

24535L

SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

BEDIENUNGSANLEITUNG
BÖRDELGERÄT, 14-TEILIG



BESCHREIBUNG

- Geeignet für direktes Arbeiten am Fahrzeug
- Einfaches Einsetzen der Druckstücke durch Schnellkupplung
- Einfache Montage / Demontage der Spindel in der Anwendung
- Für standard- und kunststoffummantelte Leitungen aus Stahl, Aluminium, Kupfer und Messing
- Geeignet für Konvex- und Doppelbördelung nach SAE und DIN
- Inkl. Rohrschneider 3-16 mm mit Innenentgrater

INHALT

- Spannbacken: 4,75 mm (3/16"), 5 mm, 6 mm
- Ölhydraulikspindel
- Rohrschneider mit Entgrater



- 1 Grundkörper (Aufnahme für Klemmbacken)
- 2 Gegendruckplatte
- 3 Spindel
- 4 Drehgriff für Spindel / Spansschraube
- 5 Klemmbackenpaar 6 mm / 1/4"
- 6 Klemmbackenpaar 5 mm
- 7 Klemmbackenpaar 4,75 mm / 3/16"
- 8 Rohrschneider und Entgrater 3-16 mm
- 9 Druckstück OP1 4,75 mm / 3/16" + 5 mm
- 10 Druckstück DIN 4,75 + 5 mm
- 11 Druckstück OP2 4,75 mm / 3/16" + 5 mm + 6 mm / 1/4"
- 12 Druckstück OP16 6 mm / 1/4"
- 13 Druckstück DIN 6 mm

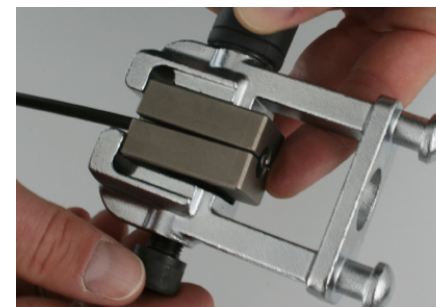
BEDIENUNG



Entnehmen sie die dem Durchmesser der Bremsleitung entsprechenden Klemmbacken (5, 6, oder 7), legen die Bremsleitung dazwischen.

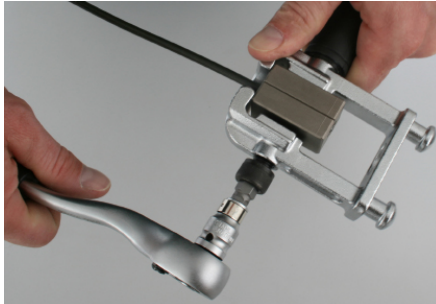


Verwenden Sie die Klemmbacken so, dass die gewünschte Bördelkante (90° bzw. 45°) entsteht.

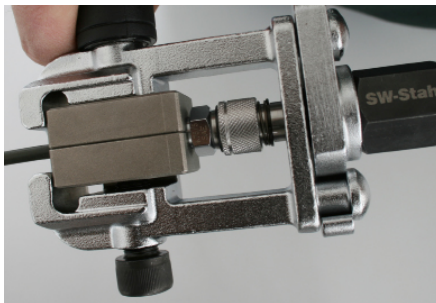


Betätigen Sie die Spansschraube um die Bremsleitung in den Klemmbacken fest einzuspannen.

Achten Sie unbedingt darauf, dass die Bremsleitung bündig mit den Klemmbacken abschließt und die Spansschraube fest angezogen ist, um ein Durchrutschen der Leitung zu vermeiden!



Verwenden Sie eine Knarre um die Backen fest aneinander zu drücken um die Leitung fest zu klemmen.

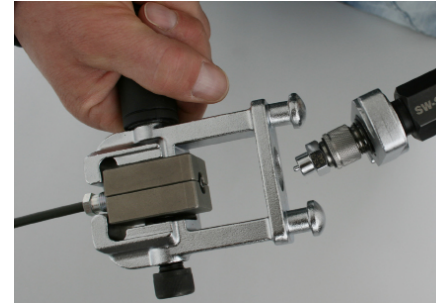


Drehen Sie nun die Gegendruckplatte (2) locker auf die Spindel.

ACHTUNG: Noch nicht ganz fest drauf drehen!



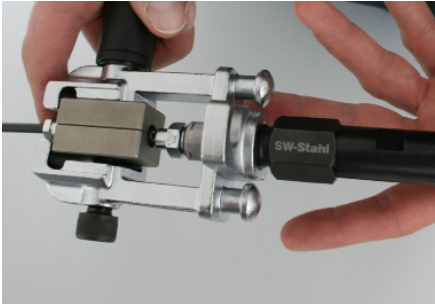
Nehmen Sie die Druckspindel (3) und stecken das für die entsprechende Bördelung notwendige Druckstück (9 - 13) ein.



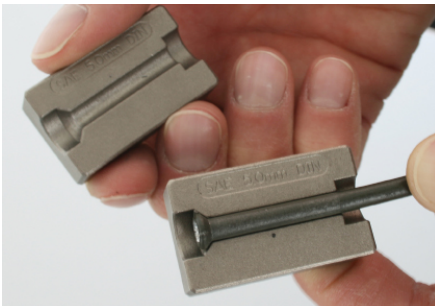
Nun schrauben Sie die Druckspindel (4) zusammen mit dem Druckstück in den Gegendruckkörper (2).

Achten Sie darauf, dass die Spindel bis zum Anschlag in den Grundkörper eingeschraubt ist!



INSTRUCTION MANUAL
 FLARING TOOL, 14-PIECE


Verwenden Sie den Drehgriff (4) um die Druckspindel (3) zu betätigen und drehen diesen rechtsherum bis Sie einen Gegendruck spüren, um die Bördelung fertigzustellen.



Nun mit dem Drehgriff (4) links herum drehen, um das Druckstück zu lösen, dann die komplette Druckspindel (3) aus dem Gegendruckkörper (2) herausdrehen.

Für Doppelbördelungen kann jetzt das Druckstück ausgetauscht werden, um die Bördelung abzuschließen.



Lösen Sie jetzt die Spanschraube am Grundkörper (1) und entnehmen Sie die Klemmbacken, um die Bördelung zu kontrollieren.

Die Klemmbackenpaare sind beidseitig verwendbar für 90° (DIN) oder 45°. Achten Sie darauf, dass die Klemmbacken so zueinander eingesetzt werden, dass kein unterschiedliches Profil aneinander liegt! Beachten Sie die Markierungspunkte als Hilfestellung für die korrekte Ausrichtung!



DESCRIPTION

- Suitable for working directly on the vehicle
- Easy insertion of the pressure pieces thanks to quick coupling
- Simple assembly / disassembly of the spindle in the application
- For standard and plastic-coated cables made of steel, aluminium, copper and brass
- Suitable for convex and double flaring in accordance with SAE and DIN
- Pipe cutter included 3-16 mm

CONTENTS

- Clamping jaws: 4.75 mm (3/16"), 5 mm, 6 mm
- Oil hydraulic spindle
- Pipe cutter with deburrer



- 1 Base body (mounting for clamping jaws)
- 2 Counter pressure plate
- 3 Spindle
- 4 Rotary handle for spindle / clamping screw
- 5 Pair of clamping jaws 6 mm / 1/4"
- 6 Pair of clamping jaws 5 mm
- 7 Pair of clamping jaws 4.75 mm / 3/16"
- 8 Pipe cutter and deburrer 3-16 mm
- 9 Pressure piece OP1 4.75 mm / 3/16" + 5 mm
- 10 Pressure piece DIN 4.75 + 5 mm
- 11 Pressure piece OP2 4.75 mm / 3/16" + 5 mm + 6 mm / 1/4"
- 12 Pressure piece OP1 6 mm / 1/4"
- 13 Pressure piece DIN 6 mm

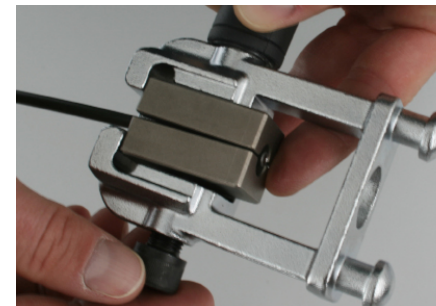
OPERATION



Remove the clamping jaws (5, 6, or 7) corresponding to the diameter of the brake line and place the brake line between them.



Use the clamping jaws to create the desired flanging edge (90° or 45°).



Actuate the clamping screw to clamp the brake hose firmly in the clamping jaws.

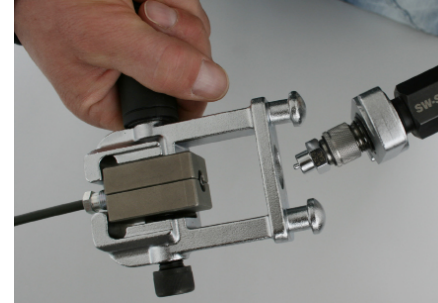
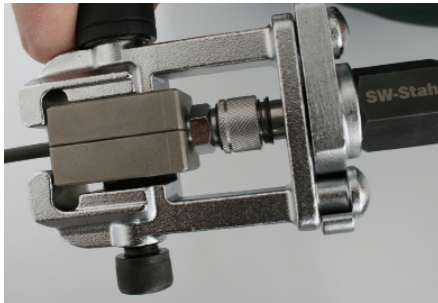
Make absolutely sure that the brake line is flush with the clamping jaws and that the clamping screw is firmly tightened to prevent the cable from slipping through!



Use a ratchet to press against the jaw firmly to clamp the cable tightly.



Take the pressure spindle (3) and insert the pressure piece (9 - 13) required for the corresponding flare.



Now screw the pressure spindle (4) together with the pressure piece into the counter-pressure body (2).

Make sure that the spindle is screwed all the way into the base body!



Now turn the counter pressure plate (2) loosely onto the spindle.

ATTENTION: Do not tighten it completely yet!

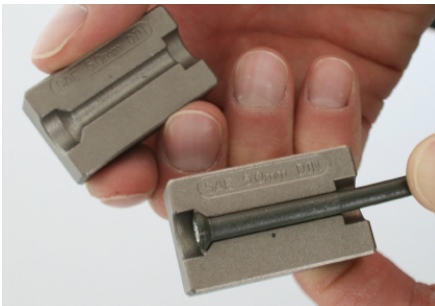


MODE D'EMPLOI

APPAREIL À COLLETS, 14 PIÈCES



Use the rotary handle (4) to operate the pressure spindle (3) and turn it clockwise until you feel a counter-pressure to complete the flanging.



Now turn the rotary handle (4) anti-clockwise to release the pressure piece, then unscrew the pressure spindle (3) completely from the counter-pressure body (2).

For double flanging, the pressure piece can now be replaced to complete the flanging.



Now loosen the clamping screw on the base body (1) and remove the clamping jaws to check the flanging.

The pairs of clamping jaws can be used on both sides for 90° (DIN) or 45°. Ensure that the clamping jaws are positioned in relation to each other so that no different profiles are adjacent to each other! Observe the marking points as an aid for correct alignment!



DESCRIPTION

- Convient pour travailler directement sur le véhicule
- Insertion facile des pièces de pression grâce à l'accouplement rapide
- Montage / démontage facile de la tige dans l'application
- Pour les conduites standard et gainées de plastique en acier, aluminium, cuivre et laiton
- Convient pour l'évasement convexe et double selon SAE et DIN
- Coupe-tube inclus 3-16 mm

SOMMAIRE

- Mâchoires de serrage : 4,75 mm (3/16"), 5 mm, 6 mm
- Broche oléohydraulique
- Coupe-tube avec ébavureur



- 1 corps de base (logement pour mâchoires de serrage)
- 2 Plaque de contre-pression
- 3 Broche
- 4 Poignée rotative pour la broche / Vis de serrage
- 5 Paire de mâchoires de serrage 6 mm / 1/4"
- 6 Paire de mâchoires de serrage 5 mm
- 7 Paire de mâchoires de serrage 4,75 mm / 3/16"
- 8 Coupe-tube et déboureur 3-16 mm
- 9 Pièce de pression OP1 4,75 mm / 3/16" + 5 mm
- 10 Pièce de pression DIN 4,75 + 5 mm
- 11 Pièce de pression OP2 4,75 mm / 3/16" + 5 mm + 6 mm / 1/4"
- 12 Pièce de pression OP1 6 mm / 1/4"
- 13 Pièce de pression DIN 6 mm

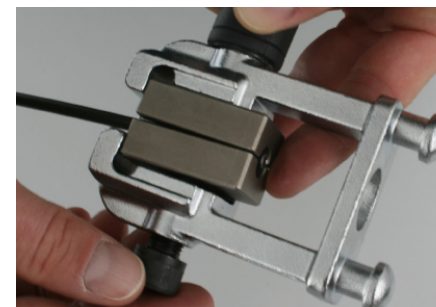
OPÉRATION



Retirez les mâchoires de serrage (5, 6 ou 7) correspondant au diamètre de la conduite de frein, placez la conduite de frein entre elles.

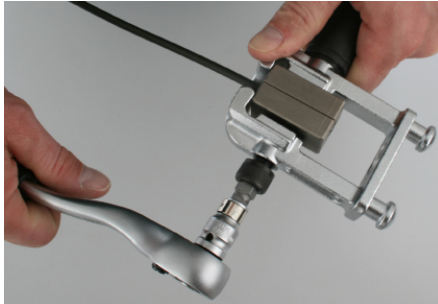


Utilisez les mâchoires de serrage de manière à obtenir le bord à border souhaité (90° ou 45°).

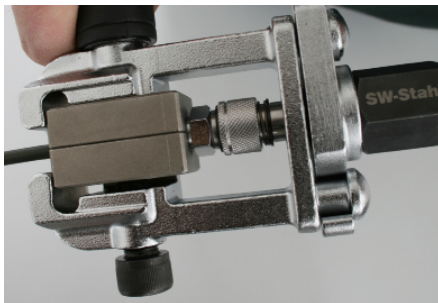


Actionner la vis de serrage pour serrer fermement le tuyau de frein dans les mâchoires de serrage.

Veillez impérativement à ce que la conduite de frein affleure les mâchoires de serrage et à ce que la vis de serrage soit bien serrée afin d'éviter que le câble ne glisse à travers!



Utilisez un cliquet pour appuyer fermement sur la mâchoire afin de serrer le câble.

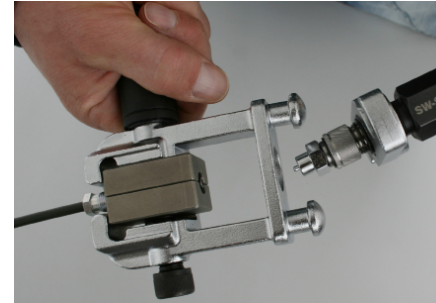


Visser maintenant la plaque de contre-pression (2) sur la broche sans la serrer.

ATTENTION : Ne la vissez pas encore à fond!

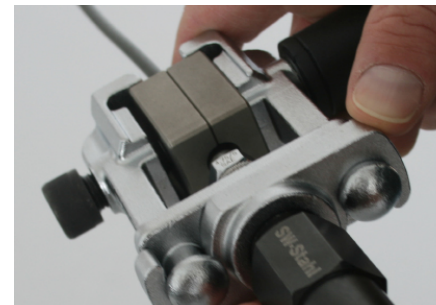


Prenez la broche de pression (3) et insérez la pièce de pression (9 - 13) nécessaire pour le bordage correspondant.



Vissez maintenant la broche de pression (4) avec la pièce de pression dans le corps de contre-pression (2).

Veillez à ce que la broche soit vissée à fond dans le corps de base!





SW STAHL
PROFESSIONAL TOOLS

SW-STAHl GMBH

An der Hasenjagd 3 • D-42897 Remscheid

Telefon: +49 2191 464380 • Fax: +49 2191 4643840

www.swstahl.de • info@swstahl.de