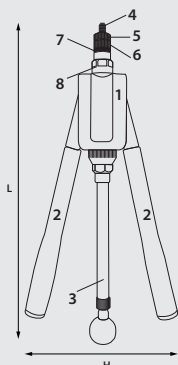


HANDNIETZANGE FÜR BLINDNIETMUTTERN M4-M10

TIOS HN10 S



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Arbeitsbereich: Blindnietmuttern M4 - M5 - M6 - M8 - M10

Werkstoff: Aluminium, Stahl und Edelstahl

Abmessung: 480 (L) x 180 (H)

Gewicht: 2,02 Kg

BESCHREIBUNG

1. Gehäuse
2. Handhebel Links und Rechts
3. Drillstab
4. Gewindedorn M4-M10
5. Mundstück M4-M10
6. Kontermutter
7. Vordere Hülse mit Hubkala
8. Einstellmutter



Bedienungsanleitung lesen

ANWEISUNG

NACH ÖFFNEN DER BOX PRÜFEN:

Die Handnietzange wird standardmäßig mit dem Gewindedorn M10 und Mundstück M10 vormontiert geliefert. Weitere Wechselteile sind im Karton.

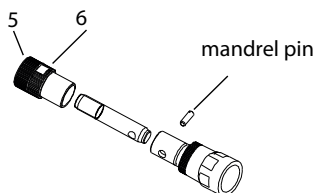
ERSTE BENUTZUNG:

Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch der Handnietzange dass der richtige Umrüstsatz, entsprechend der Blindnietmutter, montiert ist. Andernfalls wechseln Sie in eine andere Abmessung.

A

Wechsel zu einer anderen Abmessung:

Lösen Sie die Kontermutter (6) und drehen Sie das Mundstück (5) heraus. Drücken Sie leicht auf den Gewindedorn und ziehen dann den Pin zur Sicherung des Gewindedornes heraus. Wählen Sie den benötigten Umrüstsatz und montieren Sie in umgekehrter Reihenfolge den Gewindedorn und das Mundstück.



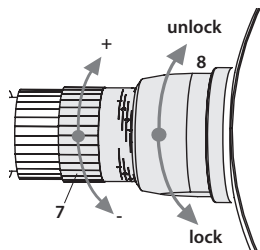
B

Hubeinstellung:

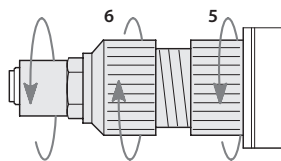
Schließen Sie die Hebel (2) vollständig, die Backen und Feder im inneren Gehäuse sind nun geöffnet. Lösen Sie die Einstellmutter (8) und drehen Sie die vordere Hülse (7) mit der HubEinstellung nach rechts im Uhrzeigersinn um den Hub zu reduzieren, oder nach Links, gegen den Uhrzeigersinn, um den Hub zu erhöhen. Anhand der unten aufgeführten Tabelle können Sie Hubangaben ablesen und entsprechend einstellen bzw. ausführen

Der korrekte Hub ist abhängig von:

- dem richtigen Klemmbereich
- entsprechend der Materialstärke



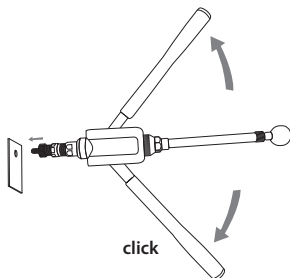
Abmessung	M4	M5	M6	M8	M10
Hubposition	2	2,5	3	4	5
Hebelbewegungen	1	1	1 - 1,5	1 - 2	2 - 3



C

Einstellung des Mundstückes:

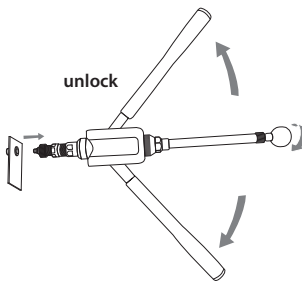
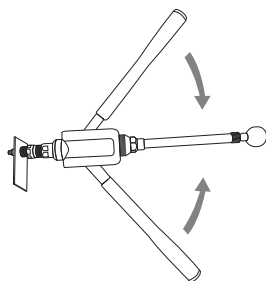
Nach der Hubeinstellung ist es wichtig das Mundstück (5) einzustellen und mit der Kontermutter (6) zu sichern. Öffnen Sie die Hebel bis zum Anschlag. Die Blindnietmutter auf den Gewindedorn drehen bis ein Gewindegang des Gewindedorns am Schaftende der Blindnietmutter übersteht. Dann das Mundstück (5) bis zum Anschlag gegen den Kopf der Blindnietmutter drehen. Mit der Kontermutter (6) sichern. Diesen Vorgang bei jedem Wechsel der Abmessung wiederholen.



D

Setzen der Blindnietmutter:

Öffnen Sie die Hebel (2) bis zum Anschlag und ziehen Sie den Drillstab (3) am Knauf heraus. Die Blindnietmutter auf den Gewindedorn des Werkzeuges ansetzen und den Drillstab (3) am Knauf eindrücken, die Blindnietmutter wird so auf den Gewindedorn auf gespindelt, bis zum Anschlag an das Mundstück. Die aufgeschraubte Blindnietmutter mit dem Werkzeug in das vorbereitete Loch, entsprechend Vorgaben, stecken. Die Hebel schließen, der Setzvorgang wird ausgeführt. Nun die Hebel (2) öffnen und den Drillstab (3) am Knauf herausziehen, die Blindnietmutter wird nun ab gespindelt. Prüfen Sie den festen Sitz der Blindnietmutter.

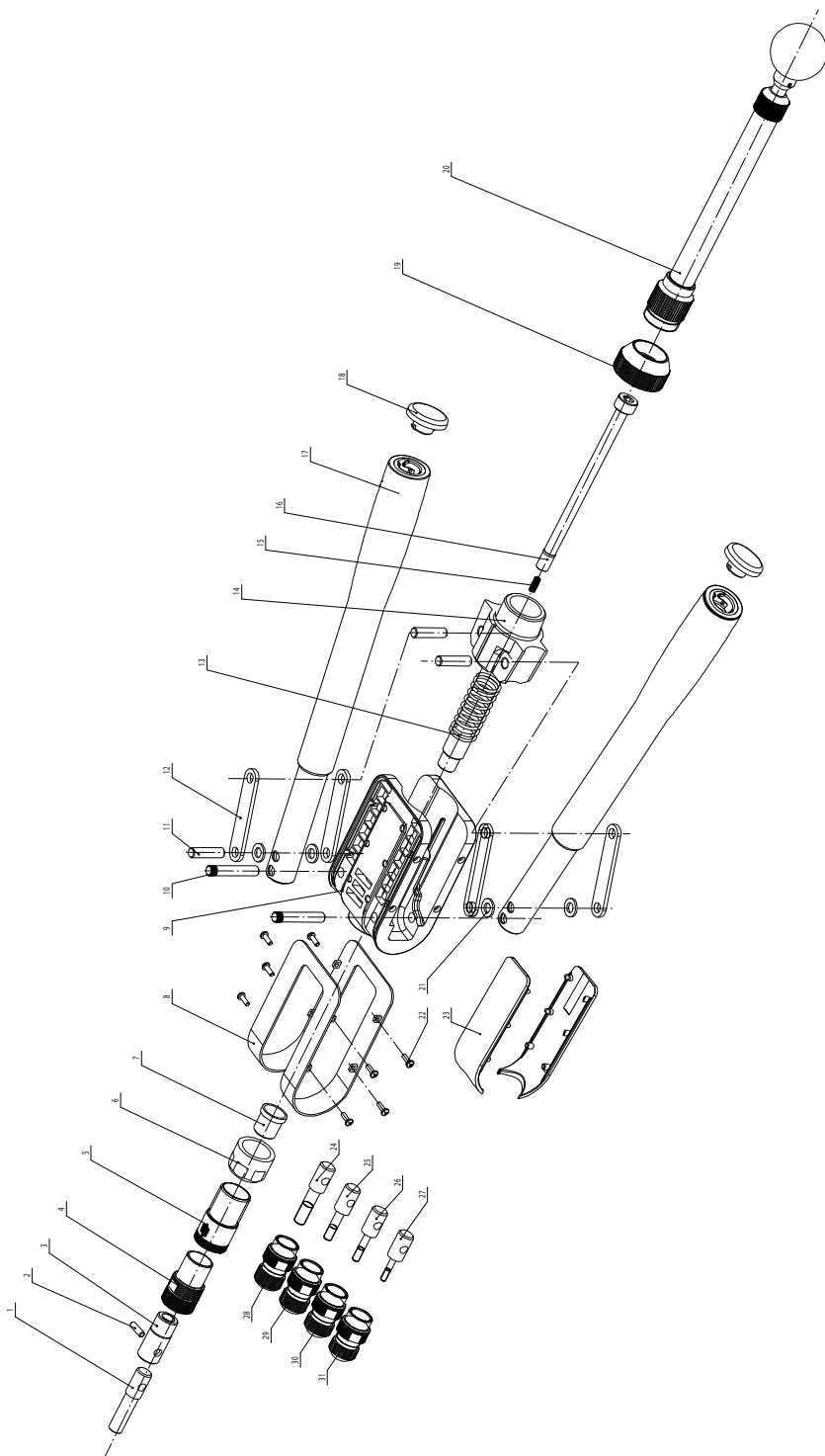


TIOS HN10 S



Die markierten Positionen sind Verschleißartikel und unterliegen nicht der Gewährleistung.

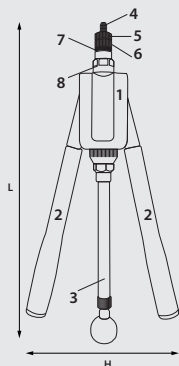
1	04P00804	9	04A00238	18	04P00816	27	04P00836
2	04P00806	10	04P00607	19	04P00815	28	04A00227
3	04P00805	11	04P00608	20	04A00223	29	04A00226
4	04A00220	12	04P00609	21	04P00623	30	04A00225
5	04A00221	13	04P00610	22	04F00100	31	04A00224
5	04P00809	14	04A00222	23	04P00606	33	04P00625
6	04P00602	15	04P00807	24	04P00842	34	04P00626
7	04P00811	16	04P00814	25	04P00840		
8	04P00603	17	04A00241	26	04P00838		



OPERATING INSTRUCTIONS

HAND TOOL FOR BLIND RIVET NUT M4-M10

TIOS HN10 S



TECHNICAL INFORMATION

Capacity: Blind rivet nuts M4 - M5 - M6 - M8 - M10

Material: Aluminium, Steel and Stainless Steel

Size: 480 (L) x 180 (H)

Weight: 2,02 Kg

DESCRIPTION OF THE TOOL



Read the manual

1. Tool body
2. Left and right lever
3. Spindle unit
4. Mandrel M10
5. Anvil M10
6. Counter lock nut
7. Front sleeve with stroke indicator
8. Adjust nut

INSTRUCTIONS

OPENING THE BOX:

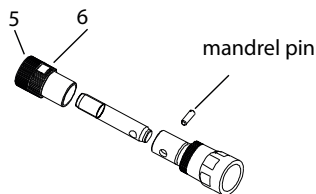
The hand tool will be standard equipped with the M10 anvil and M10 mandrel. The other components will be stored separate in the carton box.

FIRST USE:

Make sure before using the tool that the anvil and mandrel are suitable for the thread of the insert to be used. Otherwise change to a different size.

Change to a different size:

Unscrew the anvil (5) and the lock nut (6). Push slightly on the mandrel, to release the spring and take out the mandrel pin. The mandrel can now be changed. Replace it by choosing the correct size from the spare parts in the carton box.



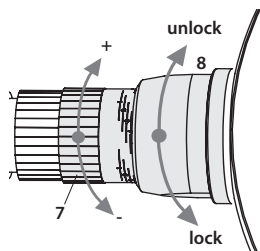
A

Stroke adjustment:

Close the left and right lever (2) completely, in this way the jaws and internal spring are released. Loosen the adjust nut (8) and turn the front sleeve (7) with stroke indicator to the right (clockwise) to reduce the stroke. By reducing the stroke, the deformation of the rivet nut will be smaller. See below overview for the correct stroke position for each size of rivet nuts. Now screw the adjust nut till it is tight, the stroke is adjusted.

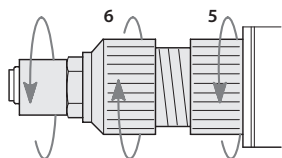
Turn the front sleeve (7) with stroke indicator to the left (counter clockwise) to increase the stroke. By increasing the stroke, the deformation of the rivet nut will be bigger. The correct stroke is dependent on:

- the correct griprange
- the correct blind rivet nut



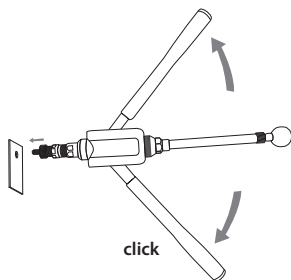
B

Nut Size	M4	M5	M6	M8	M10
Stroke Position	2	2,5	3	4	5
Movements	1	1	1 - 1,5	1 - 2	2 - 3



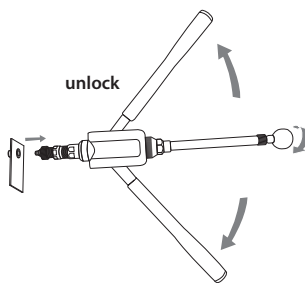
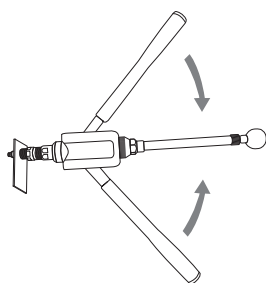
C **Anvil adjustment:**

After adjustments to the stroke, it is necessary to adjust the anvil (5) and its counter lock nut (6). Open the levers up to maximum, to extend the mandrel completely. The protrusion of the mandrel out of the anvil must be as long as the whole rivet nut. Unscrewing the counter lock nut (6) to adjust the anvil (5) by turning left or right, to increase or decrease the length. After the correct length is applied, screw the counter lock nut until it is tight. Changing the threaded inserts or stroke requires this step every time.



D **Setting a threaded insert:**

Put the tool in start position by opening the levers up to maximum, the mandrel will extend completely, and pull down the spindle unit (3). Screw the insert on the threaded end of the mandrel and by pushing the spindle unit, the insert will slide to the anvil (5). Insert into the hole of the material. The hole size must be slightly larger the rivet nut, check the drill specifications of the rivet nut. Close the levers completely one time and clamp the rivet nut into the material tightly. After the rivet nut is set, unscrew the threaded insert, by pulling down the spindle unit.



TIOS HN10 S

 the marked items are consumables (not covered by any guarantee)

1	04P00804	9	04A00238	18	04P00816	27	04P00836
2	04P00806	10	04P00607	19	04P00815	28	04A00227
3	04P00805	11	04P00608	20	04A00223	29	04A00226
4	04A00220	12	04P00609	21	04P00623	30	04A00225
5	04A00221	13	04P00610	22	04F00100	31	04A00224
5	04P00809	14	04A00222	23	04P00606	33	04P00625
6	04P00602	15	04P00807	24	04P00842	34	04P00626
7	04P00811	16	04P00814	25	04P00840		
8	04P00603	17	04A00241	26	04P00838		

