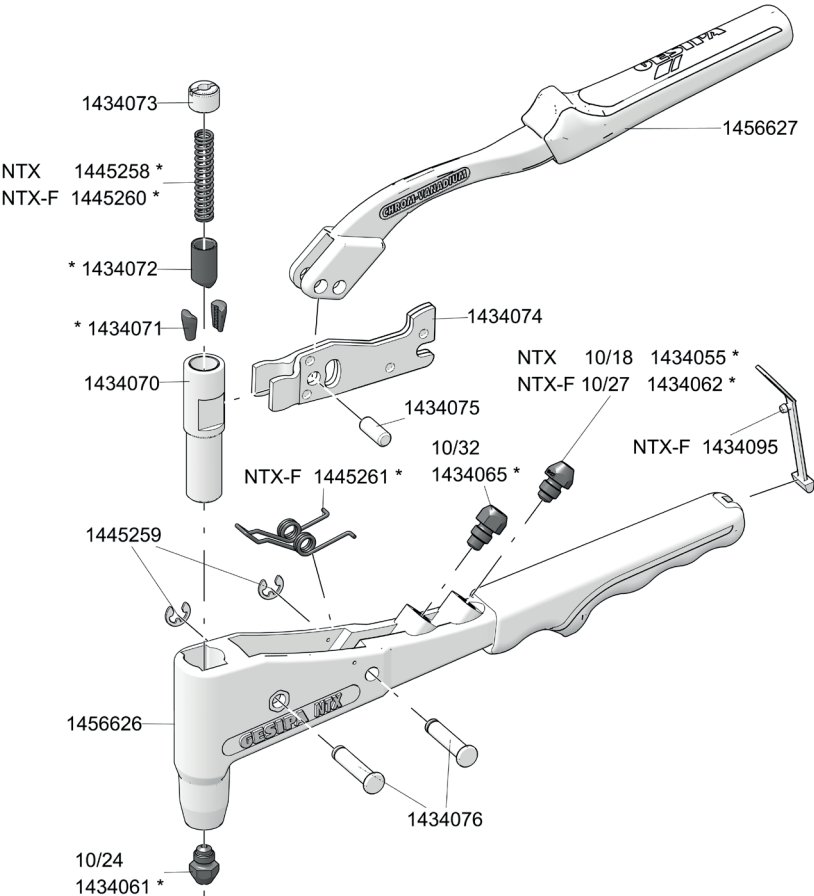


NTX / NTX-F :

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



DE Ersatzteilliste

No.		
143 4055*	NTX	Mundstück 10/18
143 4061 *		Mundstück 10/24
143 4062*	NTX-F	Mundstück 10/27
143 4065*		Mundstück 10/32
143 4070		Futtergehäuse
143 4071 *		Futterbacken (2-teilig)
143 4072*		Druckbuchse
143 4073		Abschlusschraube
143 4074		Hebel
143 4075		Bolzen
143 4076		Bolzen
143 4095	NTX-F	Halteschlaufe
143 4241		Harte Fingerringe (2-teilig) für CAP®-Blindniete
144 5258 *	NTX	Druckfeder
144 5259		Sicherungsring
144 5260*	NTX-F	Druckfeder
144 5261 *	NTX-F	Öffnungsfeder
145 6626		Zangengehäuse mit Stulpgriff
145 6627		Zangenschenkel mit Stulpgriff

* Verschleißteile

FR Pièces de rechange

No.		
143 4055*	NTX	Embouchure 10/18
143 4061 *		Embouchure 10/24
143 4062*	NTX-F	Embouchure 10/27
143 4065*		Embouchure 10/32
143 4070		Fourreau (méc. de serrage)
143 4071 *		Mors de serrage (2 pièces)
143 4072*		Poussoir
143 4073		Vis de fermeture
143 4074		Levier
143 4075		Axe
143 4076		Axe
143 4095	NTX-F	Chainette de fermeture
143 4241		Mors de serrage durs (2 pièces) pour rivets aveugles CAP®
144 5258 *	NTX	Ressort
144 5259		Circlip
144 5260*	NTX-F	Ressort
144 5261 *	NTX-F	Ressort de rappel
145 6626		Corps de Goupille avec poignée
145 6627		Levier supérieur avec poignée

* pièces d'usure

GB Spare parts list

No.		
143 4055*	NTX	Nosepiece 10/18
143 4061 *		Nosepiece 10/24
143 4062*	NTX-F	Nosepiece 10/27
143 4065*		Nosepiece 10/32
143 4070		Jaw housing
143 4071 *		Jaws (2-part)
143 4072*		Jaw pusher
143 4073		Closure screw
143 4074		Lever
143 4075		Bolt
143 4076		Bolt
143 4095	NTX-F	Strap
143 4241		Hard jaws (2-part) for CAP® blind rivets
144 5258 *	NTX	Compression spring
144 5259		Snap ring
144 5260*	NTX-F	Compression spring
144 5261 *	NTX-F	Self opening spring
145 6626		Tool Housing with slide block, lever and grip
145 6627		Tool shanks with sleeve grip

* wearing parts



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 nicht gegriffen, so sind die Futterbacken verschmutzt oder abgenutzt.

Zum Wechseln der Futterbacken ist die Abschlusschraube herauszuschrauben. Die Druckfeder, Druckbuchse sowie Futterbacken sind aus dem Futtergehäuse zu entnehmen.

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

5. Auswechseln der Mundstücke:

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

6. Zusammenbau:

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

Anschließend ist der Hebel mit dem Bolzen in der linken (vordersten) Bohrung des Zangenschenkels zu lagern. Zangenschenkel montiert mit Teil 143 4074 und 143 4075 von oben in das Zangengehäuse einführen, so dass die Nocken des Hebels in die Nuten des Futtergehäuses eingreifen. Das Hebelsystem und wird mittels der Bolzen im Zangengehäuse gelagert. Die Bolzen mit den Sicherungsringen 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*
	CAP®-Alu and Copper	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 are being clogged or worn.

To change the jaws remove set crew and withdraw spring and jaw pusher. The jaws can then be tapped out of the jaw housing.

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 must engage the jaws.

5. Changing nosepieces:

Nosepieces are marked at the outside and can be exchanged by using wrench SW 10 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 ensuring that the side slots are parallel with the sides of the body.

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



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
4	Alu, cuivre	10/24
	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 sont à nettoyer ou, en cas d'usure, à échanger.

Pour l'échange des mors de serrage, il faut dévisser l'écrou de fermeture. Le ressort, le poussoir ainsi que les mors peuvent alors être respectivement extraits du fourreau. Après nettoyage à la 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 est à assembler suivant le schéma au verso et à introduire dans le corps de la pince de telle façon que les rainures latérales soient parallèles au corps de la pince. Ensuite, assembler le levier avec le levier supérieur en veillant à ce que l'axe passe par l'ouverture du levier et soit introduite dans l'ouverture avant-gauche du levier supérieur. Le levier supérieur, composé des pièces 143 4074 et 143 4075 est à introduire par le haut dans le corps de pince. Pendant cette opération, placer les 2 renflements du levier dans les évidements du fourreau et loger le système de levier avec les axes dans le corps de la pince. Les axes sont à verrouiller par les circlips.

SFS Group Germany GmbH
Industrial End Markets - GESIPA®
Nordendstraße 13-39
64546 Mörfelden-Walldorf
Germany
T +49 (0) 6105 962 0



A member of **SFS**