

0938003

Mrs Scan Both Sides

# Bedien- und Wartungsanleitung mit Ersatzteilliste

**GESIPA®**  
Blindniettechnik GmbH

## Operating and Service Instructions with Spare Parts List

### Scherennietgerät Lazy Tong Riveting Tool

Machine Type: 0938  
Pop Rivet tool -  
Lazy Tong  
Manual # 442

# SN 2

#### 1. Arbeitsbereich:

Blindniete bis 6,4 mm Ø alle Werkstoffe.

#### 1. Working Capacity:

Blind rivets up to 6,4 mm (1/4") dia. all materials.

#### 2. Ausrüstung/Zubehör:

Mundstücke:

16/32 (in Arbeitsposition)

16/29, 16/36, 16/45 beiliegend

Montageschlüssel MSU

#### 2. Equipment/Accessories:

Nosepieces:

16/32 (in working position)

16/29, 16/36, 16/45 enclosed

wrench MSU

#### 3. Mundstücks-Zuordnung:

Niet-Ø	Niet-Werkstoff	Mundstück
3 und 3,2	PG-Alu, PG-Stahl, Stahl, Edelstahl, Stinox, Alu/Alu	16/24
4	Alu, Cu, Cap-Alu, Cap-Cu	16/24
4	Stahl, Alu/Alu, PG-Alu	16/27
4	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	16/29
4,8 und 5	Alu, Cap-Alu, Cap-Cu, PG-Alu	16/29
4,8 und 5	Stahl, Alu/Alu	16/32
4,8 und 5	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	16/36
6	Alu	16/36
6	Stahl	16/40
6,4	Alu, PG-Alu	16/40
6,4	Stahl, Alu/Alu	16/45

#### 3. Nosepiece Chart:

Rivet dia. Ø	Rivet Material	Nosepiece
3 and 3,2	PG-Alu, PG-Steel, Steel, Stainl. Steel, Stinox, Alu/Alu	16/24
4	Alu, Copper, Cap-Alu, Cap-Copper	16/24
4	Steel, Alu/Alu, PG-Alu	16/27
4	Stainl. Steel, Stinox, PG-Steel	16/29
4,8 and 5	Alu, Cap-Alu, Cap-Copper, PG-Alu	16/29
4,8 and 5	Steel, Alu/Alu	16/32
4,8 and 5	Stainl. Steel, Stinox, PG-Steel	16/36
6	Alu	16/36
6	Steel	16/40
6,4	Alu, PG-Alu	16/40
6,4	Steel, Alu/Alu	16/45

#### 4. Reinigen und Wechseln der Futterbacken

Wird der Nietdorn von den Futterbacken (15) nicht gegriffen, so sind die Futterbacken verschmutzt oder abgenutzt.

Zum Wechseln der Futterbacken wird zunächst die Stahlhülse (23) und dann das Futtergehäuse (12) abgeschraubt.

Die Druckfeder (13), die Druckbuchse (11) und die Futterbacken sind aus dem Futtergehäuse (12) zu entnehmen.

Vor Einbau die Futterbacken an ihren Gleitflächen mit einem Ölfilm versehen.

Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

#### 5. Auswechseln der Mundstücke

Die Mundstücke sind an der Schlüsselfläche gekennzeichnet und können mittels Ringschlüssel (SW 12) ausgewechselt werden.

(Siehe auch 3. Mundstücks-Zuordnung)

#### 6. Schmierung

Alle bewegten Teile und sämtliche Gelenkstellen sind in regelmäßigen Abständen zu schmieren.

#### 4. Cleaning and changing of jaws

If the jaws are not gripping or slipping on the rivet mandrel then the jaws (15) are being clogged or worn.

To change the jaws unscrew head (23) first and then jaw housing (12).

The jaw pusher spring (13), the jaw pusher (11) and the jaws (15) can then be taken out.

Before re-assembly the jaws should be lubricated. Reassemble by reversing above procedure.

#### 5. Changing Nosepieces

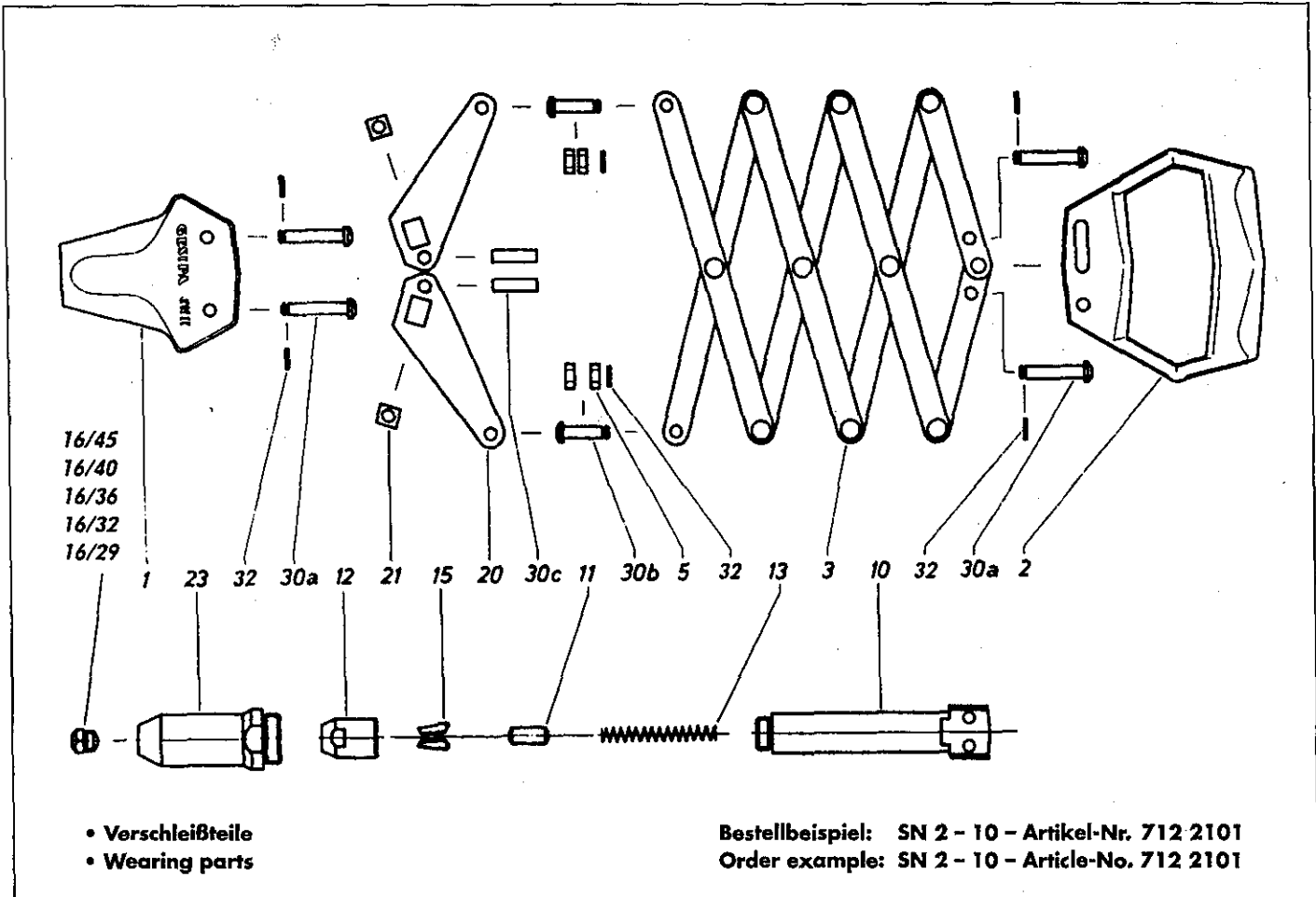
Nosepieces are marked at the outside and can be exchanged by using a wrench SW 12 according to the above nosepiece chart.

#### 6. Lubrication

All moving parts and contact points should be lubricated regularly.

# Ersatzteil-Zeichnung Spare Parts Drawing

# SN 2



# Ersatzteilliste Spare Parts List

# SN 2

ET-Nr. Part-No.	Artikel-Nr. Article-No.	Bezeichnung	Description
1	712 2012	Gehäuse	Body
2	712 2020	Griff	Handle
3	712 2039	Schere	Lattice
5	712 2055	Distanzring	Spacer
10	712 2101	Zugstück	Traction sleeve
11	712 2128	Druckbuchse	Jaw pusher
12	710 2127	Futtergehäuse	Jaw housing
13	712 2136	Druckfeder	Jaw pusher spring
15	710 2151	Futterbacken [3-teilig] per Satz	Jaws
16/29	717 1293	Mundstück	Nosepiece
16/32	717 1323	Mundstück	Nosepiece
16/36	717 1366	Mundstück	Nosepiece
16/40	717 1390	Mundstück	Nosepiece
16/45	717 1455	Mundstück	Nosepiece
20	712 2209	Arm	Arm
21	712 2217	Gleitstein	Sliding block
23	710 2216	Stahlhülse	Head
30 a	712 2306	Bolzen	Pin
30 b	712 2314	Bolzen	Lattice pin
30 c	712 2322	Bolzen	Arm pin
32	712 2357	Sprengring	Snap ring
176	717 1773	Universalschlüssel MSU	Universal maintenance wrench MSU