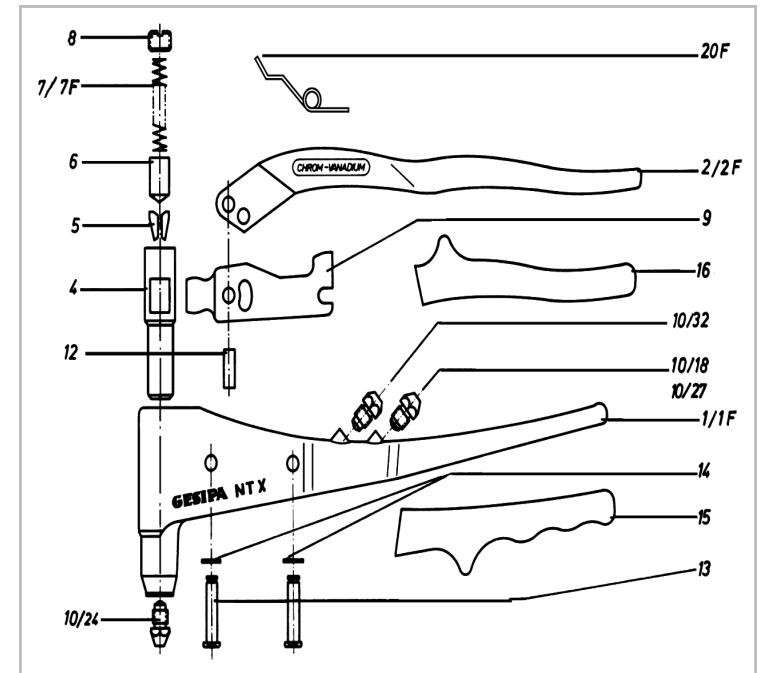


NTX / NTX-F :

- (DE)** Handhabung und Wartung
- (GB)** Operation and Maintenance
- (FR)** Utilisation et entretien



(DE) Ersatzteilliste

Ersatzteil-Nr.	Artikel-Nr.	Bezeichnung
1	145 6624	Zangengehäuse mit Stulpgriff Nr. 15
1 F	145 6626	Zangengehäuse mit Stulpgriff Nr. 15
2	145 6625	Zangenschenkel mit Stulpgriff Nr. 16
2 F	145 6627	Zangenschenkel mit Stulpgriff Nr. 16
4	143 4070	Futtergehäuse
5 •	143 4071	Futterbacken (2-teilig)
5 A •	143 4241	Harte Futterbacken (2-teilig) für CAP®-Blindniete
6 •	143 4072	Druckbuchse
7 •	144 5258	Druckfeder
7 F •	144 5260	Druckfeder
8	143 4073	Abschlussschraube
9	143 4074	Hebel
10/18	143 4055	Mundstück
10/24	143 4061	Mundstück
10/27	143 4062	Mundstück
10/32	143 4065	Mundstück
12	143 4075	Bolzen
13	143 4076	Bolzen
14	144 5259	Sicherungsring
15	150 9066	Stulpgriff für Zangengehäuse Nr. 1
16	150 9068	Stulpgriff für Zangenschenkel Nr. 2
17	143 4079	Montageschlüssel SW 10
20 F •	144 5261	Öffnungsfeder
21 F	143 4095	Halteschleife

• Verschleißteile

(GB) Spare parts list

Spare part no.	Article no.	Designation
1	145 6624	Body with grip No. 15
1 F	145 6626	Body with grip No. 15
2	145 6625	Handle with grip No. 16
2 F	145 6627	Handle with grip No. 16
4	143 4070	Jaw housing
5 •	143 4071	Jaws (2-parts)
5 A •	143 4241	Hard jaws (2-parts) for CAP® blind rivets
6 •	143 4072	Jaw pusher
7 •	144 5258	Jaw pusher spring
7 F •	144 5260	Jaw pusher spring
8	143 4073	Cap screw
9	143 4074	Lever
10/18	143 4055	Nosepiece 10/18
10/24	143 4061	Nosepiece 10/24
10/27	143 4062	Nosepiece 10/27
10/32	143 4065	Nosepiece 10/32
12	143 4075	Pivot pin
13	143 4076	Fulcrum pin
14	144 5259	Snap ring
15	150 9066	Grip for body No. 1
16	150 9068	Grip for handle No. 2
17	143 4079	Maintenance wrench – 10 mm
20 F •	144 5261	Opening spring
21 F	143 4095	Tie strap

• wearing parts

(FR) Pièces de rechange

Repère	N° article	Désignation
1	145 6624	Corps avec poignée N° 15
1 F	145 6626	Corps avec poignée N° 15
2	145 6625	Levier supérieur N° 16
2 F	145 6627	Levier supérieur N° 16
4	143 4070	Fourreau (mécanisme de serrage)
5 •	143 4071	Mors de serrage en 2 parties
5 A •	143 4241	Mors de serrage en 2 parties pour CAP® rivets aveugles
6 •	143 4072	Poussoir
7 •	144 5258	Ressort
7 F •	144 5260	Ressort pour poussoir
8	143 4073	Ecrou de fermeture
9	143 4074	Levier
10/18	143 4055	Embouchure
10/24	143 4061	Embouchure
10/27	143 4062	Embouchure
10/32	143 4065	Embouchure
12	143 4075	Axe
13	143 4076	Axe
14	144 5259	Circlips
15	150 9066	Poignée pour corps de pince
16	150 9068	Poignée pour levier supérieur
17	143 4079	Clé de 10 pour embouchures
20 F •	144 5261	Ressort de rappel
21 F	143 4095	Chainette de fermeture

• pièces d'usure



1. Arbeitsbereich:

Verarbeitet Blindniete bis 5 mm Ø in Aluminium und 4 mm Ø in Stahl und Edelstahl.

2. Ausrüstung/Zubehör:

Mundstücke:
10/24 (in Arbeitsposition)
10/18, 10/32 (am Zangengehäuse)
NTX-F : 10/27, 10/32 (am Zangengehäuse)
1 Montageschlüssel
1 Betriebsanleitung mit Ersatzteilliste

3. Mundstücks-Zuordnung:

Niet-Ø	Niet-Werkstoff	Mundstück
2,4	Alu	10/18
3,2	CAP®-Alu und CAP®-Cu	10/18
3 und 3,2	Alu, Cu, Stahl, Edelstahl, Stinox, PG-Alu, PG-Stahl	10/24
4	Alu, Cu	10/24
	Stahl, CAP®-Alu	10/27
	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	10/29*
4,8	CAP®-Alu, CAP®-Cu	10/29*
4,8 und 5	Alu, PG-Alu	10/32

*Artikel-Nr.: 143 4064

4. Reinigen und Auswechseln der Futterbacken:

Wird der Nietdorn von den Futterbacken (5) nicht gegriffen, so sind die Futterbacken verschmutzt oder abgenutzt.

Zum Wechseln der Futterbacken ist die Abschlusschraube (8) herauszuschrauben. Die Druckfeder (7), Druckbuchse (6) sowie Futterbacken (5) sind aus dem Futtergehäuse zu entnehmen.

Vor Wiedereinbau die Futterbacken an ihren Gleitflächen mit einem Ölfilm versehen. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wobei das konische Ende der Druckbuchse (6) in die Futterbacken (5) eingreifen muss.

5. Auswechseln der Mundstücke:

Die Mundstücke sind an der Schlüsselfläche gekennzeichnet und können mittels Montageschlüssel (17) ausgewechselt werden. (Siehe auch 3. Mundstücks-Zuordnung).

6. Zusammenbau:

Vor der Montage Gelenkstellen und Gleitflächen ölen. Der Futtermechanismus (4-8) wird, wie unter Punkt 4 angegeben, montiert und in das Zangengehäuse (1) so eingesetzt, dass die seitlich angebrachten Nuten parallel zum Zangengehäuse (1) verlaufen.

Anschließend ist der Hebel (9) mit dem Bolzen (12) in der linken (vordersten) Bohrung des Zangenschenkels (2) zu lagern. Zangenschkel (2) montiert mit Teil 9 und 12 von oben in das Zangengehäuse (1) einführen, so dass die Nocken des Hebels (9) in die Nuten des Futtergehäuses (4) eingreifen. Das Hebelsystem 2 und 9 wird mittels der Bolzen (13) im Zangengehäuse (1) gelagert. Die Bolzen (13) mit den Sicherungsringen (14) absichern.



1. Working Range:

Up to 5 mm diameter alu and 4 mm diameter steel and stainless steel blind rivets.

2. Accessories:

Nosepieces:
10/24 (in working position)
10/18, 10/32 (fixed to the tool body)
NTX-F : 10/27, 10/32 (fixed on the tool body)
1 maintenance wrench
1 operating instructions

3. Nosepiece chart:

Rivet dia.	Ø Material	Nosepiece
2,4	Alu	10/18
3,2	CAP®-Alu and Copper	10/18
3 and 3,2	Alu, Copper, Steel, Stainless Steel, Stinox, PG-Alu, PG-Steel	10/24
4	Alu, Copper	10/24
	Steel, CAP®-Alu	10/27
	Stainless Steel, Stinox, PG-Steel	10/29*
4,8	CAP®-Alu and Copper	10/29*
4,8 and 5	Alu, PG-Alu	10/32

*Article no: 143 4064

4. Cleaning and changing of jaws:

If the jaws are not gripping the rivet mandrel then the jaws (5) are being clogged or worn.

To change the jaws remove set crew (8) and withdraw spring (7) and jaw pusher (6). The jaws can then be tapped out of the jaw housing (4).

Before re-assembling apply a thin coating of oil to sliding surface of jaws.

Re-assemble by reversing above procedure. The conical part of the jaw pusher (6) must engage the jaws (5).

5. Changing nosepieces:

Nosepieces are marked at the outside and can be exchanged by using wrench SW 10 (17) according to the above nosepiece chart.

6. Re-assembly:

Before re-assembling all moving parts should be lubricated. The jaw mechanism complete should be dropped into the body (1) ensuring that the side slots are parallel with the sides of the body.

Handle (2) and lever (9) should be subassembled on bolt (12) and slipped into the top of the body making certain that the jaw lever (9) engage with slots on the sides of housing assembly (4). Both bolts (13) should then be fitted through the handle assembly and the lever assembly. Care should be taken that the bolt (13) passes through the slot at the rear of lever (9). Secure with snap rings (14).



1. Capacité:

Jusqu'aux rivets alu de diamètre 5 mm et 4 mm en acier et acier inox.

2. Accessoires:

Embouchures:
10/24 (montée)
10/27, 10/32 sur le corps de la pince
1 clé de montage
1 mode d'emploi avec liste des pièces de rechange

3. Tableau d'attribution des embouchures:

Ø du rivet	Materiau	Embouchure
2,4	Alu	10/18
3,2	CAP®-Alu et cuivre	10/18
3 et 3,2	Alu, Cuivre, Acier, Acier inox, Stinox, PG-Alu, PG-acier	10/24
	Alu, cuivre	10/24
4	Acier, CAP®-Alu	10/27
	Inox, Stinox, PG-acier	10/29*
4,8	CAP®-Alu et cuivre	10/29*
4,8 et 5	Alu, PG-Alu	10/32

*N° article: 143 4064

4. Nettoyage ou échange des mors:

Si la tige du rivet n'est plus accrochée, les mors de serrage (5) sont à nettoyer ou, en cas d'usure, à échanger.

Pour l'échange des mors de serrage (5), il faut dévisser l'écrou de fermeture (8). Le ressort (7), le poussoir (6) ainsi que les mors (5) peuvent alors être respectivement extraits du fourreau (4). Après nettoyage à a brosse métallique et au trichlo ou échange des mors, le remontage se fait en sens inverse. La partie conique du poussoir doit appuyer sur les faces arrière des mors. Les mors de serrage sont à huiler régulièrement.

5. Echange de l'embouchure:

Les embouchures peuvent être échangées à l'aide de la clé SW10 livrée avec la pince.

6. Démontage et remontage:

Si la pince est démontée, il faut la remonter comme suit: Le mécanisme du fourreau (4-8) est à assembler suivant le schéma au verso et à introduire dans le corps de la pince (1) de telle façon que les rainures latérales soient parallèles au corps de la pince (1). Ensuite, assembler le levier (9) avec le levier supérieur (2) en veillant à ce que l'axe (12) passe par l'ouverture du levier (9) et soit introduite dans l'ouverture avant-gauche du levier supérieur. Le levier supérieur, composé des pièces 9 et 12 est à introduire par le haut dans le corps de pince. Pendant cette opération, placer les 2 renforcements du levier (9) dans les évidements du fourreau et loger le système de levier (2,9,12) avec les axes (13) dans le corps de la pince. Les axes (13) sont à verrouiller par les circlips.

GESIPA Blindniettechnik GmbH
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany
T +49 (0) 6105 962 0
F +49 (0) 6105 962 287



A member of **SFS**