

KRAFTWERK®

FAVORITE TOOLS SINCE 1979

AUTOMOTIVE

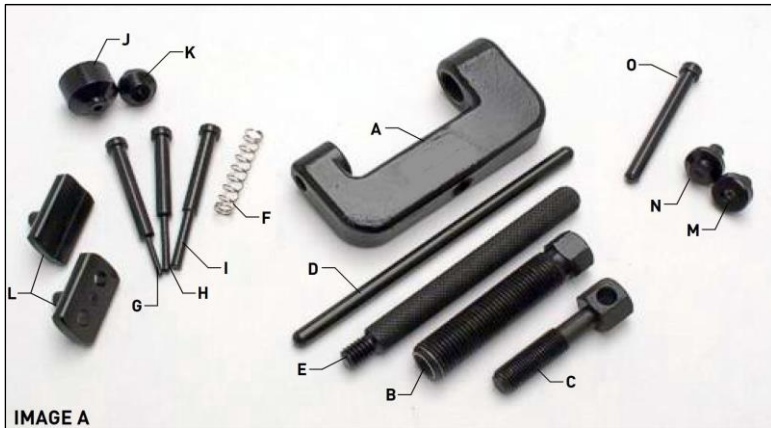
Bedienungsanleitung

Trenn- und Nietwerkzeug für Motorradketten

Art. 31601



Funktionen



Nr.	Beschreibung	Nr.	Beschreibung	Nr.	Beschreibung
A	Gehäuse, C08-058A	G	2,2mm Brechspitze, 08-0059	M	Großer Amboss, C0S-058D
B	Ausrichtungsbolzen, C0S-0588	H	2,9 mm Brechspitze, 08-0060	N	Kleiner Amboss
C	Druckbolzen	I	3,8mm Brechspitze, 08-0061	O	Nietenspitze, 08-0062
D	Hebel	J	Obere Führung für 2,2mm Spitze		
E	Handgriff	K	Untere Führung für 2,2 mm Spitze		
F	Feder, C0S-001D	L	Pressbleche 08-0067, C08-058C		

WICHTIG

- Lesen Sie alle Anweisungen für jedes Verfahren, bevor Sie beginnen. Eine unsachgemäße Verwendung des Werkzeugs kann zu Brüchen führen. This
- Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug sauber ist und schmieren Sie alle Gewinde vor dem Zusammenbau und der Verwendung. Dadurch wird das Werkzeug reibungsloser funktionieren und Sie können die Spannung bei der Verwendung des Werkzeugs spüren.
- Beim Abreißen einer Antriebskette mit der Nummer 520 oder größer wird empfohlen, zuerst die Nietköpfe abzuschleifen.
- Alle Schraubvorgänge dürfen nur von Hand mit dem Hebel oder einem 14-mm-Schlüssel ausgeführt werden. Verwenden Sie keine Verlängerungen oder Elektrowerkzeuge jeglicher Art, sonst kann das Werkzeug beschädigt werden.

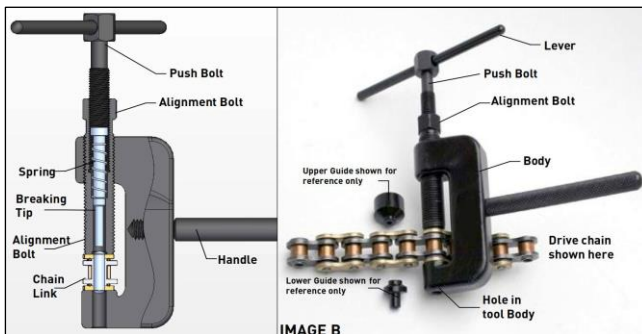
Ketten brechen

Verwenden Sie nur die richtige Sollbruchstelle für Ihre Anwendung, da Sie sonst die Spitze beschädigen.
2,2 mm Sollbruchstelle für die meisten Steuerketten.

2,9mm Sollbruchstelle nur für Ketten #25 - #35.

3,8 mm Sollbruchstelle für Antriebsketten #428 - #630.

Montieren Sie das Werkzeug wie in Bild B und dem untenstehenden Diagramm zum Brechen von Ketten gezeigt. Schrauben Sie den Ausrichtungsbolzen in das Gehäuse. Stecken Sie die Brechspitze in die Feder und lassen Sie sie in den Ausrichtungsbolzen fallen, wobei sich die Feder unter dem Kopf der Spitze befindet. Schrauben Sie den Druckbolzen in den Ausrichtungsbolzen über der Spitze. (Beim Brechen von Steuerketten mit der 2,2-mm-Brechspitze wird die „Obere Führung für 2,2-mm-Spitze“ auf den Ausrichtungsbolzen geschraubt und die „Untere Führung für 2,2-mm-Spitze“ wird in das Loch im Werkzeugkörper gesteckt, um die 2,2-mm-Brechspitze zu halten. Decken Sie den Steuerkettentunnel mit einem Lappen ab, um zu verhindern, dass Teile in den Motor fallen). Bild B zeigt eine eingesetzte Antriebskette.



1. Platzieren Sie das Werkzeug über der Kette wie in Bild B gezeigt. Die Brechspitze muss mindestens 2 mm in die Ausrichtungskugel zurückgezogen werden, um das Ende des Kettenbolzens freizugeben. Ziehen Sie die Brechspitze nicht zu weit in den Ausrichtungsbolzen zurück, da sie sich sonst im Ausrichtungsbolzen verhängen kann. Ein Ende des Kettenbolzens wird durch das Ende des Ausrichtungsbolzens in Position gehalten, während das andere Ende durch die Bohrung des Werkzeugkörpers in Position gehalten wird.

2. Ziehen Sie den Ausrichtungsbolzen fest gegen die Seitenplatte der Kette an, aber ziehen Sie ihn nicht zu fest an, da sonst der Ausrichtungsbolzen und die Spitze aus ihrer Position driften könnten. Der Ausrichtungsbolzen dient zum Ausrichten und Abstützen der Sollbruchstelle. Versuchen Sie daher nicht, die Kette mit eingezogenem Ausrichtungsbolzen zu brechen, da Sie sonst die Sollbruchstelle beschädigen.

3. Lesen Sie diesen Schritt ganz durch, bevor Sie beginnen. Ziehen Sie die Druckschraube nur von Hand mit dem Hebel oder einem 14-mm-Schlüssel an, bis der Kettenbolzen vollständig aus dem Loch im Werkzeugkörper herausgedrückt ist. Sie werden eine gewisse anfängliche Spannung spüren, wenn der Kettenbolzen zu scheren beginnt, aber danach sollte sich die Brechspitze sanft in das Kettenglied drücken. **WICHTIG:** Wenn der Kettenbolzen nicht ausbricht oder Sie nicht spüren, dass die Sollbruchstelle reibungslos in das Kettenglied eindringt, ziehen Sie den Ausrichtungsbolzen gerade so weit heraus, dass die Sollbruchstelle richtig auf den Kettenbolzen ausgerichtet ist. Wenn die Sollbruchstelle und der Kettenbolzen richtig ausgerichtet sind, ziehen Sie die Ausrichtungsschraube wieder an und beginnen Sie mit diesem Schritt von vorne. Wenden Sie keine übermäßige Kraft an und verwenden Sie keine Druckluftwerkzeuge, da Sie sonst das Werkzeug beschädigen können.

Ketten brechen

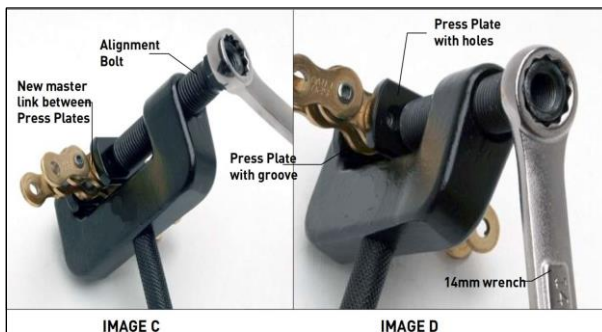
Verwenden Sie nur die richtige Sollbruchstelle für Ihre Anwendung, da Sie sonst die Spitze beschädigen.

2,2 mm Sollbruchstelle für die meisten Steuerketten.

2,9mm Sollbruchstelle nur für Ketten #25 - #35.

3,8 mm Sollbruchstelle für Antriebsketten #428 - #630.

Montieren Sie das Werkzeug wie in Bild B und dem untenstehenden Diagramm zum Brechen von Ketten gezeigt. Schrauben Sie den Ausrichtungsbolzen in das Gehäuse. Stecken Sie die Brechspitze in die Feder und lassen Sie sie in den Ausrichtungsbolzen fallen, wobei die Feder unter dem Kopf der Spitze liegt. Fädeln Sie den Druckbolzen in den Ausrichtungsbolzen oberhalb der Spitze ein. (Beim Brechen von Steuerketten mit der 2,2-mm-Brechspitze wird die „Obere Führung für 2,2-mm-Spitze“ auf den Ausrichtungsbolzen geschraubt und die „Untere Führung für 2,2-mm-Spitze“ wird in das Loch im Werkzeugkörper gesteckt, um die 2,2-mm-Brechspitze zu halten. Decken Sie den Steuerkettentunnel mit einem Lappen ab, um zu verhindern, dass Teile in den Motor fallen). Bild B zeigt eine eingesetzte Antriebskette.



1. Montieren Sie die neue Kette mit dem Hauptglied, der Seitenlasche und den O-Ringen (falls zutreffend) nach den Angaben von dem Kettenhersteller. Legen Sie das montierte Hauptglied wie in Abbildung □ gezeigt in das Werkzeug ein. Die Seitenplatte mit den Stiften wird gegen die gerillte Pressplatte und die Seitenplatte mit den Löchern gegen die Pressplatte mit den Löchern gelegt.

2. Ziehen Sie die Ausrichtungsschraube leicht handfest an, bis die Pressplatten an den Seitenplatten des Hauptglieds anliegen. Prüfen Sie vor dem endgültigen Festziehen, ob die Kettenbolzen des Hauptglieds richtig mit der Nut und den Löchern in den Pressplatten ausgerichtet sind.

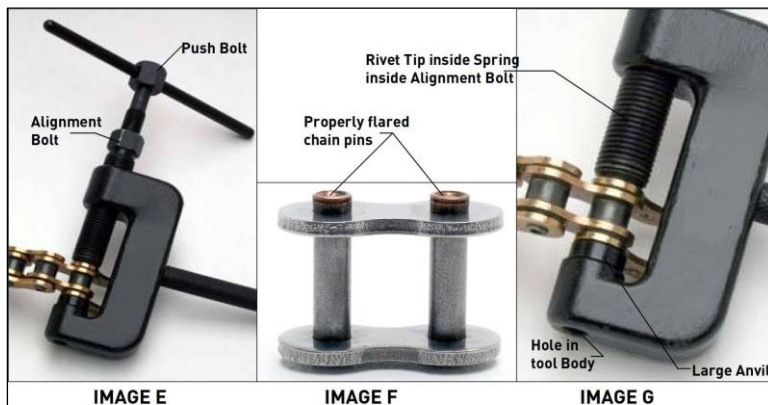
3. Ziehen Sie die Ausrichtungsschraube mit einem 14-mm-Schraubenschlüssel an, bis die Kettenbolzen über die Stirnseite der Seitenplatte herausragen. Bei Hauptgliedern mit Clip sollten die Stifte so weit herausragen, dass der Clip in die Nuten des Kettenbolzens eingesetzt werden kann. Bei Niet-Hauptgliedern sollten die Kettenbolzen so weit herausragen, dass sie ordnungsgemäß über die Seitenplatte hinausragen. Eine einfache Methode besteht darin, die Breite der Seitenlaschen an einem benachbarten Glied mit einem Messschieber zu messen und dann die Seitenlasche des Hauptglieds so weit einzudrücken, bis das gleiche Breitenmaß erreicht ist.

* Beziehen Sie sich auf die Spezifikationen des Kettenherstellers für den Abstand des Kettenbolzenschutzes und die Richtung und Installation der Hauptgliederclips. Alle Ketten sind unterschiedlich und Motion Pro kann die genauen Spezifikationen für Ihre Kette nicht angeben.

Vernieten von Kettenbolzen

Bauen Sie das Werkzeug wie in Bild E gezeigt zum Vernieten von Hohnnieten-Kettenbolzen zusammen. Schrauben Sie den Ausrichtbolzen in den Körper. Führen Sie die Nietspitze in die Feder ein und lassen Sie sie in den Ausrichtbolzen fallen, wobei sich die Feder unter dem Kopf der Spitze befindet. (Siehe interne Darstellung mit Bild B). Schrauben Sie den Druckbolzen oberhalb der Spitze in den Ausrichtbolzen.

Setzen Sie den Amboss gemäß Bild G in die Öffnung im Werkzeugkörper ein. (Kleiner Amboss nur für 3er-Serien-Nockenwellenketten verwenden).



1. Die neuen Laschen der Hauptverbindungsglieder sollten bereits aufgepresst sein (siehe "Aufpressen der Laschen"), sodass der Kettenbolzen über die Oberfläche der Lasche des Hauptverbindungsglieds hinausragt. Beachten Sie die Spezifikationen des Kettenherstellers für den korrekten Überstand. Versuchen Sie nicht, gebrochene Hauptverbindungsglieder wiederzuverwenden oder eine Klemme an einem Niet-Hauptverbindungsglied zu verwenden. Positionieren Sie das Werkzeug über dem zu vernietenden Kettenbolzen, wobei das hohle Ende des Kettenbolzens zur Nietspitze und das massive Ende zum Amboss zeigt.

2. Stellen Sie sicher, dass die Nietspitze ausreichend zurückgezogen ist, um das Ende des Kettenbolzens freizulegen. Ziehen Sie den Ausrichtbolzen fest gegen die Lasche der Kette, aber ziehen Sie ihn nicht zu fest an.

3. Verwenden Sie den Hebel oder einen 14-mm-Schraubenschlüssel, um den Druckbolzen sehr vorsichtig anzuziehen, bis die Nietspitze das hohle Ende des Kettenbolzens aufweitet. Das Ende des Kettenbolzens sollte gerade so weit über die Lasche hinaus gebördelt sein, dass die Lasche fest gehalten wird. Wiederholen Sie diesen Vorgang am anderen Kettenbolzen. Die Größe der Bördelung eines Niet-Hauptverbindungsglieds variiert je nach Kettenhersteller.

Einige geben nur 0,006 Zoll und im Allgemeinen nicht mehr als 0,028 Zoll. Dies ist ein sehr geringes Aufweiten. Versuchen Sie nicht, den Kettenbolzen bündig mit der Lasche aufzuweiten, da der Kettenbolzen sonst reißen und geschwächt werden kann und Sie auch das Werkzeug beschädigen könnten. Messen Sie den unaufgeweiteten Kettenbolzen mit einem Messschieber und überprüfen Sie dann das Aufweiten häufig mit dem Messschieber, um sicherzustellen, dass Sie den Kettenbolzen nicht übermäßig aufweiten. Eine Umdrehung des Druckbolzens entspricht einem Millimeter Verfahrensweg, daher erfordert ein typisches Aufweiten weniger als eine volle Umdrehung. Bild F zeigt ein korrekt aufgeweitetes Hohnnieten-Hauptverbindungsglied.

4. Nehmen Sie das Werkzeug von der Kette ab und überprüfen Sie visuell, dass beide Kettenbolzen die gleiche Größe der Aufweitung aufweisen. Stellen Sie sicher, dass die vernietete Seitenlasche mit den Seitenlaschen der benachbarten Kettenglieder ausgerichtet ist.

***Es ist sehr wichtig, dass Ketten-Hauptverbindungsglieder ordnungsgemäß geklippt oder vernietet werden. Eine unsachgemäße Installation kann zu schweren Körperverletzungen oder zum Tod führen. Wenn Sie mit diesem Vorgang nicht vertraut oder unsicher sind, lassen Sie Ihre Arbeit bitte von einem qualifizierten Techniker überwachen oder bringen Sie Ihr Fahrzeug zur Reparatur in eine qualifizierte Werkstatt.**

Garantie:

Wir übernehmen keine Haftung für Schäden, die durch Missbrauch oder nicht bestimmungsgemäße Verwendung gemäß dieser Sicherheitsstandards entstehen.

Kunden Service:

Wenden Sie sich an Ihren Fachhändler vor Ort, um die Adresse unserer Serviceabteilung zu erhalten.

Ab Kaufdatum: 2 Jahre Garantie auf Material-
oder Produktionsfehler

KRAFTWERK®
FAVORITE TOOLS SINCE 1979

KRAFTWERK Europe AG
Mettlenbachstrasse 23
CH-8617 Mönchaltorf
Switzerland
Tel. +41-44 949 40 50

KRAFTWERK Sàrl.
25, rue du Stade
F — 67870 Bischoffsheim
France
Tel. +33-388 48 64 50

www.kraftwerktools.com