

Trenn- und Nietwerkzeug für Motorradketten



VERWENDUNG

Dieser Werkzeugsatz dient dem Trennen von Ketten und Kettenschlüssern und Vernieten von Hohlriet-Kettenschlüssern bei Kettengrößen 35 bis 525.

INHALT

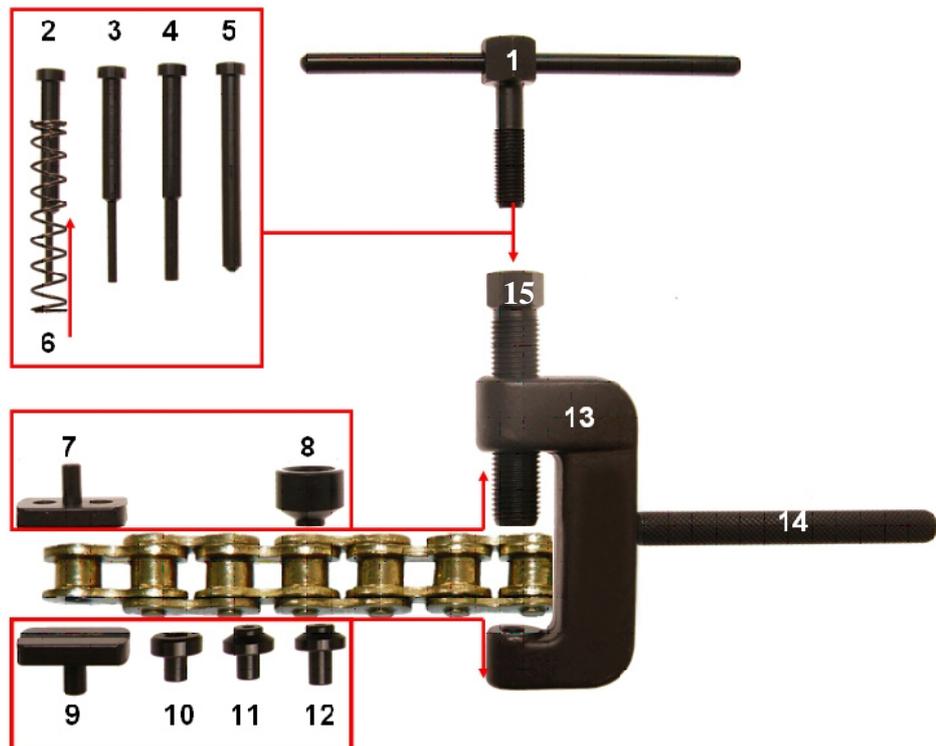
Druckspindel, Trennspitze 2,2 mm - 2,9 mm - 3,8 mm, Nietspitze, Feder, Vorspannplatte, obere und untere Trennspitzenführung für 2,2 mm Trennspitze, Gegenhalteplatte, Amboss (klein), Amboss (groß), Werkzeugkorpus, Griff und Ausrichtungsbolzen.

AUSTAUSCHTEILE

Trennspitze 2,2 mm - 2,9 mm - 3,8 mm, Nietspitze

Hinweis: Die Bezeichnung der Einzelteile und den Aufbau des Werkzeugs entnehmen Sie bitte der Abbildung.

- 1 Druckspindel
- 2 Trennspitze Ø 2,2 mm
- 3 Trennspitze Ø 2,9 mm
- 4 Trennspitze Ø 3,8 mm
- 5 Nietspitze
- 6 Feder
- 7 Vorspannplatte
- 8 Obere Führung
- 9 Gegenhalteplatte
- 10 Untere Führung
- 11 Großen Amboss
- 12 Kleiner Amboss
- 13 Korpus
- 14 Griff
- 15 Ausrichtungsbolzen



Hinweis

- Dieses Werkzeug kann zum Trennen von Motorradketten von einer Stärke von 35 bis 525 verwendet werden.
- Bei der Arbeit an Ketten umwickeln Sie lose Teile mit einem Tuch um das Herunterfallen dieser Teile zu vermeiden.

KETTENTRENNUNG

1. Setzen Sie das Werkzeug wie in der Abbildung gezeigt zusammen.
2. Wählen Sie die Trennspitze (2, 3 oder 4), passend für die Kette an der Sie arbeiten möchten.
3. Entfernen Sie die Druckspindel (1), legen Sie die passende Trennspitze mit der Feder (6) unter dem Trennspitzenkopf ein und setzen Sie die Druckspindel wieder an.
4. **Hinweis:** Bei Arbeiten mit der 2,2 mm Trennspitze ist die obere und untere Trennspitzenführung zu verwenden. So vermeiden Sie, dass die Trennspitze sich verbiegt oder abbricht. Die obere Führung wird an der Unterseite im Ausrichtbolzen (15) angebracht. Die untere Führung wird von oben in den Werkzeugkorpus eingesetzt. Die 2,2 mm Trennspitze sollte vornehmlich bei der Arbeit an kleinen Ketten zum Einsatz kommen. Die 2,9 mm Trennspitze sollte für Ketten mit einer Stärke von 35 und die 3,8 mm Trennspitze für Motorradketten (428 bis 525) verwendet werden.
5. Setzen Sie das Werkzeug wie in der Abbildung gezeigt an der Kette an. Die Spitze sollte mindestens 2 mm weit in den Ausrichtbolzen zurückgezogen werden. Das Ende der Kettenniete sollte unter den Ausrichtbolzen des Werkzeugs geführt werden, die offene Seite der Kettenniete in das Loch des Trennwerkzeugs. Befestigen Sie nun das Trennwerkzeug an der Kette.
6. Spannen Sie nun das Werkzeug durch Drehen des Hebels oder mit Hilfe eines 14er Schlüssels bis die Niete aus dem Kettengelenk austritt. Die Niete fällt durch die Öffnung des Trennwerkzeugs heraus. Lösen Sie den Druckbolzen wieder und nehmen Sie das Werkzeug ab. Entfernen Sie gegebenenfalls beide Nieten des Kettengelenks.

Hinweis:

Beim Spannen des Trennwerkzeugs sollten Sie darauf achten, ob sich die Niete langsam aus dem Kettengelenk löst. Sollte dies nicht der Fall sein, prüfen Sie, ob der Ausrichtbolzen ordnungsgemäß angebracht worden ist. Sollte dies nicht der Fall sein, so wiederholen Sie den Schritt unter Punkt 3.

KETTENSCHLOSS ANBRINGEN

1. Setzen Sie die zu nietende Kette so zusammen, dass die beiden zu verbindenden Kettenglieder zusammen liegen. Verwenden Sie nur ein neues und passendes Hohlkettenschloss. Die Nieten vom Hohlkettenschloss sollte in jedem Fall komplett durch die zu verbindenden Glieder und durch die Hohlkettenschlosslasche getrieben werden. Dies kann unter Verwendung der Vorspannplatte (7) und der Gegenhalteplatte (9) mit dem Nietwerkzeug geschehen. Setzen Sie die Kette an und spannen Sie die Druckspindel, bis die Nieten vom Kettenschloss komplett durch die Glieder und Lasche getrieben worden sind.
2. Lösen Sie die Druckspindel (1) und entnehmen Sie die Vorspannplatte (7) und die Gegenhalteplatte (9) aus dem Werkzeugkorpus (13).
3. Nietspitze (5) und passenden Amboss (11 oder 12) in den Werkzeugkorpus einsetzen.
4. Die Kette korrekt im Werkzeug ausrichten (siehe Abbildung).
5. Ziehen Sie die Druckspindel mit Hilfe des Hebels oder eines 14er Schlüssels fest an. Das Ende der Niete sollte durch die Nietspitze vernietet werden, so dass die Lasche nach dem Nietvorgang sicher und feste auf der Niete vom Kettenschloss verbleibt. Wiederholen Sie diesen Schritt mit der zweiten Kettenschlossniete und überprüfen Sie danach den Sitz der Kettenschlosslasche.
6. Entfernen Sie das Werkzeug, nehmen Sie die Kette beiseite und prüfen Sie, ob beide Nieten gleichermaßen vernietet sind.

Separating and Riveting Tool for Motorcycle Chains



USE

This tool set is designed to separate chains and chain locks and to rivet tubular rivet chain locks with chain sizes 35 to 525.

CONTENT

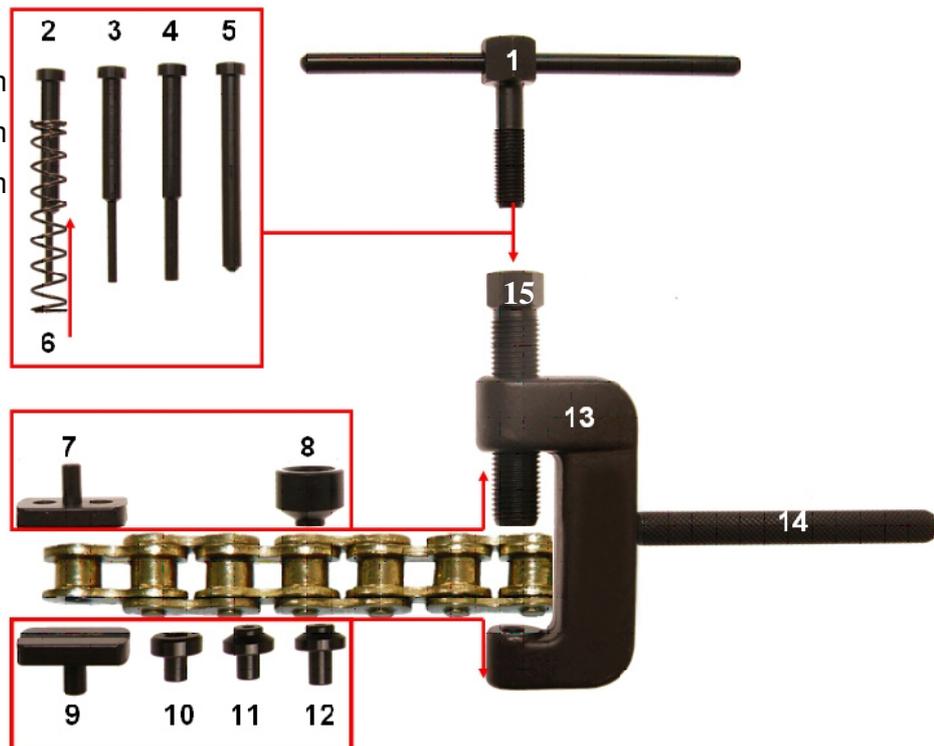
Pressure spindle, separating tips 2.2 mm – 2.9 mm – 3.8 mm, riveting tip, spring, pre-tensioning plate, upper and lower separating tip guide for 2.2 mm separating tip, backing plate, anvil (small), anvil (large), tool body, handle and alignment bolt.

REPLACEMENT PARTS

Separating tips 2.2 mm – 2.9 mm – 3.8 mm, riveting tip

Please note: For the names of individual parts and the structure of the tool, please refer to the below illustration.

- 1 Pressure spindle
- 2 Separating tip \varnothing 2.2 mm
- 3 Separating tip \varnothing 2.9 mm
- 4 Separating tip \varnothing 3.8 mm
- 5 Riveting tip
- 6 Spring
- 7 Pre-tensioning plate
- 8 Upper guide
- 9 Backing plate
- 10 Lower guide
- 11 Large anvil
- 12 Small anvil
- 13 Body
- 14 Handle
- 15 Alignment bolt



Please note

- This tool can be used to separate motorcycle chains with a thickness between 35 and 525.
- When working with chains, make sure to wrap a cloth round any loose parts so that these parts do not fall down.

SEPARATING A CHAIN

1. Assemble the tool as shown in the illustration.
2. Select the separating tip (2, 3 or 4) that is suitable for the chain with which you would like to work.
3. Remove the pressure spindle (1), insert the appropriate separating tip underneath the separating tip head by means of the spring (6) and mount the pressure spindle again.
4. **Please note:** When working with the 2.2 mm separating tip, the upper and lower separating tip guides are to be used. In this way, you can prevent the separating tip from bending or breaking. The upper guide is mounted at the bottom of the alignment bolt (15). The lower guide is inserted into the tool body from above. The 2.2 mm separating tip is to be used especially when working with small chains. The 2.9 mm separating tip is to be used for chains with a thickness of 35, and the 3.8 mm separating tip for motorcycle chains (428 to 525).
5. Mount the tool onto the chain as shown in the illustration. The tip is to be retracted into the alignment bolt at least 2 mm. The end of the chain rivet is to be brought underneath the alignment bolt of the tool, and the open side of the chain rivet into the hole of the separating tool. Now, attach the separating tool to the chain.
6. Now, tension the tool by turning the lever or by means of a size 14 wrench, until the rivet leaves the chain joint. The rivet will fall out through the aperture of the separating tool. Release the pressure bolt again and take off the tool. If necessary, remove both rivets of the chain joint.

Please note:

When tensioning the separating tool, make sure the rivet detaches from the chain joint slowly. If this is not the case, check whether the alignment bolt is mounted properly. If this is not the case, repeat the step described under item 3.

MOUNTING A CHAIN LOCK

1. Assemble the chain that is to be riveted in a way so that the two chain joints that are to be connected are positioned next to each other. Make sure the tubular rivet chain lock you use is new and suitable. The rivets of the tubular rivet chain lock are by all means to be completely driven through the joints that are to be connected and through the tubular rivet chain lock flap. This can be performed by using the pre-tensioning plate (7) and the backing plate (9) together with the riveting tool. Position the chain and tension the pressure spindle until the rivets of the chain lock are completely driven through the joints and the flap.
2. Release the pressure spindle (1) and take off the pre-tensioning plate (7) and the backing plate (9) from the tool body (13).
3. Insert the riveting tip (5) and the appropriate anvil (11 or 12) into the tool body.
4. Align the chain in the tool correctly (see illustration).
5. Tighten the pressure spindle firmly by means of the lever or a size 14 wrench. The end of the rivet is to be riveted through the riveting tip in a way so that, after the riveting process, the flap remains securely put on the rivet of the chain lock. Repeat this step with the second chain lock rivet and then check the position of the chain lock flap.
6. Remove the tool, take the chain aside and check whether both rivets are riveted in the same way.