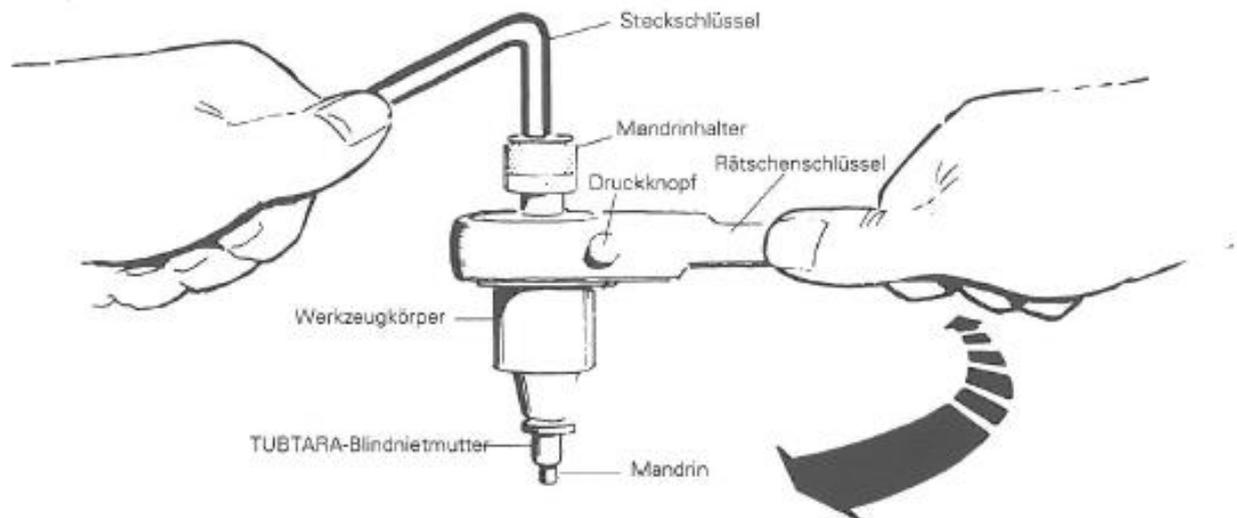


# K1

## Handsetzwerkzeug TUBTARA

### Betriebsanleitung



Für **jede Gewindegrösse** wird ein **separates** Werkzeug benötigt. Bei Bestellung ist die Gewindegrösse anzugeben.

## 1. Bedienung

- 1.1 Werkzeugkörper in die linke Hand nehmen und TUBTARA-Blindnietmutter mit der rechten Hand auf das Mandrin aufschrauben. Das Mandrin sollte mind. 1 mm aus der Mutter vorstehen. (Ein Tropfen Öl auf das Gewinde des Mandrins erleichtert das Auf- bzw. Abschrauben der TUBTARA-Blindnietmutter).
- 1.2 Das Werkzeug mit der aufgeschraubten Blindnietmutter nun in die vorbereitete Bohrung einführen. Mit der rechten Hand wird der Rätchenschlüssel auf den Sechskantansatz des Werkzeugkörpers aufgesetzt. Dann mit der linken Hand Sechskant-Steckschlüssel in den Innensechskant des Mandrinhalters stecken (siehe Abbildung).
- 1.3 Das Setzen der TUBTARA-Blindnietmutter erfolgt durch Rechtsdrehen des Rätchenschlüssels, wobei der Werkzeugkörper mit dem Sechskant-Steckschlüssel **immer in der gleichen Position** festzuhalten ist. Der Setzvorgang ist beendet, sobald ein kräftiger und gleichmässiger Wulst gebildet worden ist. Bei Blindanwendung soll eine **Probesezung** in ein vorgebohrtes Blech gleicher Stärke wie des Nietobjektes erfolgen.
- 1.4 Nach dem Setzen wird der Rätchenschlüssel durch Betätigen des Druckknopfes umgeschaltet und nach links gedreht, um so das Werkzeug zu lösen, **dabei muss der Steckschlüssel festgehalten werden!**

## 2. Unterhalt

Nach gesetzten 20–30 Muttern sind einige Tropfen guten Maschinenöls auf das Gewinde des Mandrins, und von Zeit zu Zeit auf die Gleitfläche zwischen Mandrin und Werkzeugkörper zu geben.

## Ersatzmandrins

Bis Grösse M6 sind die Mandrins 2teilig. Als Ersatz für defekte Mandrins genügt in der Regel der vordere Einsatz (Mandrin ohne Mandrinhalter).

Gewinde	Mandrin		Mandrinhalter	
	Typ	Art. - Nr.	Typ	Art. - Nr.
M4	K2/23/M4	103 235	K1/5316	103 267
M5	K2/23/M5	103 236	K1/5316	103 267
M6	K1 - 6/M6	103 226	K1/614	103 268

Gewinde	Mandrin kompl.	
	Typ	Art. - Nr.
M8	K1/4/M8	103 229
M10	K1/4/M10	103 230
M12	K1/4/M12	103 232
M8 x1	K1/4/M8 x1	103 228
M10x1	K1/4/M10 x1	103 231
M12x1	K1/4/M12 x1	103 233