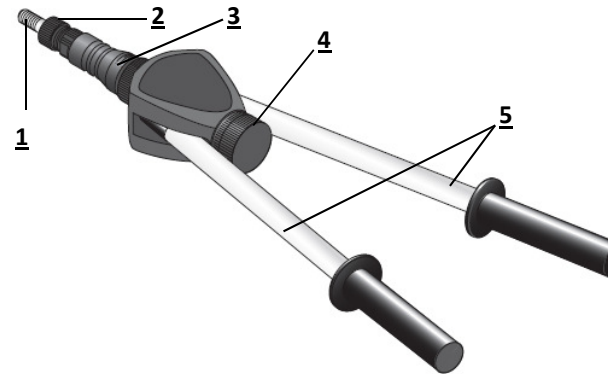


Zusatzinformationen zur Benutzung des Handnietgerätes EZM 12

Dieses Beiblatt ist nicht Bestandteil der Bedienungsanleitung, noch ersetzt es diese.

Bitte lesen Sie vor Benutzung des Nietgerätes die beiliegende Bedienungsanleitung vollständig und sorgfältig durch und beachten Sie die Sicherheitshinweise.

Die Auswahl der Blindnietmutter für die jeweilige Anwendung obliegt dem Benutzer.



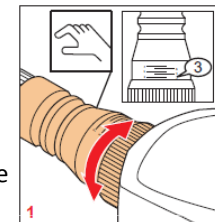
- 1 Gewindedorn
- 2 Mundstück
- 3 Skalengehäuse
- 4 Drillmechanismus
- 5 Hebelarme

1. Einsetzen des Gewindedorns

Bitte beachten, dass die Gewindegrößen für das Mundstück und den Gewindedorn übereinstimmen.

Das Mundstück (2) aus dem Skalengehäuse (3) ausschrauben. Nun das Skalengehäuse (3) aus dem Kopfgehäuse herausziehen.

Der Gewindedorn (1) kann nun mittels Schnellwechselsystem entnommen werden. In umgekehrter Reihenfolge nun die für die ausgewählte Nietmutter passenden Einsätze montieren (1. Gewindedorn einsetzen, 2. Skalengehäuse einschrauben 3. Mundstück einschrauben).



2. Ausgangsposition einstellen

Um den passenden Hub für die ausgewählte Nietmutter in der Anwendung einzustellen sind Testsetzungen erforderlich. Hierzu wird zunächst der Hub des Werkzeugs auf der Skala des Skalengehäuses (3) auf den Wert „3“ eingestellt (= 3 mm Setzhub).

3. Nietmutter aufsetzen

Die ausgewählte Blindnietmutter auf den Gewindedorn (1) vollständig aufdrehen, es muss der letzte Gewindegang des Gewindedorns (1) an der Vorderkante der Nietmutter sichtbar sein. Die Länge des Überstands des Gewindedorns (1) lässt sich über das Mundstück (2) einstellen. Nach Einstellen das Mundstück (2) mittels der Kontermutter handfest anziehen.

4. Hub

Die EZM 12 wird mit aufgesetzter Blindnietmutter in das Teststück geführt. Der Kopf der Nietmutter muss am Bauteil anliegen. Den Setzvorgang durch Bewegen der Hebelarme (5) durchführen, bis die Blindnietmutter gesetzt wurde. Nun den Gewindedorn (1) mittels Drehen des Drillmechanismus (4) aus der Nietmutter herausdrehen. Nun wird die Verformung an der Stauchkammer der Nietmutter geprüft. Fällt diese „birnenförmig“ aus (Bild OK), so ist die Hubeinstellung korrekt. Sollte die Verformung nicht ausreichend sein (Bild NOK 1), muss der Setzhub erhöht werden bis die korrekte Verformung erreicht wird. Sollte die Verformung zu stark ausfallen (Bild NOK 2), muss der Setzhub verringert werden bis die korrekte Verformung erreicht wird. Um den Setzhub zu verändern werden die Schritte 2 + 3 nochmals durchgeführt, wobei der Hub des Werkzeugs auf der Skala des Skalengehäuses (3) für eine Erhöhung auf einen Wert > 3 eingestellt werden muss, bzw. für eine Verringerung des Hubs auf einen Wert < 3.

