



- ⓐ Instruction manual
- ⓑ Notice d'instruction
- Ⓒ Guia de instrucciones
- Ⓓ Istruzioni per l'uso
- Ⓔ Gebruiksaanwijzing
- Ⓕ Bruksanvisning
- Ⓖ Bruksanvisning
- Ⓗ Betjeningsvejledning
- Ⓙ Käyttöohje
- Ⓟ Instrukcja obsługi
- Ⓡ Kullanım El Kitabı

Bedienungsanleitung
VNG3-Serie





Vielen Dank Thank you

Vielen Dank für den Kauf dieses hochwertigen VNG-Werkzeuges zur aus den Häusern der HONSEL-Gruppe zur Verarbeitung von Blindnietmuttern und Blindnietgewindebolzen.

Jahrzehntelange Erfahrung in der Konstruktion und Produktion von Niet-Technologie sowie die permanente Weiterentwicklung machen dieses Werkzeug zu einem zuverlässigen, robusten Hilfsmittel für jeden Anwendungsfall.

Damit Sie lange und gewinnbringend mit dem Gerät arbeiten können, bitten wir Sie (auch wenn Sie schon viel Erfahrungen auf diesem Sektor haben) sich unbedingt die Zeit zu nehmen, diese Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme genau zu lesen! Sie vermeiden so unnötige Fehler bei der Bedienung und erhalten wertvolle Hinweise zur richtigen und notwendigen Pflege.

Thank you for buying this first-class VNG-tool produced by the companies of the HONSEL-Group for blind rivet nuts and blind rivet bolts.

HONSEL designs and produces rivet-technology for decades. The experience and the permanent and continuous development turns the tool into your rugged and reliable device for every application.

Therewith you can use the tool profitably for a long time, we like to ask you to read this instruction manual accurately before using it the first time - also if you are familiar in handling this type of machines. This will avoid unnecessary mistakes and provide valuable details for the correct care of the tool.



Inhalt

Content

- (F)** Notice d'instruction
- (E)** Guia de instrucciones
- (I)** Istruzioni per l'uso
- (NL)** Gebruiksaanwijzing
- (S)** Bruksanvisning

- (N)** Bruksanvisning
- (DK)** Betjeningsvejledning
- (SF)** Käyttöohje
- (PL)** Instrukcja obsługi
- (TR)** Kullanım El Kitabı

(D) Bedienungsanleitung

- 4 Das Werkzeug
- 5 Allgemeine Hinweise
- 6-7 Generelle Vorbereitungen
- 9-10 Sicherheitshinweise
- 11-14 Vorbereitungen im Detail
- 15-17 Verarbeitung
- 18 Kurzübersicht
- 19-21 Wartung + Pflege
- 22+23 Teileliste + Geräte-
zeichnung VNG 703

- 24+25 Teileliste+ Geräte-
zeichnung VNG 903
- 26 Konformitätserklärung
- 27 Geräuschinformation
- 28+29 Produktinformationen
Niet-Technik
- 30 Online-Hilfen
- 31 Adressen

(GB) Instruction manual

- 4 The tool
- 5 General information
- 6-7 General preparations
- 9-10 Safety instructions
- 11-14 Detailed preparations
- 15-17 Processing
- 18 Overview
- 19-21 Maintenance and care
- 22+23 Spare parts and
drawing VNG 703

- 24+25 Spare parts and
drawing VNG 903
- 26 Declaration of conformity
- 27 Noise information
- 28+29 Product information
rivet-technology
- 30 Online facilities
- 31 Contact addresses



SERIEN-NUMMER
SERIAL NUMBER

01234 56789

Im Lieferumfang enthalten Included in delivery

- Hochwertiger Koffer in Aluminiumoptik
- Bedienungsanleitung
- Mundstücke / Gewindedorne für Blindnietmuttern entsprechend zugelassenem Verarbeitungsbereich
- Hydrauliköl / Nachfülleinheit (Spritze/ Messingadapter)
- top-quality case in aluminium optics
- instruction manual
- nose pieces and mandrels for blind rivet nuts according to specified working range
- hydraulic oil / re-fill unit

DETAILS AUF SEITE 18
DETAILS ON PAGE 18



D

- Lagern Sie das Werkzeug möglichst generell in der Originalverpackung.
- In jedem Fall sollte die **Lagerung staubfrei und trocken erfolgen**.
 - Transportieren Sie das Werkzeug möglichst generell in der Originalverpackung - so ist es **optimal geschützt!**
 - Das Werkzeug **nicht werfen oder fallen lassen!**



- Um alle notwendigen Wartungs- und Einstellarbeiten vornehmen zu können, benötigen Sie folgende **Werkzeuge**:
 - Maulschlüssel SW 10 / 12 / 15 / 22 (VNG 703)
 - Maulschlüssel SW 10 / 12 / 13 / 20 / 24 (VNG 903)



- Das Setgerät darf **nur für das Verarbeiten von Blindniete und Blindnietgewindebolzen** der folgenden Größen verwendet werden:

- **VNG 703** : Blindnietmuttern M3 Stahl/Edelstahl,
M4-M8 alle Materialien
Blindnietgewindebolzen M4 - M6 Stahl
- **VNG 903** : Blindnietmuttern M4 - M10 alle Materialien
Blindnietgewindebolzen M4 - M8 Stahl

Diese Angaben finden Sie zur Kontrolle ggf. auch auf dem Zylinderaufkleber auf dem Gerät.

- **Jeder Anwender muss im Umgang mit dem Werkzeug geschult sein**

GB

- Store the tool in original packaging generally
- Store the tool **dust-free and dry** in any case .
 - Use the original packaging for transportation in general to guarantee ideal shelter!
 - Never throw or drop the tool!



- You need the following tools for all necessary care or setting actions:
 - open-end jaw wrench size 10 / 12 / 15 / 22 (VNG 703)
 - open-end jaw wrench size 10 / 12 / 13 / 20 / 24 (VNG 903)



- Only use this tool for handling blind rivets of the following size:
 - **VNG 703** : Blind rivet nuts M3 Steel/Stainless Steel,
M4-M8 all materials
Blind rivet bolts M4 - M6 Steel
 - **VNG 903** : Blind rivet nuts M4 - M10 all materials
Blind rivet bolts M4 - M8 Steel

You can control these datas on the tool sticker too.

- **Every operator must be advised in the use of this tool.**



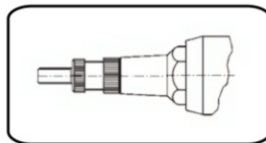
- (D)** Vor der Benutzung überprüfen
- (GB)** Check before use
- (F)** Verifier avant utilisation
- (E)** Antes de la utilizacion compruebe
- (I)** Verificare prima dell'uso
- (NL)** Controleren voor het gebruik
- (S)** Kontrollera före användandet
- (N)** Kontroller før bruk
- (DK)** Kontroller følgende før brug
- (SF)** Tarkista ennen käyttöä
- (PL)** Przed użyciem sprawdź
- (TR)** Kullanmadan önce kontrol edin



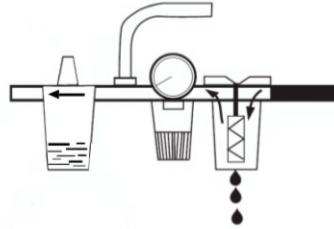
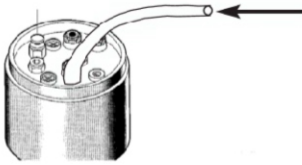
- (D)** BETRIEBSDRUCK
- (GB)** OPERATING PRESSURE
- (F)** PRESSION D'UTILISATION
- (E)** PRESSION DE UTILIZACION
- (I)** PRESSIONE DI UTILIZZO
- (NL)** LUCHTDRIK
- (S)** ARBETSTRYCK
- (N)** ARBEIDSTRYKK
- (DK)** ARBEJDSSTRYK
- (SF)** KÄYTTÖPAIN
- (PL)** CIŚNIENIE SPREZONEGO POWIETRZA
- (TR)** CALISMA BASINCI



- (D)** ÖLSTAND
- (GB)** OIL LEVER
- (F)** NIVEAU HUILE
- (E)** NIVEL DE ACEITE
- (I)** LIVELLO OLIO
- (NL)** OLIEPEIL
- (S)** OLJENIVÅ
- (N)** OLJENIVÅ
- (DK)** OLIESTAND
- (SF)** ÖLJYN MÄÄRÄ
- (PL)** POZIOM OLEJU
- (TR)** YAG SEVIYESI



- (D)** ZUSTAND GEWINDEDORN
- (GB)** CONDITION OF THE MANDREL
- (F)** ETAT TIGE DE TRACTION
- (E)** ESTADO DEL MANDRIL
- (I)** STATU DELLE ASTA FILETTATA
- (NL)** STAAT VAN DE DRAADSTIFT
- (S)** DRAGDORN KONDITION
- (N)** RENE GJENGETOLK
- (DK)** GEVINDDORN TILSTAD
- (SF)** KIERREKARA ASENTO
- (PL)** STAN TRZPIENA
- (TR)** CENELERIN SAPLAMA



- (D)** TROCKENE LUFT
- (GB)** DRY AIR
- (F)** AIR SEC
- (E)** AIRE SECO
- (I)** ARIA SECCA
- (NL)** DROGE LUCHT
- (S)** TORR LUFT
- (N)** TØRR LUFT
- (DK)** TØR LUFT
- (SF)** KUIVAA ILMAA
- (PL)** SUCHE SPREZIONE
POWIETRZE
- (TR)** KURU HAVA

- ÖL**
- OIL**
- HUILE**
- ACIETE**
- OLIO**
- OLIE**
- OLJA**
- OLJE**
- OLIE**
- ÖLJYÄ**
- OLEJ**
- YAG**

- WASSER**
- WATER**
- EAU**
- ACQUA**
- AQUA**
- WATER**
- VANN**
- VANN**
- VAND**
- VESI**
- WODA**
- SU**



(D) SONDERZUBEHÖR / ERWEITERUNGEN
AUF ANFRAGE ERHÄLTICH

Z.B. Gewindeinsätze für Blindnietgewindebolzen,
Sondermundstücke/-gewindedorne/ vordere Hülsen,
UNC-/UNF-Gewindedorne

(GB) SPECIAL ACCESSORY / ADDITIONAL
PARTS AVAILABLE ON REQUEST

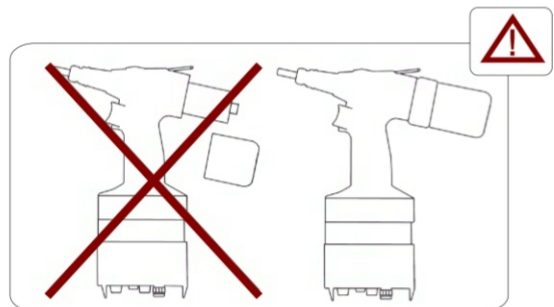
For example threaded sleeves for blind rivet bolts,
special nose pieces / mandrels / front sleeves,
UNC-/UNF- mandrels

(D) WEITERES DRUCKLUFTZUBEHÖR AUF ANFRAGE ÜBER DEN FACHHANDEL VERFÜGBAR

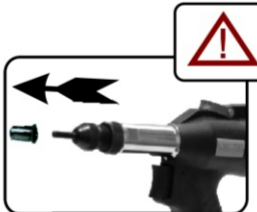
(GB) ADDITIONAL ACCESSORIES FOR COMPRESSED AIR HANDLING AVAILABLE ON REQUEST FROM YOUR LOCAL DEALER.




- D** - Führen Sie vor jeder Inbetriebnahme eine **optische Kontrolle** durch. Achten Sie hierbei zum Beispiel auf Risse oder austretendes Öl.
Die entsprechende **Abdeckkappe muß montiert sein!**
- Achten Sie darauf, dass der **passende Gewindedorn** zur Verarbeitung der jeweiligen Blindnietmutter montiert ist.
 - Es ist eine **sichere/feste Verbindung zum Druckluftnetz** (5-7 bar) herzustellen. Ein niedrigerer pneumatischer Druck hat Leistungseinbußen bei dem Auf- und Abspindelvorgang und der Setzkraft zur Folge. Ein höherer Druck sollte aus sicherheitstechnischen Gründen vermieden werden. Der kundenseitige Druckluftschlauch ist über eine **geeignete Kupplung** mit dem Ventil des Setzgerätes (1/8") zu verbinden. Hierzu gibt es **zwei Anschlussmöglichkeiten** - links oder rechts vom Gerät.
 - Verwenden Sie ausschließlich leicht **geölte, trockene und saubere Luft**. Feuchtigkeit und Verunreinigungen **führen zu nicht reparablen Schäden!** Wir empfehlen unbedingt eine **Wartungseinheit direkt vor das Gerät** zu schalten.
- GB** - **Check the outer appearance of the tool before every beginning of operation.** Take a closer look for example on cracks or leaks from oil.
- The **cover cap** has to be installed **always!**
 - Consider that the **correct mandrel** according to the size of the blind rivet nut is installed.
 - Connect the tool to your compressed air system in a **safe and steady way** (5-7 bar). Always use **suitable hose coupling** to connect your system to the valve of the tool (1/8"). You can install the tube in **two different ways** (from the left or the right hand side of the tool).
 - Only use **few-oiled, dry and clean air!** Wetness and pollution leads to **non-repairable damages!** We suggest to use a **air maintenance unit** straight in front of the tool.





- D**
- Das Werkzeug darf **nur für die bestimmungsmäßige Verwendung** und für die auf der Seite 5 und auf dem Zylinderaufkleber angegebenen Blindnietmutter und Blindnietgewindebolzentypen und Größen eingesetzt werden.
 - Verwenden Sie **nur Originalteile**.
 - Nehmen Sie **keine baulichen Veränderungen** an den Werkzeugen vor.
 - **Nehmen Sie keine Reparaturen selbst vor.** Diese dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.
 - Bei Störungen nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Händler auf.
- Das Werkzeug **niemals auf Personen richten**.
- Das Setzwerkzeug darf **nicht als Schlagwerkzeug** genutzt werden.
- Tragen Sie bei der Benutzung eine **Schutzbrille und Gehörschutz**.
- 
- Der **Betriebsdruck** sollte abhängig von der zu verarbeitenden Blindnietmutter abmessung **zwischen 5 und 7 bar** liegen.
- Die Geräte der VNG-Serie verfügen über ein **Sicherheitsventil**, welches bei einem pneumatischen Druck von mehr als 7 bar öffnet. Wird bei einem entsprechend zu hohen Druck gearbeitet, kann dieses Ventil beschädigt werden.
- **Prüfen Sie die Druckluftanschlüsse regelmäßig** auf festen Sitz und sorgen Sie dafür, dass die Druckluftleitungen **ohne Stolpergefahr** verlegt sind.
- Betreiben Sie das Setzgerät **nie in explosionsgefährdeten Räumen**.

- GB**
- You may use the tool only for the **primal application** and the blind rivet nut and - bolt types and sizes mentionend on page 5 and the tool itself.
 - Only use **original spare parts**.
 - Do not take hand in any **construtional changes**.
 - Do not take hand in any repair of the tool.
Repairs should be done **by qualified persons only**.
 - Contact your local dealer in case of failure.
- 
- **Never point the tool to a person**
- Never use the tool **for hammering**
- Always wear **savety glasses** and **ear protection** while using the tool
- Do not exceed the **operating pressure of 7 bar**.
- Check regularly if the **compressed air connections are tight** and take care that there is **no risk of stumbling** by bad installed tubes.
- VNG series pneumatic/hydraulic tools have a safety valve that opens once the pneumatic pressure exceeds 7 bar. This safety valve may be damaged if the operating air pressure is too high.
- Never use the tool in **explosive rooms** or surroundings!

**F**

- N'UTILISER QUE DES PIÈCES D'ORIGINES
- NE PAS EFFECTUER DE RÉPARATIONS VOUS MÊME
- EN CAS D'ANOMALIE, VEUILLEZ CONTACTER VOTRE DISTRIBUTEUR
- NE PAS UTILISER UNE PRESSION SUPÉRIEURE À 7 BAR
- NE DIRIGEZ JAMAIS CET OUTIL VERS UNE PERSONNE
- PORTEZ DES LUNETTES DE PROTECTION LORS DE L'UTILISATION
- PORTEZ UN CASQUE D'ISOLATION PHONIQUE PENDANT L'UTILISATION

E

- UTILICE UNICAMENTE PIEZAS DE ORIGEN
- NO EFECTUE REPARACIONES USTED MISMO
- EN CASO DE ANOMALIA, PONGASE EN CONTACTO CON SU DISTRIBUIDO
- NO USE UNA PRESION DE UTILIZACION SUPERIOR A 7 BARES
- NO DIRIJA NUNCA ESTA HERRAMIENTA HACIA UNA PERSONA
- LLEVE GAFAS DE PROTECCION DURANTE LA UTILIZACION
- LLEVE UN CASCO DE AISLAMIENTO FONICO DURANTE LA UTILIZACION

I

- UTILIZZARE UNICAMENTE RICAMBI ORIGINALI
- NON EFFETTUARE RIPARAZIONI. LA MANUTENZIONE DEVE ESSERE EFFETTUATA DA PERSONALE QUALIFICATO.
- IN CASO DI ANOMALIA CONSULTARE IL VOSTRO DISTRIBUTORE
- NON USARE MAI UNA PRESSIONE D'UTILIZZO SUPERIORE A 7 BAR
- NON PUNTARE MAI LO UTENSILE CONTRO UNA PERSONA
- METTERE OCCHIALI DI PROTEZIONE DURANTE L'UTILIZZO

NL

- ALLEEN ORGINELE ONDERDELEN GEBRUIKEN
- ZELF GEEN REPARATIES UITVOEREN
- BIJ STORINGEN CONTACT OPNEMEN MET UW LEVERANCIER
- GEEN DRUK HOGER DAN 7 BAR GEBRUIKEN
- DIT GEREEDSCHAP NOOIT OP IEMAND RICHTEN
- TIJDEN GEBRUIK GEHOOR- EN GEZICHTS BESCHERMING DRAGEN

S

- ANVÄND ENDAST ORIGINALDELAR
- REPARERA EJ SJÄLV
- VID EV. DRIFTSTÖRNINGAR KONTAKTA DIN LEVERANTÖR
- ANVÄND EJ HÖGRE TRYCK ÄN 7 BAR
- RIKTA ALDRIG VERKTÖGET MOT ANDRA PERSONER
- ANVÄND SKYDDSGLASÖGON
- ANVÄND HÖRSELKYDD

N

- KONTROLLER TRYKKLUFTSLANGEN OG KOPLINGEN FØR BRUK
- ARBEIDSTRYKKET MÅ IKKE OVERSTIGE 7 BAR
- KØBLE FRA TRYKKLUFTSLANGEN FØR DU UTFØRER NOE ARBEIDE PÅ SELVE VERKTØYET
- VED PROBLEMER, KONTAKT SELGER
- SIKT ALDRI MED VERKTØYET PÅ ANDRE MENNESKER
- BRUK VERNEBRILLER OG VED BEHOV HØRSELVERN
- BRUK VERKTØYET KUN FOR DET RIKTIGE FORMÅLET

DK

- ANVEND KUN ORIGINALDELE
- REPARER ALDRIG SELV VÆRKTØJET
- KONTAKT DERES LEVERANDØR VED VÆRKTØJS-PROBLEMER
- VÆRKTØJET MÅ IKKE BRUGES VED MERE END 7 BAR TRYK
- PEG ALDRIG VÆRKTØJET MOD EN ANDEN PERSON
- BÆR ALTID BESKYTTELSBRILLER UNDER ARBEJDET
- BÆR ALTID HØREVÆRN UNDER ARBEJDET

SF

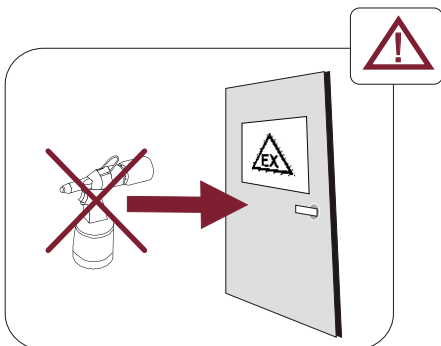
- KÄYTTÄ VAIN ALKUPERÄISIÄ VARAOSIA
- ÄLÄ TEE ITSE KORJAUSTÖITÄ
- OTA ONGELMATAPAUSSISSA YHTEYTTÄ LAITTEEN MYYNEESEEN LIIKKEESEEN
- ÄLÄ KÄYTTÄ YLI 7 BARIN PAINETTA
- LAITTEELLA EI SAA OSOITTA MUITA IHMIÄ KOHTI
- KÄYTTÄ SUOJALASEJA JA MAHDOLLISESTI MYÖS KUULOSUOJAIMIA

PL

- STOSOWAC WYLACZNIE ORIGINALNE CZESCI ZAMIENNE
- NIE PODEJMOWAC SAMODZIELNYCH REPARATUR
- W PRZYPADKU USTEREK SKONTAKTOWAC SIE Z PUNKTEM SPRZEDAZY
- NIE STOSOWAC SPREZONEGO POWIETRZA POWYZEJ 7 BAR
- NIGDY NIE KIEROWAC NARZEDZIA W STRONE OSOB
- PODCZAS PRACY NOSIC OKULARY OCHRONNE
- STOSOWAC SRODKI OCHRONY SLUCHU

TR

- SADECE ORJI NAL PARÇA KULLANIN
- KENDI-NI Z TAMI RAT YAPMAYIN
- SORUN HALI-NDE BÖLGE BAYI-NI ZLE TEMAS KURUN
- 7 BARDAN YÜKSEK BASINÇTA ÇALIŞ TIRMAYINIZ
- BU ALETİ · BAS, KA BI · R S, AHSAS DOĞ RU TUTMAYINIZ
- BU ALETİ · KULLANIRKEN EMNİ · YET GÖZLÜĞ U TAKINIZ
- BU MAKİ · NEYİ · KULLANIRKENKULAK





D Einrichten auf eine Gewindedornabmessung

Die vordere Hülse ist im Auslieferungszustand handfest aufgeschraubt. Zum Wechsel des Gewindedornes muß sie mit einem Maulschlüssel (VNG 703:SW22, VNG 903: SW24) demontiert werden. Der bereits montierte Gewindedorn wird von der Zugspindel des Hydraulikkolbens abgeschraubt.

Hierzu werden zwei Maulschlüsseln (VNG 703: 2x SW22, VNG 903: je1x SW22+24) benötigt: Mit dem Schlüssel SW22 wird die Kontermutter gehalten, mit dem zweiten Schlüssel der Gewindedorn gelöst.

Danach wird der gewünschte Gewindedorn wieder auf das M9 Gewinde des Hydraulikkolbens geschraubt und mit den genannten Maulschlüsseln und der Kontermutter gekontert. Abschließend erfolgt das Wiederaufschrauben der vorderen Hülse in das Hydraulikgehäuse mit Hilfe der beiden Maulschlüssel.

Um eine einwandfreie Verarbeitung zu gewährleisten lesen Sie unbedingt den nachfolgenden Punkt:

Einstellung der freien Gewindedornlänge

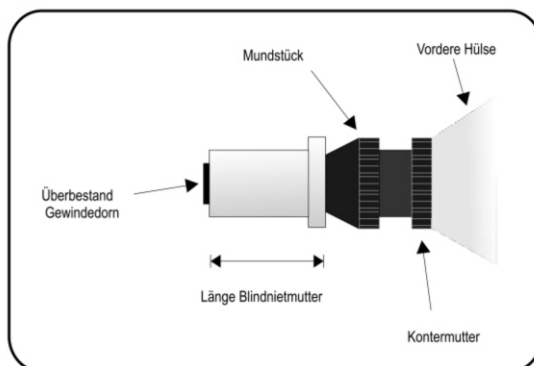
Wie oben beschrieben, wurde die vordere Hülse ohne das neue Mundstück in das Gerät eingeschraubt und angezogen.

Nun wird das zum ebenfalls schon montierten Gewindedorn passende Mundstück inklusive der aufgeschraubten Kontermutter in die vordere Hülse eingeschraubt.

Hierbei sollte der Gewindedorn ungefähr soweit aus dem Mundstück heraus schauen, wie die zu verarbeitende Blindnietmutter lang ist.

Faustformel: **Länge Blindnietmutter + ca.1mm**

Die Justierung erfolgt über ein- und ausschrauben des Mundstückes aus/in die vordere Hülse. Ist das korrekte Maß erreicht, wird die Kontermutter gegen die vordere Hülse, mittels Gabelschlüssel Sw22, abgekantert.





GB Setting of mandrels

The front sleeve is screwed hand-tight after delivery. For changing the mandrel remove the front sleeve with a jaw wrench (VNG 703:Size 22, VNG 903: Size 24).

Unscrew the assembled mandrel from the feed rod with two jaw wrenches (VNG 703: 2x size 22, VNG 903: 1x size 22 +1x size24).

After this screw the required mandrel onto the thread (M9) of the hydraulic piston and lock it with the mentioned jaw wrenches

Finally re-screw the front sleeve into the hydraulic housing with two jaw wrenches size 22.

To guarantee perfect handling of blind rivet nuts please read the following instructions necessarily:

Adjustment of free mandrel length

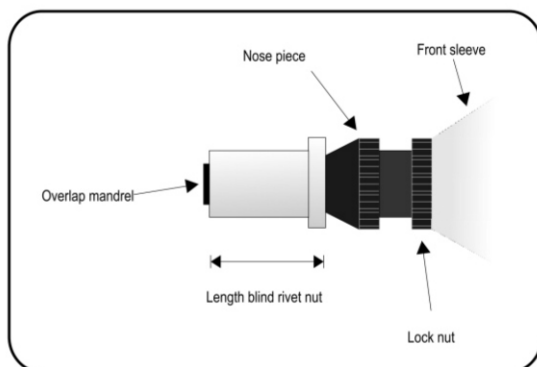
As described above, the front sleeve was screwed and fixed without the nose piece into the tool.

Now the fitting nose piece will be screwed into the front sleeve including the mounted lock nut (the mandrel is already positioned too).

The mandrel must poke out of the nose piece approx. one length of the blind rivet nut.

Rule of thumb: Length of the blind rivet nut + approx.1mm

The adjustment happens by screwing the nose piece in/out of the front sleeve. If the correct dimension is reached, the lock nut must be secured against the front sleeve with jaw wrench size 22.





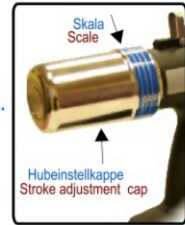
D Einstellung Arbeitshub / Setzkraft

Hier ist die grundsätzliche unterschiedliche Arbeitsweise von VNG 703 und VNG 903 zu beachten!

Während die **VNG 903** HUBGESTEUERT arbeitet, funktioniert die **VNG 703** KRAFTGESTEUERT.

Einstellung Arbeitshub VNG 903

Die VNG 903 verfügt über eine Hubeinstellkappe. Diese ist bei Auslieferung komplett aufgeschraubt, was einem Hub von 1,5mm entspricht. Der Maximalhub ist 7mm. Die Hubeinstellkappe verfügt über eine spürbare Rasterung, jede Rasterung in Linksdrehung entspricht einer Hubvergrößerung von 0,25 mm. Eine volle Umdrehung der Hubeinstellkappe entspricht einem Hub von 2,0mm (8 Raster).

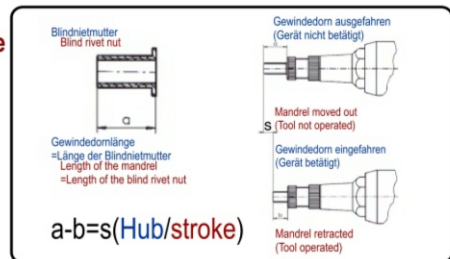


Der Arbeitshub ist zunächst grob, dann ggf. detailliert vor einzustellen. Hierzu gelten folgende Richtwerte: **The working stroke has to be initialized roughly at first. Approximate values:**

Gewindeabmessungen Thread size

Arbeitshub Working stroke

M3	UNF/UNC 6	1,5 mm
M4	UNF/UNC 8	2,0 mm
M5	UNF/UNC 10	2,5 mm
M6	UNF/UNC 1/4"	3,5 mm
M8	UNF/UNC 5/16"	4,0 mm
M10	UNF/UNC 3/8"	4,5 mm



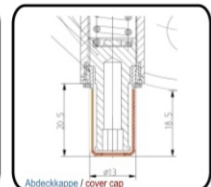
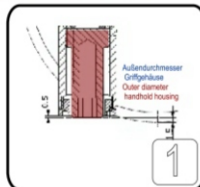
Einstellung Setzkraft VNG 703 (max.20.000N)

Die VNG 703 verfügt über eine Krafteinstellung. Die Krafteinstellung erfolgt über eine Schraube mit Innensechskant (Innensechskantschlüsse Größe 4). Diese Schraube befindet sich kurz unterhalb des Griffbereiches hinten.

Die Krafteinstellung ist abhängig von der Abmessung der BNM (M3-M8) und dem ausgewählten Material der BNM (Aluminium, Stahl oder Edelstahl).

Ausgeliefert wird das VNG 703 mit einer klein eingestellten Kraft.
Preset of VNG 703 after first delivery with little force.

- Schraube reinschrauben
= Krafterhöhung
Screw screwed IN
= increase of force
- Schraube rausschrauben
= Kraftverringering
Screw screwed OUT
= decrease of force





Hat die BNM bei der Erstbetätigung des Auslösers eine zu geringe Schließwulstbildung gezeigt, muss die Setzkraft erhöht werden. Hierzu ist die Innensechskantschraube mit dem entsprechenden Schlüssel Größe 4 weiter einzuschrauben. Beachten Sie, dass eine „sanfte“ Einstellung erfolgen sollte, bei welcher Sie sich an die optimale Ausbildung der Schließwulst herantasten. Schrauben Sie die Innensechskantschraube immer max. $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Umdrehung raus oder rein und prüfen Sie jedes Mal das erzielte Ergebnis, anhand der zum Einsatz kommenden BNM, bis zur optimalen Schließwulst. Eine zu hohe Setzkraft kann eine Schließwulst mit Rissbildung oder den Abriß des Gewindedornes verursachen.

GB Adjustment of working stroke / setting force

Please notice the generally different principles of operating between VNG 703 and VNG 903:

Whereas the **VNG 903** is STROKE CONTROLLED,
the **VNG 703** operates FORCE CONTROLLED.

Adjustment of working stroke VNG 903

The VNG 903 features a stroke adjustment cap. This is completely screwed on first delivery. This means a stroke of 1,5mm. The maximum stroke is 7mm. The stroke adjustment cap owns a noticeable raster. Every raster in left-hand rotation conforms to an increase of the stroke of 0,25 mm. One complete rotation of the stroke adjustment cap means a stroke of 2,0mm .
>> SEE PAGE BEFORE

Adjustment of setting force VNG 703 (max.20.000N)

The VNG 703 owns a force calibration. This calibration happens by an internal hexagon screw size 4 - positioned on the backside of the handhold. The adjustment depends on the size (M3 - M8) and material (aluminium, steel, stainless steel) of the blind rivet nut
>> DETAILS SEE PAGE BEFORE

If the sealing collar of the blind rivet nut is too small on the first trial, the setting force must be increased. For this the hexagon screw must be screwed IN. Please notice that the adjustment must be "soft" - approach carefully to the perfect formation of the sealing collar. Screw the hexagonal screw maximum $\frac{1}{4}$ to $\frac{1}{2}$ of a whole rotation in or out and check the result with the blind rivet nut you want to use.

An oversized setting force causes a crack formation in the collar or the damage of the mandrel.



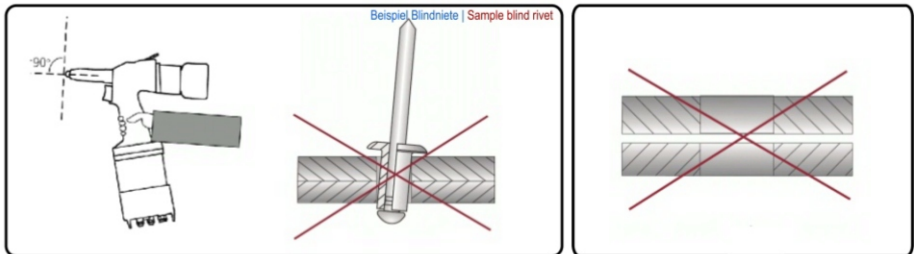
- D** Nachdem alle auf den vorhergehenden Seiten beschriebenen Vorbereitungen am Gerät und der Druckluftanlage getroffen und die Sicherheitshinweise berücksichtigt wurden, kann mit der Verarbeitung begonnen werden.
Stellen Sie zunächst sicher, dass Sie die korrekte Blindnietmutter für Ihre Anwendung ausgewählt haben, dieser den zugelassenen Parametern des Werkzeuges (siehe Seite 5) entspricht und dass der passende Gewindedorn montiert ist.

- GB** When you prepared the tool and the compressed air system as described on the previous pages and considered every safety instruction, you can start the handling.

Make sure at first, that you choose the correct blind rivet nut for you application, which fits to the parameter (page 5) of the tool and that the correct mandrel is installed.

- D** Bitte unbedingt beachten !

- Prüfen Sie immer, dass das **Bohrloch exakt den Vorgaben entspricht** und weder zu groß, noch zu klein gebohrt ist, damit ein optimales Ergebnis gewährleistet ist.
- Prüfen Sie ebenfalls, dass die ausgewählte Mutter den benötigten **Klemmbereich nicht über- oder unterschreitet**, damit ein optimales Ergebnis gewährleistet ist.
- Die Blindnietmutter muß unbedingt immer **im rechten Winkel zum Bauteil** gesetzt werden
- Der Setzkopf der Blindnietmutter muß **fest an das Werkstück angedrückt** werden.
- Die Bauteile müssen **fest und ohne Zwischenraum** aufeinander liegen.



- GB** Please consider!

- Check that the **drill hole** corresponds exactly to the specifications. It must not be too big or too small to guarantee a perfect result.
- Check that the **clamping range** of the chosen rivet nut is **not exceeded or undercut** as well.
- The blind rivet nut has to be handled **in a right angle to the component** always.
- The head of the rivet nut must be **pressed to the work piece** strongly.
- The components must lie on each other **tight and without any space between**.



D Auffädeln der Blindnietmutter

Die Blindnietmutter wird mit der Setzkopfseite leicht gegen den Gewindedorn gedrückt. Dadurch setzt der automatische Rechtslauf zum Auffädeln der Blindnietmutter ein. Die Mutter ist solange zu halten, bis sie fest an der Stirnseite des Mundstückes anliegt. Der Rechtslauf stoppt dann automatisch. Die Auffädelzeit ist individuell einstellbar (siehe unten).

Funktion des Auslösers - Beginn Setzvorgang

VNG 903

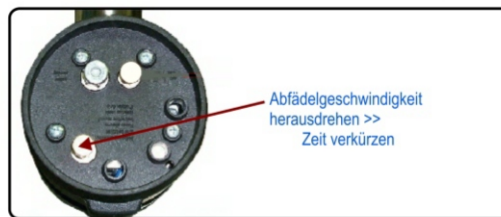
Das **Durchdrücken des Auslösers** bewirkt den Setzhub. Nach dem Nietvorgang wird der Drücker losgelassen und das Gerät schaltet automatisch in den Linkslauf zum Abfädeln der Blindnietmutter.

VNG 703

Durch Betätigen des Auslösers wird die voreingestellte Setzkraft aufgebracht um die Blindnietmutter zu verformen. Dabei ist der **Auslöser gleichmäßig bis zum Erreichen der Endlage** zu betätigen. Nach dem Erreichen der notwendigen Setzkraft schaltet das Gerät automatisch in den Linkslauf zum Abfädeln - auch bei noch gedrückt gehaltenem Auslöser.

Einstellung der Abfädelzeit (Linkslauf)

...erfolgt durch ein Messing-Rändelrad am Boden des Gerätes (Symbol Uhr und +VNG-). Je weiter dieses herausgedreht wird, desto kürzer wird die Abfädelzeit. Die optimale Einstellung sollte durch Versuche ermittelt werden. Nach Beendigung des Abfädelns bleibt der Linkslauf automatisch stehen und die nächste Blindnietmutter kann verarbeitet werden.



Manueller Linkslauf

Die Möglichkeit des manuellen Linkslaufs kann z.B. bei einer zu gering eingestellten Abfädelzeit oder bei einer auf dem Gewindedorn verklemmten Blindnietmutter genutzt werden. Zur Auslösung des manuellen Linkslaufs ist der entsprechende Knopf zu drücken. Solange dieser betätigt wird, läuft der Linkslauf.

Der manuelle Linkslaufknopf befindet sich bei beiden Geräten **im Geräteboden**.



The thread of the blind rivet nut

The blind rivet nut will be pushed with the side of the setting head against the mandrel softly. Thereby the automatic clockwise rotation starts. Hold the blind rivet nut until it lies against the nose piece. The clockwise rotation stops automatically too.

The time frame out the rotation can be adjusted individually (description below)

Function of the trigger - starting the handling of the blind rivet nut VNG 903

The **extrusion of the trigger** effects the stroke. After the processing action the trigger must be released and the tool starts automatically the counterclockwise rotation to unstring the blind rivet nut.

VNG 703

By operating the trigger the blind rivet nut will be deformed by the initialized setting force.

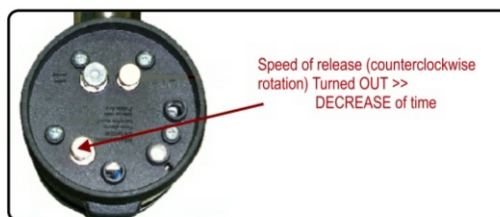
Important is to push the trigger constant until the final position is reached.

The tool stops automatically after the initialized setting force is achieved and starts the counterclockwise rotation to release the blind rivet nut - even if the trigger is still pushed.

Adjustment of the time frame for the counterclockwise rotation for the release of the blind rivet nut

The adjustment takes place by a knurled wheel made from brass on the bottom of the tool (symbol clock and + VNG -). The more this wheel is turned out, the shorter the counterclock rotation will be. Find out the perfect adjustment by different trials.

After the release of the blind rivet nut the counterclockwise rotation stops and the next blind rivet nut can be operated.



Manual counterclockwise rotation

The possibility of using the manual counterclockwise rotation allows to release blind rivet nuts when they are jammed on the mandrel.

To activate the manual rotation a button has to be pushed. The rotation is activated as long as the button stays in the pushed position.

The button is positioned on the **bottom** of both tools



Übersicht Overview



VNG 703



VNG 903

ØG	90 mm	110 mm
	M3 - M8	M4 - M10
	M4 - M6	M4 - M8
	◀ ▶	◀ ▶
	1/4"	1/4"
	4,5 E / 50 C	4,5 E / 50 C
ØD	52 mm	60 mm
	< 75 dB(A) <small>(73,39 dB(A))</small>	< 75 dB(A) <small>(69,32 dB(A))</small>
	< 2,5 m/s ²	< 2,5 m/s ²
	5 - 7 bar	5 - 7 bar
	20.000 N (7 bar)	29.000 N (7 bar)
	9 mm	7 mm
	4,4 l	7,5 l
	2,5 kg	2,7 kg
L	270 mm	260 mm
H	370 mm	300 mm
	6°	6°
ØV	24,0 mm	26,0 mm
X	ca. 78 mm	ca. 61 mm



D VNG 903 - falsche Hubeinstellung

Zuviel Hub - Das Innengewinde der Blindnietmutter wird beschädigt.
Der Gewindedorn wird überlastet - es kommt zu großem Verschleiß oder einer Beschädigung des Gewindedornes.

Zuwenig Hub - Die Blindnietmutter sitzt nicht fest genug (es findet keine ausreichende Wulstbildung statt), erzeugt keine Klemmwirkung und kann sich beim Linkslauf mit drehen.

GB VNG 903 - wrong stroke adjustment

Too much stroke - The inside thread of the blind rivet nut will be damaged.
The mandrel is overstrained - the abrasion increases - the mandrel can break.

Too little stroke - The blind rivet nut is not tightened - the collar is not formed enough, so that the clamping effect does not exist and the rivet nut turns while the counterclockwise rotation.

Wartung und Pflege Maintenance and Care



D Die Geräte der Honsel/VVG-VNG-Serie sind für den Dauereinsatz in der industriellen Serienfertigung konzipiert und haben sich als robustes, zuverlässiges Werkzeug tausendfach bewährt.

Sie können die Lebensdauer erheblich verlängern, indem Sie **regelmäßige Pflegemaßnahmen** vornehmen.

Vor dem Gebrauch sollten **Sichtprüfungen** am Gerätegehäuse (Risse/Ölaustritt), den Mundstücken und Gewindedornen **auf Verschleiß** vorgenommen werden.

Nach dem Einsatz sollte das Nietwerkzeug **gründlich gereinigt** und dann sicher und trocken in der Originalverpackung gelagert werden.

Beachten Sie, dass ein **regelmäßiger Ölwechsel** durchgeführt werden muß!

Die Gewindedorne müssen regelmäßig mit einem tropfen Öl versehen und ihr Abkontern auf dem Hydraulikkolben, sowie das Abkontern des Mundstückes auf der vorderen Hülse, kontrolliert werden

GB The tools of HONSEL/VVG VNG-Series are designed for continuous operation in serial productions. They proved their value as robust and dependable utility thousandfold. You can prolong the life expectancy by **continuous tending strategies**.

Please make a **visual inspection** of the housing (cracks/ oil leakage), the nose pieces and the mandrels before using the tool, to avoid any abrasion.

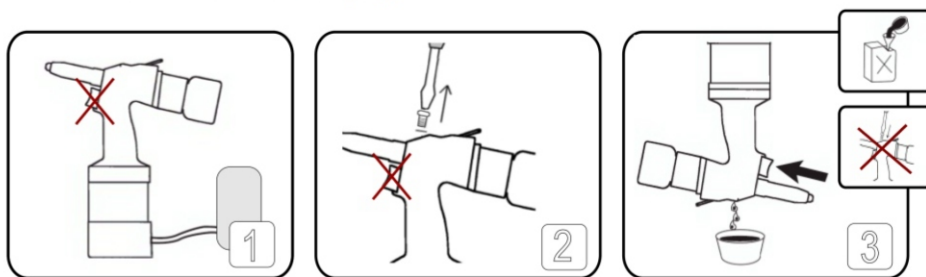
The tool must be **cleaned after using** and should be **stored in the original package**.

Please note that the **oil has to be changed regularly!**



D Ölwechsel / Nachfüllen von Öl
Tragen Sie bei allen nachfolgenden Arbeiten unbedingt eine Schutzbrille!

- (1) Belassen Sie das Setzgerät am Druckluftnetz. Der Auslöser darf in KEINEM Fall betätigt werden. **GEFAHR VON HERAUSSPRITZENDEM HYDRAULIKÖL!!**
TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE
- (2) Entfernen Sie die Ölnachfüllschraube mit einem Schlitzschraubendreher.
- (3) Halten Sie das Setzgerät kopfüber über ein geeignetes Ölauffangbehältnis und betätigen Sie jetzt den Auslöser. **VORSICHT - das Öl spritzt in einem kompletten Strahl aus dem Gerät!!**
Entsorgen dieses vorschriftsmäßig.
- (4) Trennen Sie nun das Setzgerät vom Druckluftnetz.
- (5) Ziehen Sie Hydrauliköl mit der Spritze auf. Schrauben Sie den Messingadapter in die Position der entfernten Schlitzschraube handfest ein. Stecken Sie die gefüllte Spritze fest in den Messingadapter.
Drücken Sie mäßig Hydrauliköl aus der Spritze in das Setzgerät. Warten Sie einige Minuten und wiederholen sie den Vorgang.



- (6) Steigen keine Luftblasen mehr in der Spritze auf (Spritze mehrmals leicht hochziehen und eindrücken), können Spritze und Messingadapter wieder entfernt werden.
Schrauben Sie die Schlitzschraube wieder ein und beachten Sie, dass dabei der zugehörige O-Ring vorhanden und unbeschädigt ist



ACHTUNG! Ölverlust bzw. eine Reduzierung des Setzhubes kann ein Anzeichen für eine Undichtigkeit im Hydrauliksystem sein. Senden Sie das Gerät ggf. zur Wartung ein.



Die Setzgeräte sollten unbedingt mit einer Wartungseinheit mit Nebelöler, Wasserabscheider und Manometer betrieben werden!

Diese Wartungseinheit vermindert Teile der Wartungstätigkeiten und verlängert die Lebensdauer der Setzgeräte!

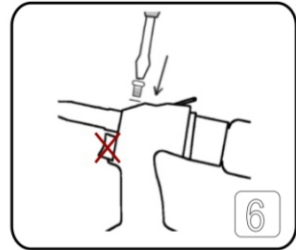
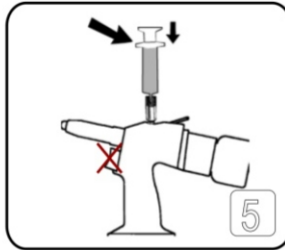
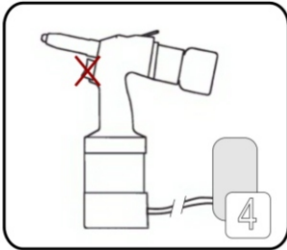
4,5E / 50°C
(MOBIL DTE 24,
SHELL TALLUS 17)





GB Change / Refilling of oil
Please wear protective glasses during all following actions!

- (1) The Rivet Setting Machine must stay connected to the compressed air system.
AVOID TO ACTIVATE THE TRIGGER IN ANY CASE. DANGER OF SPOUTING OIL!
WEAR SAFETY GLASSES!
- (2) Remove the cheese head bolt with the o-ring on top of the tool with a screwdriver.
- (3) Turn the tool upside down and activate the trigger now .
ATTENTION - THE OIL SPOUTS OUT OF THE TOOL IN ONE STREAM !
- (4) Disconnect the tool from the compressed air system now.
- (5) Draw up the new oil to the syringe. Screw the adapter made of brass in the position of the removed screw. Plug the filled syringe into this adapter and press the oil into the tool. Repeat the operation after a few minutes.



- (6) If no air blowing ascent while pulling and pushing the syringe a little bit, the syringe and the adapter can be removed. Reinstall the screw with the o-ring. Make sure that the o-ring is undamaged.



The VNG tools must be operated with a maintenance unit to guarantee that the compressed air is clean and oiled. This reduces the maintenance effort and extends the length of life.



ATTENTION! The loss of oil respectively the decrease of the stroke can be a sign of leakage in the hydraulic system. Send the tool for check and repair in any case.

D Im Lieferumfang enthalten:
- Flasche Hydrauliköl
- Einwegspritze
- Messingadapter

GB Included in delivery:
- bottle with hydraulic oil
- syringe
- brass adapter

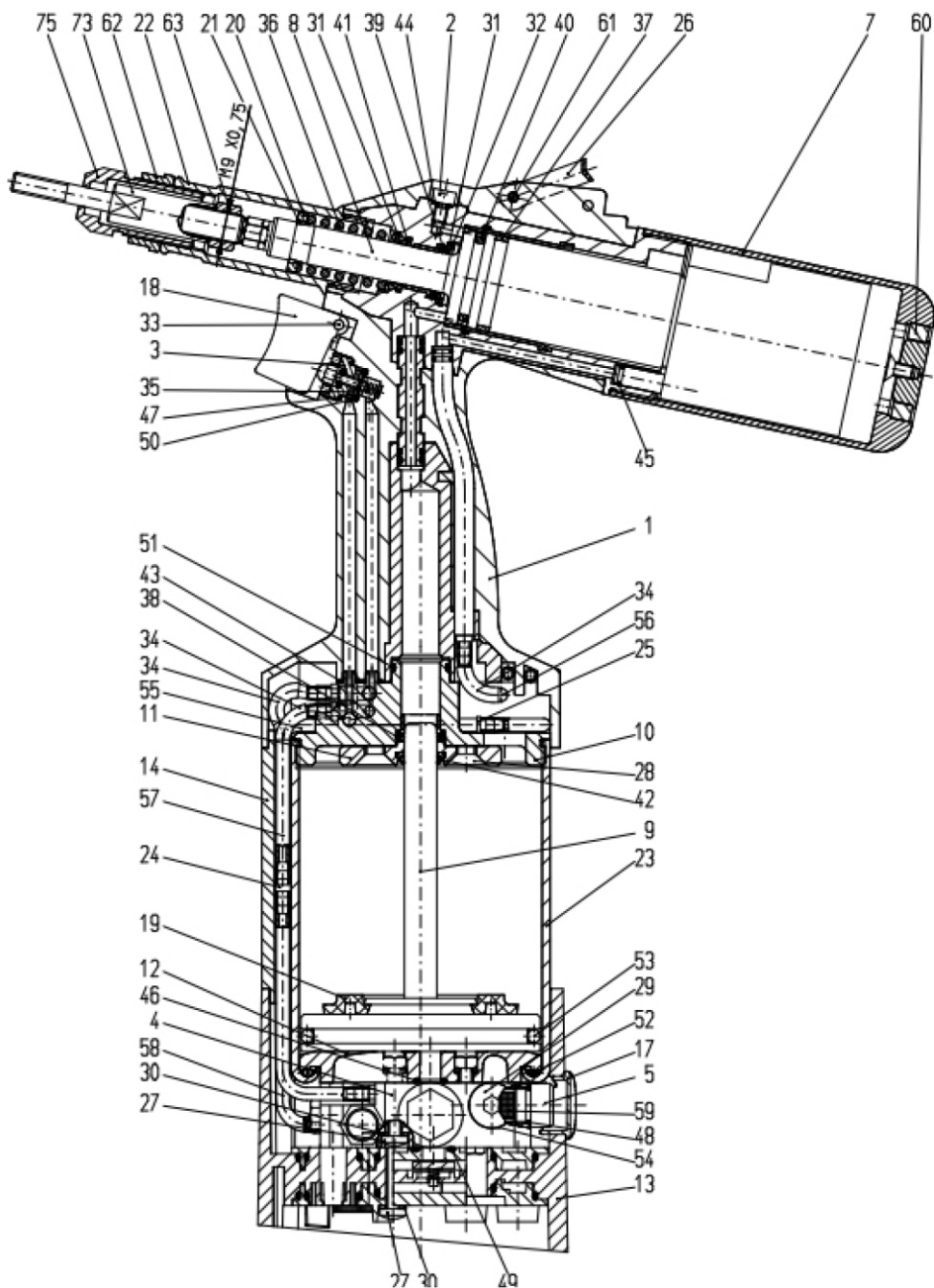




Stückliste VNG 703

Spare Parts VNG 703

Pos.	Menge	Benennung	EDV-Nr. / Zeichnungs-Nr.
01	1	Griffgeh. 12/30 bearb. VNG703 M9	321.703.000.001
02	1	Ölablaßschr. kpl. m. O-Ring	321.101.000.027
03	1	Auslöseventil BZ 102 A vorm.	321.102.000.007
04	1	3/2 Wegevent. VNG 703	321.703.000.004
05	1	Filterklemme mit O-Ring	321.102.000.009
06	1	Ventilverlängerung R1/4	321.703.000.052
07	1	Abdeckkappe VNG 703 kpl. mont.	321.703.000.013
08	1	Hydr.-Kolben 12/30 VNG 703	321.703.000.005
09	1	Pneumatikkolben (10) VNG 703	321.703.000.010
10	1	Gewindedeckel (10) VNG 703	321.703.000.019
11	1	Deckel mit Abstreifer VNG 703	321.703.000.011
12	1	Zylinderboden m. Mutter 11+101	321.101.000.008
13	1	Ventilabdeckung VNG 703 kpl.	321.703.000.008
14	1	Schlauchabdeckung VNG 703	321.703.000.015
15	1	Stopper links 103	321.103.000.016
16	1	Stopper rechts 103	321.103.000.017
17	1	Stopper Rückseite 103	321.103.000.018
18	1	Drücker BZ 102 A + BZ 122 A	321.102.000.016
19	1	Stoßdämpfer PNK-Kolben 102+122	321.102.000.022
20	1	Teller für Federstz VNG 703	321.703.000.020
21	1	Keilring f. Federstz VNG 703	321.703.000.021
22	1	Vordere Hülse VNG 703 vern.	321.703.000.024
23	1	Zylrohr gerund. 75x106 / 101	321.703.000.018
24	2	Schlauchverbindungsstutzen PK3	321.801.000.027
25	1	Blindstopper für Schlauch PU-3	321.802.000.020
26	1	Schäkel für Nietgeräte	321.080.000.011
27	3	Leinsensch. Krschl. M 4 x 25	321.101.000.025
28	1	Senkschraube DIN 7991-M6x35	321.703.000.028
29	1	Verschlußsch. DIN 908-R1,8 vz	321.101.000.049
30	3	Zahnscheibe 4,3 mm verzinkt	321.101.000.028
31	1	Plattscheibe DIN 988-13x19x1	321.703.000.031
32	1	Sicherungsring IV 19	321.703.000.032
33	1	Zyl. Stiff. 3,0x20 m6 DIN 7 *	321.080.000.034
34	2	Zugfeder-Strang 0,25x5x25	321.701.000.050
35	1	Druckfeder 0,32x3,2x9,4 102AV	321.102.000.036
36	1	Druckfed. 2,5x18x37 nt=6,5 703	321.703.000.036
37	1	Führungsband ø30	321.101.000.034
38	1	Stangendicht. HS250 0100-01-55N	321.703.000.038
39	1	Stangendicht. HS250 0120-01-55N	321.101.000.035
40	1	Kolbendicht. HK155 0300-02-55N	321.100.000.017
41	1	Abstreifer Y 12x17x3,5 (D 4)	321.703.000.041
42	1	Abstreifer Y 10x15x3,5 (D 6)	321.703.000.042
43	2	O-Ring 3,0 x1,35 NBR 70*Shore	321.102.000.055
44	1	O-Ring 3,0 x1,35 NBR 90*Shore	321.101.000.047
45	1	O-Ring 4,0 x1,0 NBR 70*Shore	321.802.403.004
46	1	O-Ring 7,0 x1,5 NBR 70*Shore	321.101.000.044
47	1	O-Ring 8,0 x1,0 NBR 70*Shore	321.102.000.050
48	1	O-Ring 9,0 x1,5 NBR 70*Shore	321.200.100.040
49	1	O-Ring 9,0 x2,0 NBR 70*Shore	321.703.000.050
50	1	O-Ring 10,0x1,0 NBR 70*Shore	321.102.000.048
51	1	O-Ring 15,0x1,5 NBR 90*Shore	321.122.000.048
52	1	O-Ring 69,0x3,0 NBR 70*Shore	321.101.000.039
53	1	O-Ring 70,0x4,0 NBR 70*Shore	321.101.000.038
54	1	Fiber-Dichtung R 1/8 Zoll	321.101.000.050
55	1	Schlauch PU-3 rot	321.802.000.052
56	1	Schlauch PU-3 gelb	321.802.000.051
57	1	Schlauch PU-3 blau	321.101.000.052
58	1	Schlauch PU-3 schwarz	321.801.000.061
59	1	Siebfilter 8x12 mm (98ve011)	321.102.000.059
60	1	SIKA-B 80 Ring Typ. 507093	321.801.000.059
61	1	Halbhohlriet DIN 7338 B3x16 A2	10.168.030.160
62	1	Kontermutter M18x1	321.801.000.074
63	1	Kontermutter M 9x0,75	321.802.191.075
64	1	LOGO klein grau	321.000.003.023
65	1	Typenschild klein grau	321.000.003.018
73	1	Gewindedorn M3 / M9x0,75	321.800.008.030
	1	Gewindedorn M4 / M9x0,75	321.800.008.040
	1	Gewindedorn M5 / M9x0,75	321.800.008.050
	1	Gewindedorn M6 / M9x0,75	321.800.008.060
	1	Gewindedorn M8 / M9x0,75	321.800.008.080
74	1	Gewindehülse M3 / M9x0,75	321.800.009.030
	1	Gewindehülse M4 / M9x0,75	321.800.009.040
	1	Gewindehülse M5 / M9x0,75	321.800.009.050
	1	Gewindehülse M6 / M9x0,75	321.800.009.060
	1	Gewindehülse M8 / M9x0,75	321.800.009.080
75	1	Mundstück M 3 (VNG)	311.800.000.203
	1	Mundstück M 4 (VNG)	311.800.000.204
	1	Mundstück M 5 (VNG)	311.800.000.205
	1	Mundstück M 6 (VNG)	311.800.000.206
	1	Mundstück M 8 (VNG)	311.800.000.208
76	1	Ölflasche befüllt 100 ml.	321.101.000.064
77	1	Einmalspritze f. Ölfüllung	321.101.000.066
78	1	Gewindeadapter f. Ölspritze	321.101.000.067

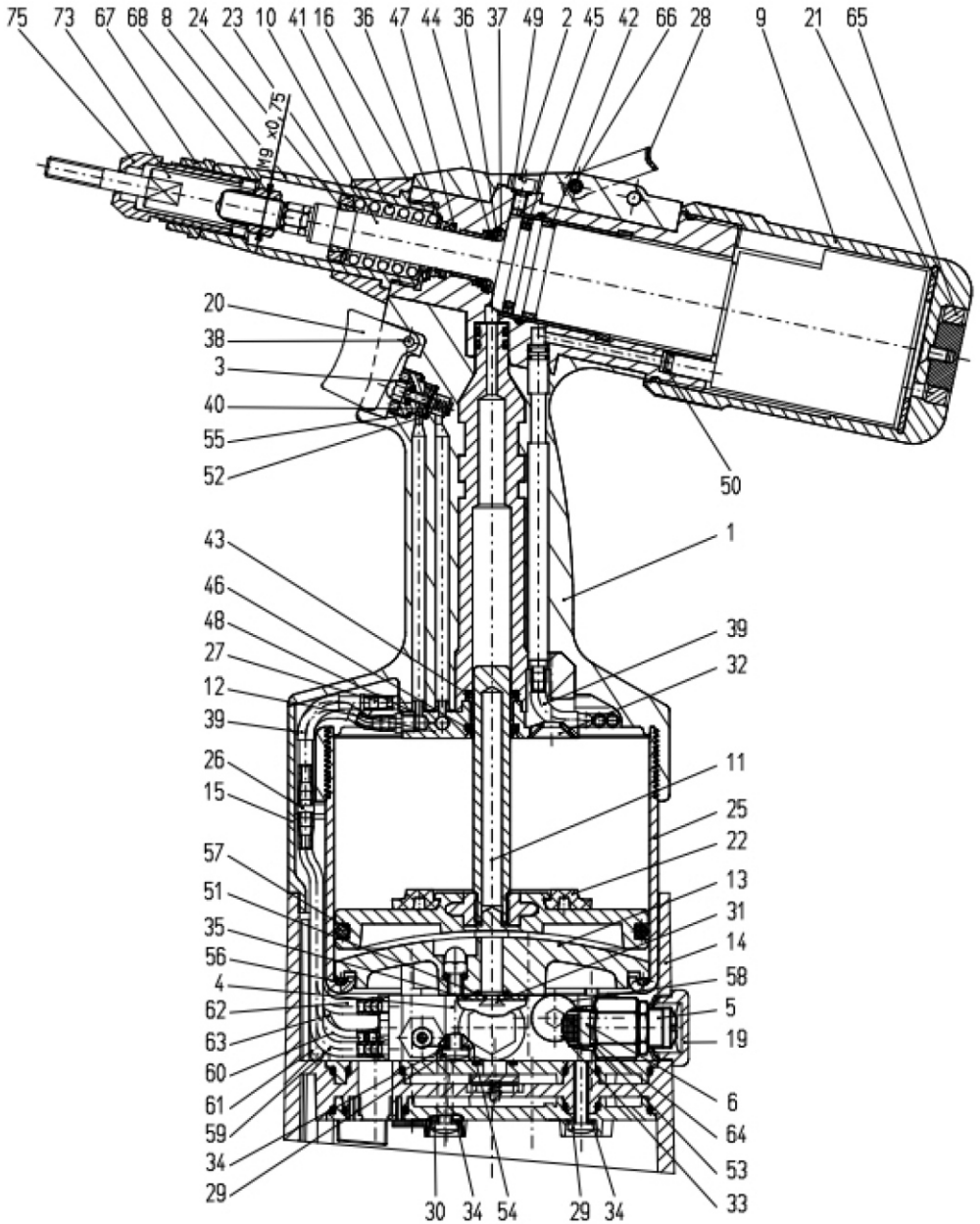




Stückliste VNG 903

Spare Parts VNG 903

Pos.	Menge	Benennung	EDV-Nr. / Zeichnungs-Nr.
01	1	Griffgeh. 12/30 bearb. VNG903 M9	321.903.000.001
02	1	Ölablaßschr. kpl. m. O-Ring	321.101.000.027
03	1	Auslöseventil BZ 102 A vorm.	321.102.000.007
04	1	3/2 Wegeventil VNG 903	321.903.000.004
05	1	Sicherheitsventil f. VNG	321.801.000.006
06	1	Filterklemme mit O-Ring	321.102.000.009
07	1	Ventilverlängerung R1/4	321.703.000.052
08	1	Vordere Hülse VNG 903 kpl. mont	321.903.000.016
09	1	Hub-Einstellkappe kpl. VNG 802	321.802.000.013
10	1	Hydr.-Kolben 12/30 VNG 903	321.903.000.005
11	1	Pneumatikkolben (11) VNG 903	321.903.000.010
12	1	Deckel f. Luftanschluß (11) 903	321.903.000.014
13	1	Zylinderboden m. Mutter 121+801	321.121.000.008
14	1	Ventilabdeckung VNG 903 kompl.	321.903.000.015
15	1	Schlauchabdeckung VNG 903	321.703.000.015
16	1	Gewindeabdeckhülse BZ 121 A	321.121.000.011
17	1	Stopper links BZ 123+133	321.123.000.016
18	1	Stopper rechts BZ 123+133	321.123.000.017
19	1	Stopper Rückseite BZ 123+133	321.123.000.018
20	1	Drücker BZ 102 A + BZ 122 A	321.102.000.016
21	1	Stoßdämpfer VNG 903+753	321.903.000.023
22	1	Stoßdämpfer PNK-Kolben 102+122	321.102.000.022
23	1	Teller für Federsitz VNG 903	321.903.000.020
24	1	Keilring f. Federsitz VNG 903	321.903.000.021
25	1	Zylohr 95x81 VNG 903	321.903.000.018
26	3	Schlauchverbindungsstutzen PK3	321.801.000.027
27	1	Blindstopper für Schlauch PU-3	321.802.000.020
28	1	Schäkel für Nietgeräte	321.080.000.011
29	3	Linsensch. Krschl. M 4 x 25	321.101.000.025
30	3	Linsensch. Krschl. M 4 x 50	321.123.000.032
31	2	Krschl. Senk. M4x12 DIN965/4.8	321.101.000.037
32	4	Senkschr. DIN 7991-M6x20 TX30	321.101.000.022
33	1	Verschlußschr. DIN 908-R1/8 vz	321.101.000.049
34	7	Zahnscheibe 4,3 mm verzinkt	321.101.000.028
35	2	Koffi. Scheibe 4,3x20x1,5	321.121.000.032
36	2	Passscheibe DIN 988-13x19x1	321.703.000.031
37	1	Sicherungsring IV 19	321.703.000.032
38	1	Zyl. Stift 3,0x20 m6 DIN 7 *	321.080.000.034
39	4	Zugfeder-Strang 0,25x5x25	321.701.000.050
40	1	Druckfeder 0,32x3,2x9,4 102AV	321.102.000.036
41	1	Druckfeder 3,0x17x35 801	321.801.000.046
42	1	Führungsband ø30	321.101.000.034
43	1	Stangendicht. HS250 0110-01-55N	321.801.000.055
44	1	Stangendicht. HS250 0120-01-55N	321.101.000.035
45	1	Kolbendicht. HK155 0300-02-55N	321.100.000.017
46	1	Abstreifer Y 11x16x3,5	321.903.000.046
47	1	Abstreifer Y 12x17x3,5 (D 4)	321.703.000.041
48	2	O-Ring 3,0 x1,35 NBR 70 *Shore	321.102.000.055
49	1	O-Ring 3,0 x1,35 NBR 90 *Shore	321.101.000.047
50	1	O-Ring 4,0 x1,0 NBR 70 *Shore	321.802.403.004
51	1	O-Ring 7,0 x1,5 NBR 70 *Shore	321.101.000.044
52	1	O-Ring 8,0 x1,0 NBR 70 *Shore	321.102.000.050
53	1	O-Ring 9,0 x1,5 NBR 90 *Shore	321.101.000.101
54	1	O-Ring 9,0 x2,0 NBR 70 *Shore	321.703.000.050
55	1	O-Ring 10,0x1,0 NBR 70 *Shore	321.102.000.048
56	1	O-Ring 9,0x3,0 NBR 70 *Shore	321.121.000.041
57	1	O-Ring 9,0x4,0 NBR 70 *Shore	321.121.000.042
58	1	Fiber-Dichtung R 1/8 Zoll	321.101.000.050
59	1	Schlauch PU-3 rot 200 mm	321.802.000.052
60	1	Schlauch PU-3 gelb 250 mm	321.802.000.051
61	1	Schlauch PU-3 grün 350 mm	321.802.000.053
62	1	Schlauch PU-3 blau 264 mm	321.101.000.052
63	1	Schlauch PU-3 schwarz 350 mm	321.801.000.061
64	1	Siebfilter 8x12 mm (98ve011)	321.102.000.059
65	1	SIKA-B 80 Ring Typ. 507093	321.801.000.059
66	1	Halbhohlniet DIN 7338 B3x16 A2	10.168.030.160
67	1	Kontermutter M18x1	321.801.000.074
68	1	Kontermutter M 9x0,75	321.802.191.075
69	1	LOGO groß grau	321.000.003.024
70	1	Typenschild groß grau	321.000.003.019
73	1	Gewindedorn M4 / M9x0,75	321.800.008.040
	1	Gewindedorn M5 / M9x0,75	321.800.008.050
	1	Gewindedorn M6 / M9x0,75	321.800.008.060
	1	Gewindedorn M8 / M9x0,75	321.800.008.080
	1	Gewindedorn M10 / M9x0,75	321.800.008.090
74	1	Gewindehülse M4 / M9x0,75	321.800.009.040
	1	Gewindehülse M5 / M9x0,75	321.800.009.050
	1	Gewindehülse M6 / M9x0,75	321.800.009.060
	1	Gewindehülse M8 / M9x0,75	321.800.009.100
75	1	Mundstück M 4 (VNG)	311.800.000.204
	1	Mundstück M 5 (VNG)	311.800.000.205
	1	Mundstück M 6 (VNG)	311.800.000.206
	1	Mundstück M 8 (VNG)	311.800.000.208
	1	Mundstück M 10 (VNG)	311.800.000.210
	1	Ölflasche befüllt 100 ml.	321.101.000.064
	1	Einmalspritze f. Öllfüllung	321.101.000.066
	1	Gewindeadapter f. Ölspritze	321.101.000.067





Konformitätserklärung Declaration of Conformity

D Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Setzgeräte für Blindniete und Blindnietmutter mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmen: DIN EN 792-1:2001, gemäß der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

GB Declaration of conformity

We hereby declare at our own responsibility that the installation tools for blind rivets and blind rivet nuts conform to the following standards or standardization documents: DIN EN 792-1:2001, according to the provisions of Machine Guidelines 2006/42/EEC.

F Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre unique responsabilité que les appareils de pose pour rivets aveugles et écrous borgnes sont en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants :
DIN EN 792-1:2001 conformément à la directive sur les machines 2006/42/CE.

E Declaration of conformidad

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad la conformidad de las remachadoras para remaches ciegos y tuercas de remache ciego con las siguientes normas y documentos normativos: DIN EN 792-1:2001, según la Directiva Europea para maquinaria 2006/42/CE.

P Declaração de conformidade

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que os aparelhos de aplicação de rebites cegos e porcas para rebites cegos cumprem as seguintes normas ou documentos normativos: DIN EN 792-1:2001, de acordo com as disposições das directivas de máquinas 2006/42/CE

I Dichiarazione di conformità

Assumendo la piena responsabilità, dichiariamo che le rivettatrici per rivetti a strappo e inserti filettati sono conformi alle seguenti normative o documenti normativi: DIN EN 792-1:2001, ai sensi della Direttiva macchine 2006/42/CE.

NL Konformiteitsverklaring

Wij verklaren geheel voor eigen verantwoording dat de klinkmachines voor popnagels en blindklinkmoeren in overeenstemming zijn met de volgende normen of normatieve documenten: DIN EN 792-1:2001, overeenkomstig machinerichtlijn 2006/42/EG.

DK Konformitetserklæring

Vi erklærer på eget ansvar, at sætapparaterne for blindnitter og blindnitemøtrikker stemmer overens med følgende standarder eller normative dokumenter: DIN EN 792-1:2001, i henhold til maskindirektiv 2006/42/EF.

S Försäkran

Vi intygar och ansvarar för att dessa pistoler för blindnitar och blindnietmutter överensstämmer med följande standarder eller normativa dokument: EN 792-1:2001 enligt maskindirektiv 2006/42/EG.

N Erklæring av ansvarforhold

Vi erklærer under allminnelig ansvar, at settemaskinene for blindnagler og blindmutter stemmer overens med følgende normer eller normative dokumenter: DIN EN 792-1:2001, i henhold til EUs maskindirektiv 2006/42/EF.

FIN Todistus standardinmukaisuudesta

Vakuutamme, että valmistamamme kierreniittien ja kierreniittimutterien asennustyökalut vastaavat seuraavien standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimuksia: DIN EN 792-1:2001, EU:n koneidirektiivin 2006/42/EY mukaisesti.

GR Δήλωση συμβατικότητας

Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι τα εργαλεία ήλωσης για κοίλους ήλους και παξιμάδια κοίλων ύλων ανταποκρίνονται στα ακόλουθα πρότυπα ή στην τεκμηρίωση προτύπων DIN EN 792-1:2001, σύμφωνα με την οδηγία του Συμβουλίου 98/37/ΕΚ για τις μηχανές.

TR Dichiarazione di conformità

Tüm sorumluluğu tek başına tarafımıza ait olmak üzere, kör perçin ve kör perçin somunları için birleştirme cihazlarının aşağıdaki normlara veya norm teşkil eden dokümanlara uygun olduğunu beyan ederiz: DIN EN 792-1:2001, 2006/42/AT Makine Direktifi'ne uygun olarak.

Thomas Tschorn
Geschäftsführer





(D) Geräusch-/Vibrationsinformation

Messwerte ermittelt entsprechend EN ISO 15744:2008 und EN 28662-1993. Der A-bewertete Schalldruckpegel des Setzgerätes ist typischerweise kleiner als 80dB(A). Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB(A) überschreiten. Gehörschutz tragen. Angegebener Schwingungskennwert nach EN 12096 . Die Hand-Arm-Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s².

(GB) Noise/vibration information

Measured values were determined according to EN ISO 15744:2008 and EN 28662-1993. Typically the A-weighted acoustic pressure level of the riveting tool is less than 80 dB(A). The noise level when working can exceed 85 dB(A). Wear ear protection. The vibration value is specified in conformance with EN 12096 . Typical hand/arm vibration is less than 2.5 m/s².

(F) Bruits et vibrations

Valeurs de mesure obtenues selon EN ISO 15744:2008 et EN 28662-1993. La puissance psophométrique de l'appareil est en général inférieure à 80 dB (A). Pendant le fonctionnement, le niveau acoustique peut dépasser 85 dB (A). Se munir d'une protection auditive. Indice de vibration indiqué selon EN 12096 . La vibration de l'avant bras est en général inférieure à 2,5 m/s².

(E) Informació sobre ruidos y vibraciones

Los siguientes valores se han determinado en conformidad con las normas EN ISO 15744:2008 y EN 28662-1993. El nivel de presión acústica ponderado A de la remachadora es normalmente menor de 80 dB(A). Durante el manejo de la herramienta, el nivel de ruidos puede superar 85 dB(A). Hay que utilizar protectores para los oídos. El valor característico de vibración se ha determinado según EN 12096 . La vibración en la mano y el brazo es normalmente menor de 2,5 m/s².

(P) Informações sobre ruído e vibrações

Valores de medição determinados de acordo com EN ISO 15744:2008 e EN 28662-1993. O nível de pressão acústica avaliado A do aparelho de aplicação é tipicamente inferior a 80dB(A). O nível de ruído durante o trabalho pode exceder os 85 dB(A). Usar protectores acústicos. Valor de referência da oscilação indicado conforme EN 12096 . A vibração da mão e do braço é tipicamente inferior a 2,5 m/s².

(I) Informazioni sulla rumorosità e sulla vibrazione

I valori di misurazione sono stati rilevati in conformità alle norme EN ISO 15744:2008 e EN 28662-1993. La misurazione A del livello di pressione acustica della rivettatrice è in genere inferiore a 80dB(A). Durante la lavorazione il livello di rumorosità può anche superare 85 dB(A). Utilizzare cuffie di protezione. Valore di vibrazioni indicato ai sensi di EN 12096 . Le vibrazioni sulla parte mano-braccio sono in genere inferiori a 2,5 m/s².

(NL) Informatie over geluid en vibratie

Meetwaarden bepaald volgens EN ISO 15744:2008 en EN 28662-1993. Het A-gewaardeerde geluidsdruk-niveau van de klankmachine bedraagt typisch minder dan 80dB(A). Het geluidsniveau tijdens gebruik kan hoger zijn dan 85 dB(A). Draag gehoorbeschermers. Aangegeven trillingskenngetal volgens EN 12096 . De hand-arm-vibratie is typisch geringer dan 2,5 m/s².

(DK) Støj-/vibrationsinformation

Måleværdier beregnet i overensstemmelse med EN ISO 15744:2008 og EN 28662-1993. Sætapparatets A-vurderede lydtrykniveau er typisk mindre end 80dB(A). Støjniveauet under arbejdet kan overskride 85 dB(A). Bær høreværn. Den angivne vibrationsværdi er fastslået iht. EN 12096 . Hånd-arm-vibrationen er typisk lavere end 2,5 m/s².

(S) Ljud-/vibrationsdata

Måtvärden har tagits fram på grundval av EN ISO 15744:2008 och EN 28662-1993. Nitpistolens typiska A-vägd ljudtrycksnivå är mindre än 80 dB(A). Vid arbete kan ljudnivån överskrida 85 dB(A). Använd hörselskydd. Angivna vibrationsvärden enl. EN 12096 . Typisk vibration i hand/arm är mindre än 2,5 m/s².

(N) Støy-/vibrasjonsinformasjon

Måleverdier funnet i samsvar med EN ISO 15744:2008 og EN 28662-1993. Maskinens A-bedømte lydtryknivå er lavere enn 80dB(A). Lydnivået ved arbeid kan overskride 85 dB(A). Bruk hørselvern. Oppgitt svingningsverdi iht. EN 12096 . Hånd-arm-vibrasjonen er lavere enn 2,5 m/s².

(FIN) Melu-/tärinätiö

Mitta-arvot annettu standardien EN ISO 15744:2008 ja EN 28662-1993 mukaan. Asennustyökälun A-luokan melutaso on yleensä alle 80 dB (A). Työkenneltäessä melutaso saattaa ylittää 85 dB (A). Käytä kuulonsuojaimia. Ilmoitettu tärinäpäästö vastaa standardin EN 12096 vaatimuksia. Käsivarren tärinä on yleensä alle 2,5 m/s².

(GR) Πληροφορίες για θόρυβο και δονήσεις

Διαπίστωση των τιμών μέτρησης σύμφωνα με το σχέδιου προτύπου prEN ISO 15744:1999 και το πρότυπο EN 28662-1. Η σύμφωνα με την καμπύλη A τιμή της χαρακτηριστικής στάθμης της ακουστικής πίεσης του εργαλείου είναι μικρότερη από 80dB(A). Η στάθμη θορύβου κατά την λειτουργία μπορεί να υπερβεί τα 85 dB(A). Φοράτε ωατοπίδες. Δηλωμένη χαρακτηριστική τιμή δόνησεων σύμφωνα με EN 12096 . Η χαρακτηριστική δόνηση χεριού-βραχίονα είναι μικρότερη από 2,5 m/s².

(TR) Gürültü ve titreşim önleme hakkında bilgi

Çiğüm değerleri prEN ISO 15744:1999 ve EN 28662-1'e göre ölçülmüştür. Birleştirme cihazının A sınıfına dahil gürültü seviyesi tipik olarak 80dB(A) değerinden düşüktür. Çalışma sırasında gürültü seviyesi 85 dB(A) değerini aşabilir. Koruyucu kulaklık takınız. Belirtilen titreşim referans değeri EN 12096'ya göre . Elde/kolda meydana gelen titreşim tipik olarak 2,5 m/s² değerinden düşüktür.



BLINDNIET-VERARBEITUNG BLIND RIVET PROCESSING

(D)

Neben der VNG-Serie für die Verarbeitung von Blindnietmuttern und -gewindebolzen stehen mit den Geräten der HONSEL/VVG BZ-Serie verschiedene pneumatisch-hydraulische Setzwerkzeuge, sowie dem RIVDOM ein modernes Akku-Nietgerät für Blindniete zur Verfügung.

Die BZ-Werkzeuge lassen sich mit einer Vielzahl von Zusatzoptionen individuell und optimal für jeden Anwendungsfall ergänzen. Sondermundstücke, Axial-Geräte, Winkelnietköpfe oder komplett prozeßüberwachte Automationen für die Serienproduktion - Die HONSEL-Gruppe bietet alle Möglichkeiten der modernen Niet-Verarbeitung aus einer Hand.



Rivdom
FREEDOM FOR PROFESSIONALS

(GB)

In addition to this VNG-Series there are pneumatic-hydraulic HONSEL/VVG tools from the BZ-Series and the Battery Rivet Tool RIVDOM for handling blind rivets available too.

The tools of the BZ-Series can be completed by a variety of additional individual options to optimize any application. Special nose pieces, axial tools, rivet angle heads or completely process controlled automation for serial productions - The HONSEL-Group offers all possibilities of modern type rivet technology all from one source.





D

Blindnietmuttern und Blindnietgewindebolzen nehmen einen zunehmend großen Platz in der Welt der Befestigungstechnik ein. Ihr Mehrfachnutzen Elemente miteinander zu verbinden und ein zusätzliches Bauteil zu montieren bringt dem Anwender viele Vorteile.

Die Vielfalt von Typen, Ausführungen und Größen ist mittlerweile nahezu grenzenlos.

GB

Blind rivets nuts and blind rivet bolts take an increasing part in the world of fasteners.

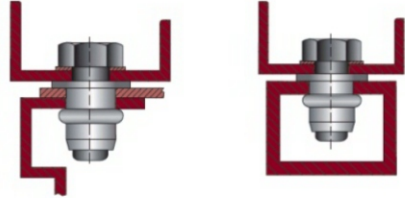
Especially the multiple function of connecting different elements and add further components to this assembly offer a lot of advantages to the user. The variety of versions and sizes is nearly unlimited..

PATENTIERT

PATENTED



OPTO Multigrip Blind Rivet Nut
OPTO-Mehrbereichs-Blindniete



Blindnietgewindebolzen mit Flach und Senkkopf
Blind rivet bolts with flat head and countersunk head



Blindnietmuttern mit (Teil-)Sechskantschaft
Blind rivet nuts with (partial) hexagonal shaft



Blindnietmuttern mit Flachkopf, Senkkopf und kleinem Senkkopf
Blind rivet nuts with flat head, countersunk head and small countersunk head



Geschlossene Blindnietmuttern
Closed end blind rivet nuts

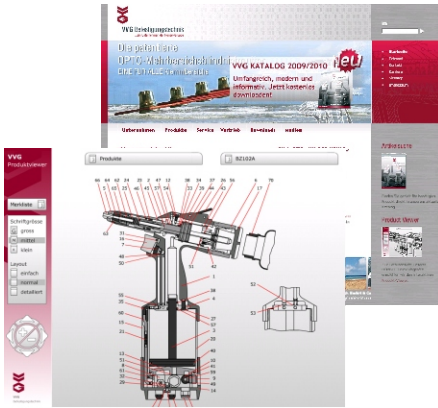
Blindnietmuttern mit Rändelung
Blind rivet nuts with knurled shaft



Sonderblindnietmuttern
Special type blind rivet nuts

D

Auf den Internetseite vvg-befestigungstechnik.de stehen eine Reihe nützlicher Hilfsmittel für den reibungslosen Umgang mit HONSEL/VVG Werkzeugen bereit.



GB

You can find some helpful utilities to support the handling of HONSEL/VVG tools on the website vvg-fasteners.com

D

Der **PRODUCT VIEWER** hilft komfortabel bei der schnellen Ermittlung benötigter Ersatzteile.

GB

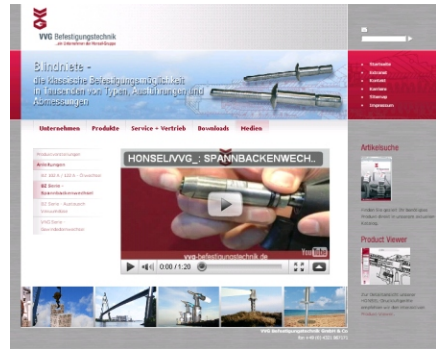
The **PRODUCT VIEWER** helps to locate the required spare parts comfortably and quickly.

D

PRODUKT FILME zeigen anschaulich einige Wartungs- und Reparaturarbeiten

GB

With the help of short films some of the main maintenance actions are shown.

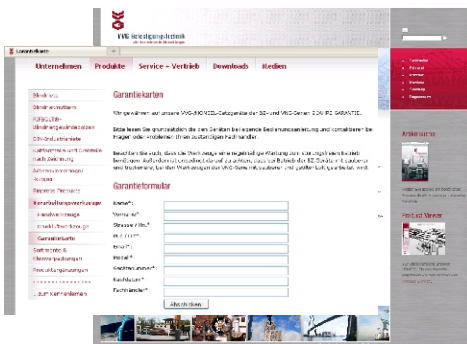


D

Registrieren Sie sich oder Ihre Kunden mit der **ONLINE-GARANTIEKARTE**.

GB

You can register your tool by completing the **ONLINE GUARANTEE CARD**.





Bitte kontaktieren Sie in jedem Fall zunächst Ihren Fachhändler vor Ort.

Please contact your local dealer at first.



Kontaktadresse Abwicklung Geräte-Service
Contact for handling of repairs



VVG Befestigungstechnik
...ein Unternehmen der Honsel-Gruppe

**VVG-Befestigungstechnik
GmbH & Co.**
Friedrich-Wöhler-Str.44
D 24536 Neumünster

Fon: ++49 (0) 4321 - 967196
Fax: ++49 (0) 4321 - 967171
Mail: info@vvg-fasteners.com
www.vvg-befestigungstechnik.de

Lieferadresse Geräte-Service
Delivery address Service-Center



**HONSEL Umformtechnik GmbH
SERVICE CENTER**
Wernher-von-Braun-Str. 2
D 58730 Fröndenberg



**HONSEL
Umformtechnik GmbH**
Westickerstr. 46-52
D 58730 Fröndenberg

Fon: +49 (0)2373 755 0
Fax: +49 (0)2373 755 600
Mail: info@honsel.de
www.honsel.de



**VVG-HONSEL France
Honsel s.a.r.l.**
20, rue du Lhotaud
F 25560 Frasne

Fon: +33 (0)3 81 49 89 46
Fax: +33 (0)3 81 49 89 47
Mail: contact@honsel.fr
www.honsel.fr



Jeveka B.V.
Keienbergweg 8
NL 1101 GB Amsterdam

Fon: +31 (0)20 - 3420342
Fax: +31 (0)20 - 3420302
Mail: info@jeveka.com
www.jeveka.com



Nirostal
Al Niepodleglosci 710A
PL 81-853 Sopot

Fon: ++48 (0)58 341 9202
Fax: ++48 (0)58 341 9202
Mail: info@nirostal.pl
www.vvg-honsel.pl



Kartek Fasteners ApS
Skipperlodden 11
DK 4736 Karrebæksminde

Fon: +45 70 23 00 36
Fax: +45 70 23 00 37
Mail: info@kartek.dk
www.kartek.dk



Unicom S.R.L.
Via Valgioie 94
IT 10146 Torino

Fon: ++39 (0)11 77 28 298
Fax: ++39 (0)11 77 26 966
Mail: info@unicomto.it
www.unicomto.it



LWB Verbindungstechnik AG
Bonnstrasse 22
CH 3186 Düringen

Fon: ++ 41 26 492 06 70
Fax: ++ 41 26 492 06 77
Mail: info@lwb-vt.ch
www.lwb-vt.ch



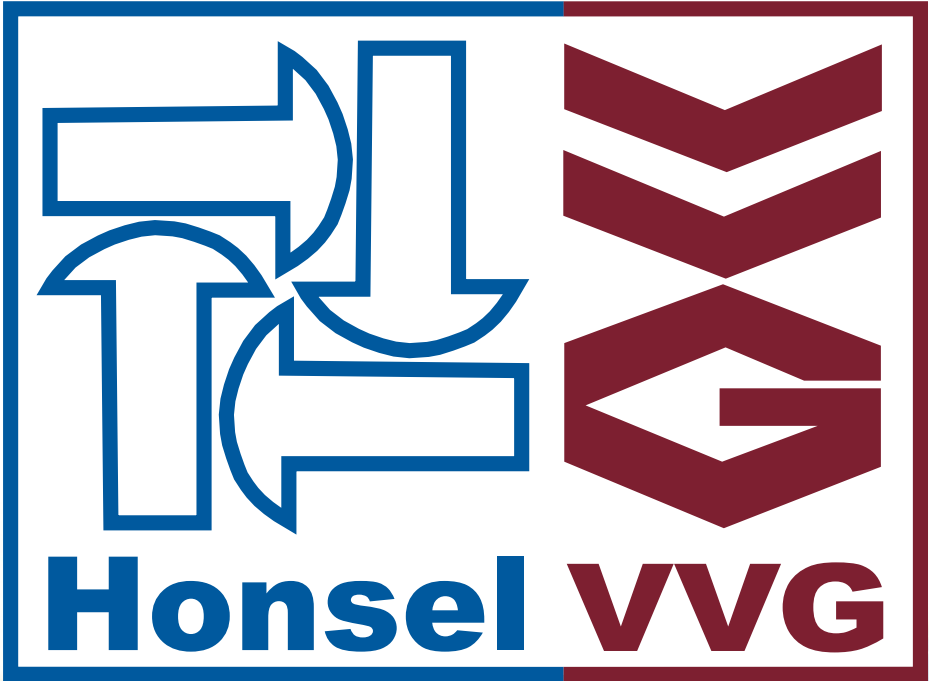
Airproduct AG
Bremgartenstr.21
CH 8966 Oberwil-Lieli

Fon: ++41(0) 566 339 633
Fax: ++41(0) 566 339 638
Mail: info@airproduct.ch
www.airproduct.ch



GUNMAK A.S.
Toros Cad. No:78
TR 34846 Maltepe/
Istanbul

Fon: +90 (216) 370 76 76
Fax: +90 (216) 370 46 50
Mail: info@gunmak.com
www.gunmak.com.tr



Ihr Fachhändler vor Ort

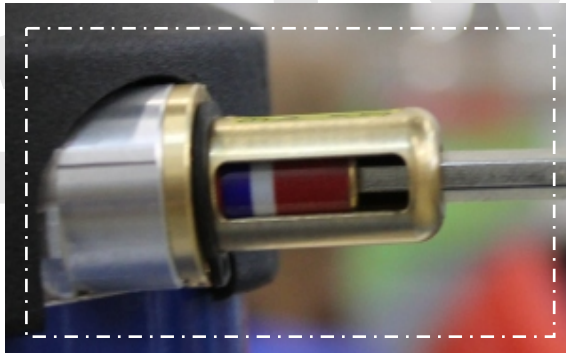
Your local dealer



VVG Befestigungstechnik
Ein Unternehmen der HONSEL-Gruppe

Die Farbskala ist eine Orientierung, mit deren Hilfe der Anwender sich die für eine Blindnietmutter ermittelte Krafteinstellungen merken kann.
Je weiter die Sechskantschraube hineingedreht wird, umso weniger Farben sind sichtbar.

*The scale of colours is an guidance for user, to keep identified adjustment in mind.
The more the hex socket head screw is screwd in the less colours are visible.*



Diese Einstellungen sind nicht auf andere VNG 703 übertragbar und müssen neu ermittelt werden.
Nachfolgend können Sie für unterschiedliche Blindnietmutter ermittelte Werte notieren

*The adjustments are non-transferable to other VNG 703 tools. They have to be identified for every VNG 703 tool.
In the table below you can notice some of your adjustment for different types of blind rivet nuts.*

Typ | *Type* Größe | *Size* Material | *Material* >> Farbe Skala | *Colour Scale* Datum | *Date* Zeichen | *Sign*



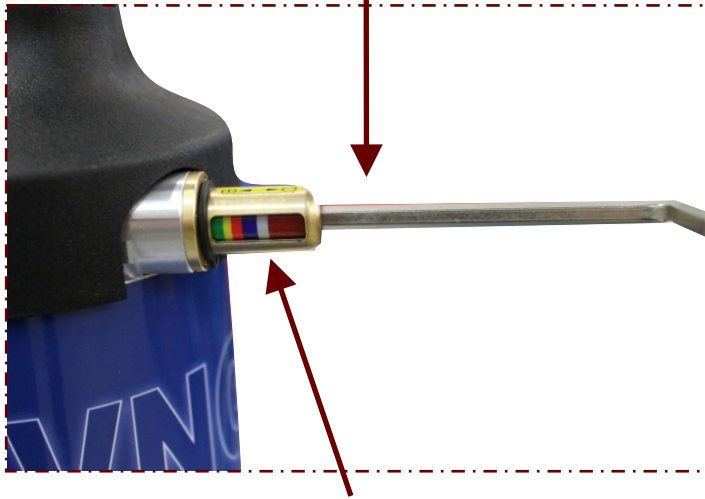
VNG 703

VNG 703

Im Gegensatz zur hubgesteuerten VNG 903 arbeitet die VNG 703 **kraftgesteuert**. Die Krafteinstellung erfolgt über eine Schraube mit Innensechskant (Größe 4).

*Whereas the VNG 903 is a stroke controlled tool, the VNG 703 operates **force controlled**.*

The force adjustment occurs with a hex socket head screw (size 4).



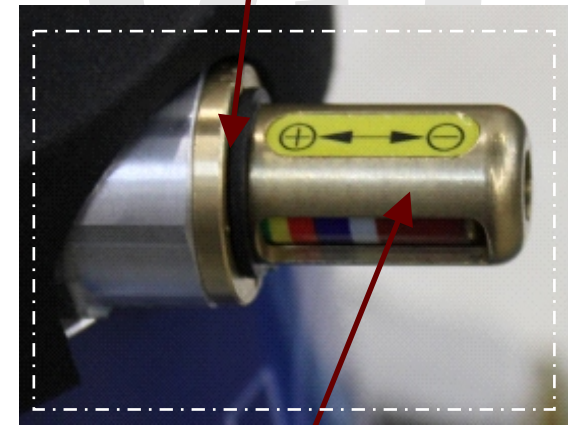
Die Krafteinstellung ist abhängig von der Abmessung der zu verarbeitenden Blindnietmutter (M3-M8) und dem ausgewählten Material (Aluminium, Stahl oder Edelstahl). Ausgeliefert wird die VNG 703 mit der kleinsten Krafteinstellung, d.h. die Sechskantschraube ist vollständig herausgedreht - alle Farben sind auf der Skala sichtbar.

The force adjustment depends on the size (M3-M8) and material (aluminium, steel, stainless steel) of the used blind rivet nut.

The VNG 703 is delivered in the state of the smallest force adjustment. The hex socket head screw is totally unscrewed so that all colours of the scale are visible.

Wird die Skala mit der Sechskantschraube in Richtung Gerät ("**+**" Zeichen) hineingedreht, so **erhöht** sich die Setzkraft.

*You **increase** the setting force by screwing the hex socket head screw in the direction of the tool ("**+**" sign).*



Wird die Sechskantschraube in Richtung ("**-**" Zeichen) herausgedreht, so wird die Setzkraft **reduziert**.

*You **decrease** the setting force by screwing the hex socket head screw out of the tool ("**-**" sign).*