sowie alkoholhaltigen Reinigungsmittel oder brennbare Flüssigkeiten (Brandgefahr!) verwenden.

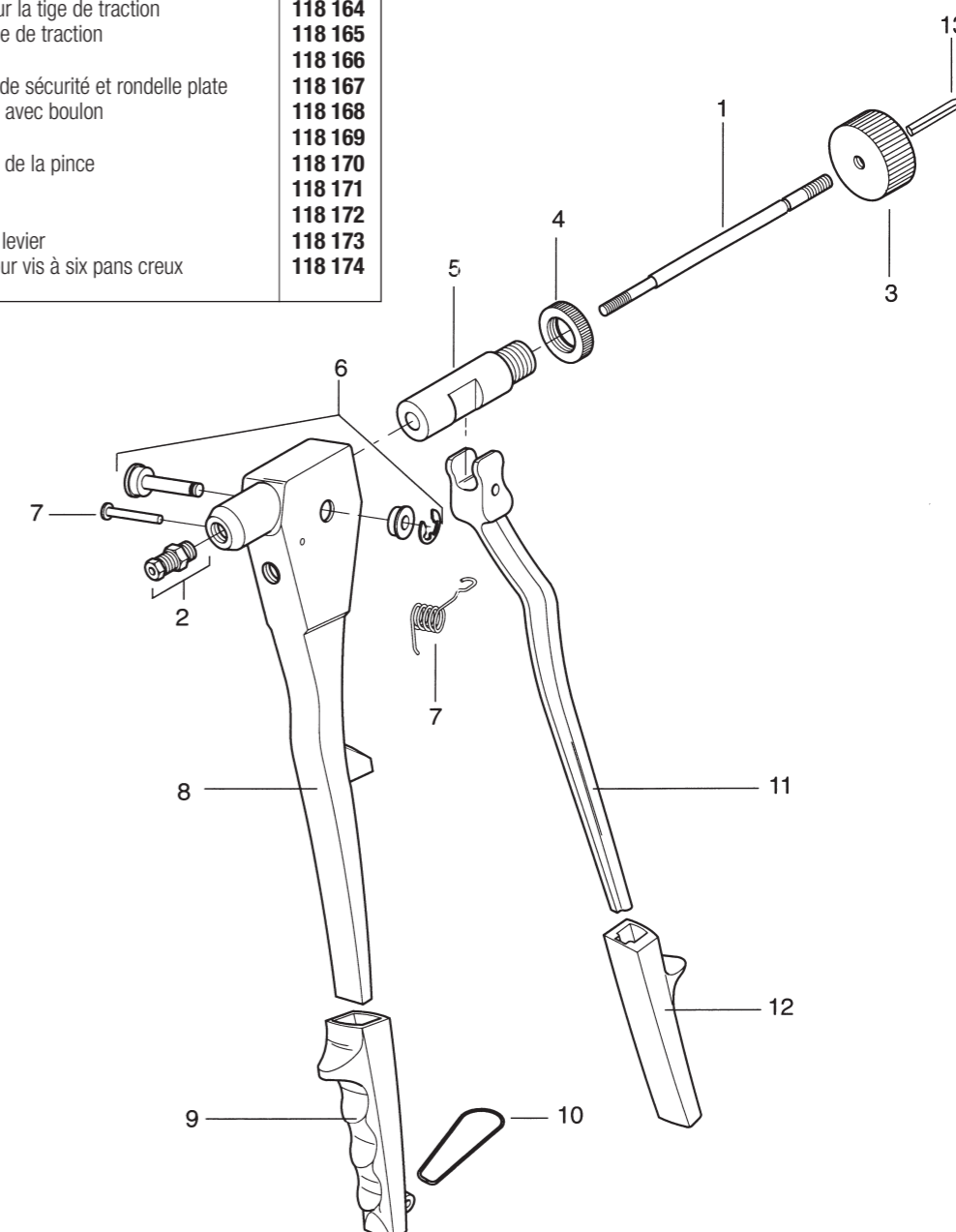
Gewindedorne sind Verschleisssteile, es empfiehlt sich, Ersatzteile an Lager zu halten. Schadhafte oder verschlissene Teile rechtzeitig ersetzen. Nur Original-Ersatzteile verwenden. Bei unsachgemässer Reparatur oder Verwendung von Fremdteilen, wird jede Verantwortung und Haftung abgewiesen.

## Mögliche Störungen

Verkleben des Gewindedorns beim Setzen. Mögliche Ursache: Zu grosser Hub eingestellt. Behebung: Hub reduzieren an Hubeinstellung (4).

Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

Pos.	Qté.	Désignation		Art.-no
		Outil de sertissage manuel complet	M3	<b>118 147</b>
		Outil de sertissage manuel complet	M4	<b>118 148</b>
		Outil de sertissage manuel complet	M5	<b>118 149</b>
		Outil de sertissage manuel complet	M6	<b>118 151</b>
1-3	1	Equipement complet	M3	<b>118 152</b>
		Equipement complet	M4	<b>118 153</b>
		Equipement complet	M5	<b>118 154</b>
		Equipement complet	M6	<b>118 155</b>
1.1	1	Tige de traction (mandrin)	M3	<b>118 156</b>
1.2	1	Tige de traction (mandrin)	M4	<b>118 157</b>
1.3	1	Tige de traction (mandrin)	M5	<b>118 158</b>
1.4	1	Tige de traction (mandrin)	M6/alu	<b>118 159</b>
2.1	1	Nez avec contre-écrou (enclume)	M3	<b>118 160</b>
2.2	1	Nez avec contre-écrou (enclume)	M4	<b>118 161</b>
2.3	1	Nez avec contre-écrou (enclume)	M5	<b>118 162</b>
2.4	1	Nez avec contre-écrou (enclume)	M6/alu	<b>118 163</b>
3	1	Bouton tournant pour la tige de traction		<b>118 164</b>
4	1	Réglage de la course de traction		<b>118 165</b>
5	1	Boulon tirant		<b>118 166</b>
6	1	Boulon avec bague de sécurité et rondelle plate		<b>118 167</b>
7	1	Ressort de pression avec boulon		<b>118 168</b>
8	1	Corps de la pince		<b>118 169</b>
9	1	Poignée de le corps de la pince		<b>118 170</b>
10	1	Chaîne		<b>118 171</b>
11	1	Bras de levier		<b>118 172</b>
12	1	Poignée du bras de levier		<b>118 173</b>
13	1	Clé mâle coudée pour vis à six pans creux		<b>118 174</b>



## Domaine d'application

La pince MS 3 permet de poser les écrous aveugles suivants:  
M3 à M6 en alliage léger, M3 à M5 en acier et laiton, M4 en acier inoxydable.

Toute autre utilisation n'est pas permise et le fabricant ne peut pas être tenu responsable pour des endommagements causés par un usage inapproprié.

## Réglage

Ecarter le bras de la pince. Avec le bouton tournant (3) visser l'écrou aveugle sur le mandrin (1) jusqu'à ce que la tête vienne en contact sur le nez (2). Le mandrin doit dépasser l'écrou de 1 mm minimum (si nécessaire, dévisser le contre-écrou du nez avec la clef ouverte (SW13), ajuster le nez et revisser avec le contre-écrou.

Tourner à gauche le réglage de la course de traction (4) de la pince (chemin de refoulement pour écrou aveugle) pour augmenter la course et tourner à droite pour la réduire. Ev. faire un essai de refoulement en plaçant un écrou aveugle dans une tôle pré-percée dans une matière de la même épaisseur que la pièce à river (voir «opération»).

## Opération

Placer l'écrou aveugle dans le trou pré-percé en tenant le mandrin avec l'écrou aveugle dans un angle droit à la pièce à travailler. Serrer fortement la pince jusqu'à la butée. Ouvrir la pince. Avec le bouton tournant (3) dévisser la pince de l'écrou aveugle posé.

## Changement de diamètre de filetage

Retirer le mandrin (1) avec le bouton tournant du côté arrière de la pince. Dévisser le contre-écrou et ainsi le nez (2). Monter le nez adapté au filetage désiré. Glisser le nouveau mandrin du côté arrière par le boulon tirant jusqu'à la butée. Ajuster la pince (voir «Réglage»).

## Entretien

Régulièrement huiler le filetage du mandrin. Ne pas utiliser des détergents agressifs ou alcooliques ni des liquides inflammables = risque d'incendie.

Les mandrins sont des pièces d'usure et nous recommandons d'avoir toujours des remplacements en stock. Remplacer les pièces défectueuses ou usées. Utiliser seulement des pièces originales. Toute garantie est refusée en cas d'utilisation de pièces inappropriées ou de réparations non correctes.

## Dérangements

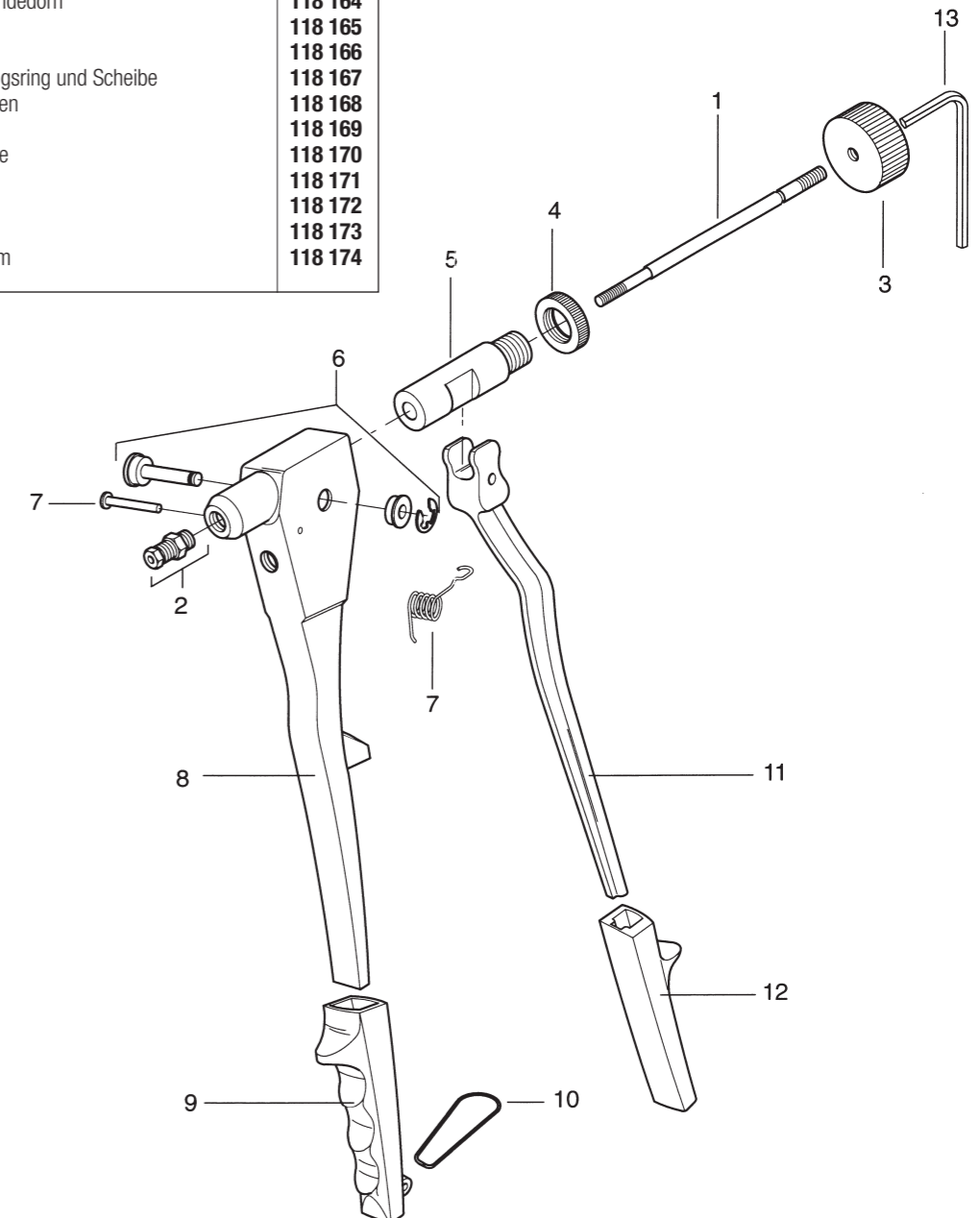
La tige de traction est coincée.

Cause possible: Réglage trop haut de la course de traction.

Élimination: Réduire la course de traction avec le réglage de la course (4).

Détails techniques sous réserve de modifications par le constructeur.

Pos.	Stk.	Bezeichnung		Art.-Nr.
		Handnietwerkzeug, komplett	M3	<b>118 147</b>
		Handnietwerkzeug, komplett	M4	<b>118 148</b>
		Handnietwerkzeug, komplett	M5	<b>118 149</b>
		Handnietwerkzeug, komplett	M6	<b>118 151</b>
1-3	1	Ausrüstung kompl.	M3	<b>118 152</b>
		Ausrüstung kompl.	M4	<b>118 153</b>
		Ausrüstung kompl.	M5	<b>118 154</b>
		Ausrüstung kompl.	M6	<b>118 155</b>
1.1	1	Gewindedorn	M3	<b>118 156</b>
1.2	1	Gewindedorn	M4	<b>118 157</b>
1.3	1	Gewindedorn	M5	<b>118 158</b>
1.4	1	Gewindedorn	M6/ALU	<b>118 159</b>
2.1	1	Mundstück mit Kontermutter	M3	<b>118 160</b>
2.2	1	Mundstück mit Kontermutter	M4	<b>118 161</b>
2.3	1	Mundstück mit Kontermutter	M5	<b>118 162</b>
2.4	1	Mundstück mit Kontermutter	M6/ALU	<b>118 163</b>
3	1	Drehknopf für Gewindedorn		<b>118 164</b>
4	1	Hubeinstellung		<b>118 165</b>
5	1	Zugbolzen		<b>118 166</b>
6	1	Bolzen mit Sicherungsring und Scheibe		<b>118 167</b>
7	1	Druckfeder mit Bolzen		<b>118 168</b>
8	1	Zangengehäuse		<b>118 169</b>
9	1	Griff Zangengehäuse		<b>118 170</b>
10	1	Kette		<b>118 171</b>
11	1	Hebelarm		<b>118 172</b>
12	1	Griff Hebelarm		<b>118 173</b>
13	1	Inbusschlüssel 3 mm		<b>118 174</b>



**Mode d'emploi**

**Page 6**

Domaine d'application

Réglage

Opération

Changement de diamètre de filetage

Entretien

Dérangements

**Liste de pièces de rechange**

**Page 7**

Liste de pièces

Explosionszeichnung