

# HN2 Hebel-Blindniet-Setzgerät Lever riveting tool

## Bedien- und Wartungsanleitung mit Ersatzteilliste Operation and service instructions incl. spare parts list

### 1. Arbeitsbereich:

Setzt Blindniete von 3,0 bis 6,4 mm Ø aller Werkstoffe, außer PolyGrip®-Blindniete mit 6,4 mm Ø aus Edelstahl und G-Bulb-Blindniete.

### 2. Ausrüstung/Zubehör

Mundstücke:

16/32 (in Arbeitsposition)

16/29, 16/36, 16/40, 16/45 (eingeschraubt in Handgriffe)

Nietdornauffangbehälter (in Arbeitsposition)

### 3. Mundstücks-Zuordnung

Nietschaft-Ø	Niet-Werkstoff	HN2
3 und 3,2	Alu, Cu, Stahl, Edelstahl, Stinox, Alu, PG-Alu, PG-Stahl	16/24
4	Alu, Cu	16/24
4	Stahl, CAP®-Alu, CAP®-Cu, Alu, PG-Alu	16/27
4	Edelstahl, Stinox, PG-Stahl	16/29
4,8	CAP®-Alu, CAP®-Cu	16/29
5 und 4,8	Alu, PG-Alu	16/29
5 und 4,8	Stahl, Alu	16/32
5 und 4,8	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	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 Druckbuchse (11) und die Futterbacken (15) sind aus dem Futtergehäuse 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. Zusammenbau

Vor der Montage Gelenkstellen, Gleitflächen und Verzahnung fetten. Bolzensicherung (10) gefettet in die Lagerbohrung des Übersetzungssegments (6) einsetzen. Übersetzungssegment (6) wie abgebildet mit Zahnstange (8) in Eingriff bringen und in das Zangengehäuse (1) einführen. Bolzensicherung (10) gefettet in die Lagerbohrung des Ritzels am Betätigungshebel (3) einsetzen. Ritzelverzahnung mit Übersetzungssegment (6) in Eingriff bringen.

Übersetzungseinheit (6+3) sowie die Bolzensicherung (10) positionieren und die Bolzen (9) einpressen. Abschlußblock mit Führungsrohr (19) einführen und mit Zylinderstift (25) im Zangengehäuse (1) verstemmen. Futtermechanismus (11, 12, 13, 15) in der abgebildeten Reihenfolge auf der Zahnstange (8) montieren. Stahlhülse (23) sowie das gewählte Mundstück (16/..) aufschrauben. Auffangbehälter (20) auf Gehäusehebel klinken und am Abschlußblock (19) einrasten.

### 1. Working Capacity:

Blind rivets from 3.0 to 6.4 mm Ø all materials, except PolyGrip® blind rivets with 6.4 mm Ø made of stainless steel and G-Bulb blind rivets.

### 2. Equipment/ Accessories

Nosepieces:

16/32 (in working position)

16/29, 16/36, 16/40, 16/45 (screwed into grips)

Spent mandrel container (in position)

### 3. Nosepiece Chart

Rivet Ø	Rivet material	HN2
3 and 3.2	Alu, Cu, Steel, Stainless steel, Stinox, Alu, PG-Alu, PG-Steel	16/24
4	Alu, Cu	16/24
4	Steel, CAP-Alu, CAP-Cu, Alu, PG-Alu	16/27
4	Stainless steel, Stinox, PG-Steel	16/29
4.8	CAP-Alu, CAP-Cu	16/29
5 and 4.8	Alu, PG-Alu	16/29
5 and 4.8	Steel, Alu	16/32
5 and 4.8	Stainless 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	16/45

### 4. Cleaning and changing of jaws

If the jaws are not gripping or slipping on the rivet mandrel then the jaws are being clogged or worn. To change the jaws unscrew head (23) first and then jaw housing (12). The jaw pusher (11) and the jaws (15) can then be taken out. Before re-assembly the jaws should be lubricated. Re-assembly by reversing above procedure

### 5. Changing Nosepieces

Nosepieces are marked at outside and can be exchanged by using a wrench (SW12) according to the above nosepiece chart.

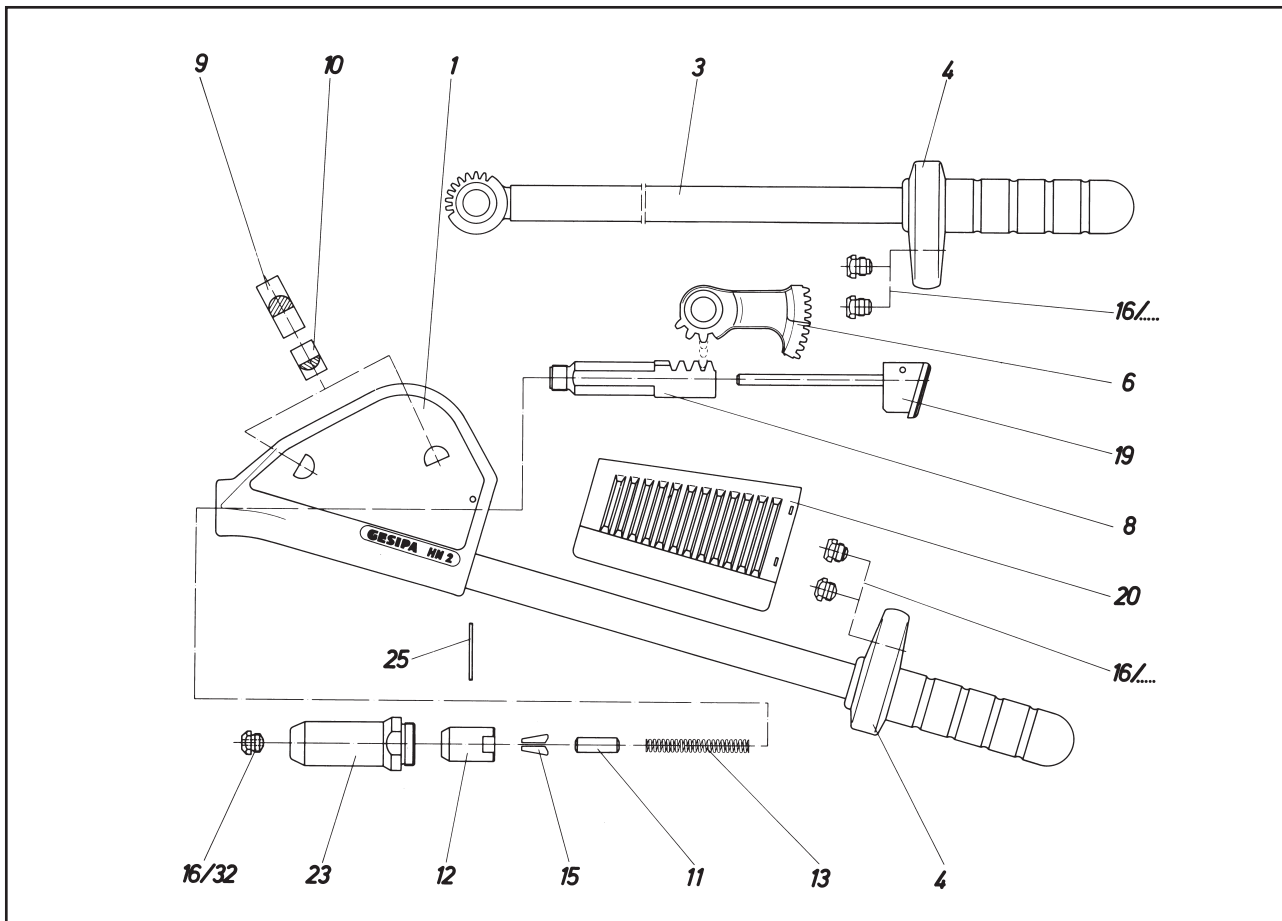
### 6. Re-Assembly

Before re-assembling all moving parts and contact points should be lubricated. Insert lubricated bolt locking (10) into bearing bore of gear section (6). Engage gear section (6) with gear rack and put it into tool housing (1) as shown in the drawing. Insert lubricated bolt locking (10) into bearing bore of driving gear at operating lever (3). Engage driving gear with gear section (6).

Position transmission unit (6+3) and bolt lockings (10) and press the pivot bolts (9) into place. Insert end block with guiding tube (19) into tool housing (1) and secure it with pin (25). Assemble jaw mechanism (11, 12, 13, 15) in sequence as shown in drawing to gear rack (8). Screw on head (23) together with the proper nosepiece (16/..). Clip on spent mandrel container (20) to housing lever and click it onto end block (19).

# HN2 Hebel-Blindniet-Setzgerät Lever riveting tool

## Ersatzteil-Zeichnung / Spare parts drawing



## Ersatzteilliste / Spare parts list

Ersatzteil-Nr. Spare part no.	Artikel-Nr. Article no.	Bezeichnung	Designation
1	145 6717	Gehäuse mit Gleitblech, Hebel und Griff	Housing with, lever and grip
3	145 6718	Betätigungshebel mit Ritzel und Griff	Operating lever with pinion and grip
4	143 4124	Griff	Grip
6	143 4125	Übersetzungssegment	Transmission segment
8	143 4126	Zahnstange	Gear rack
9	143 4127	Bolzen	Bolt
10	143 4128	Bolzensicherung	Safety bolt
11	143 4106	Druckbuchse	Jaw pusher
12 •	143 4129	Futtergehäuse	Jaw housing
13 •	144 5263	Druckfeder	Compression spring
15 •	143 4103	Futterbacken (3-teilig) per Satz	Jaws (3-part) per set
16/24 •	143 4288	Mundstück	Nosepiece
16/27 •	143 4289	Mundstück	Nosepiece
16/29 •	143 4290	Mundstück	Nosepiece
16/32 •	143 4291	Mundstück	Nosepiece
16/36 •	143 4292	Mundstück	Nosepiece
16/40 •	143 4293	Mundstück	Nosepiece
16/45 •	143 4300	Mundstück	Nosepiece
19	145 6719	Abschlussblock mit Führungsrohr	End block with guide tube
20	145 6720	Auffangbehälter	Spent mandrel container
23	143 4105	Stahlhülse	Head
25	144 5264	Zylinderstift	Cylinder pin
176	143 4311	Universalschlüssel MSU	Universal wrench MSU

06/2017 - 1431987