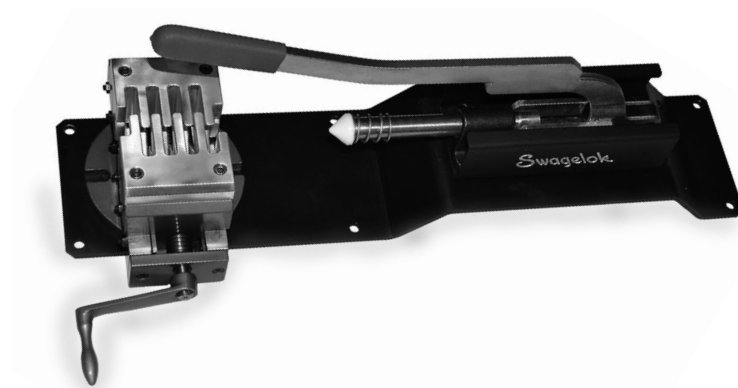
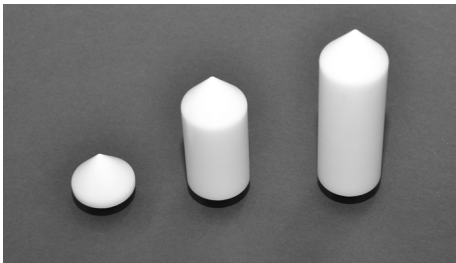


Inhalt



Einpress-Werkzeug

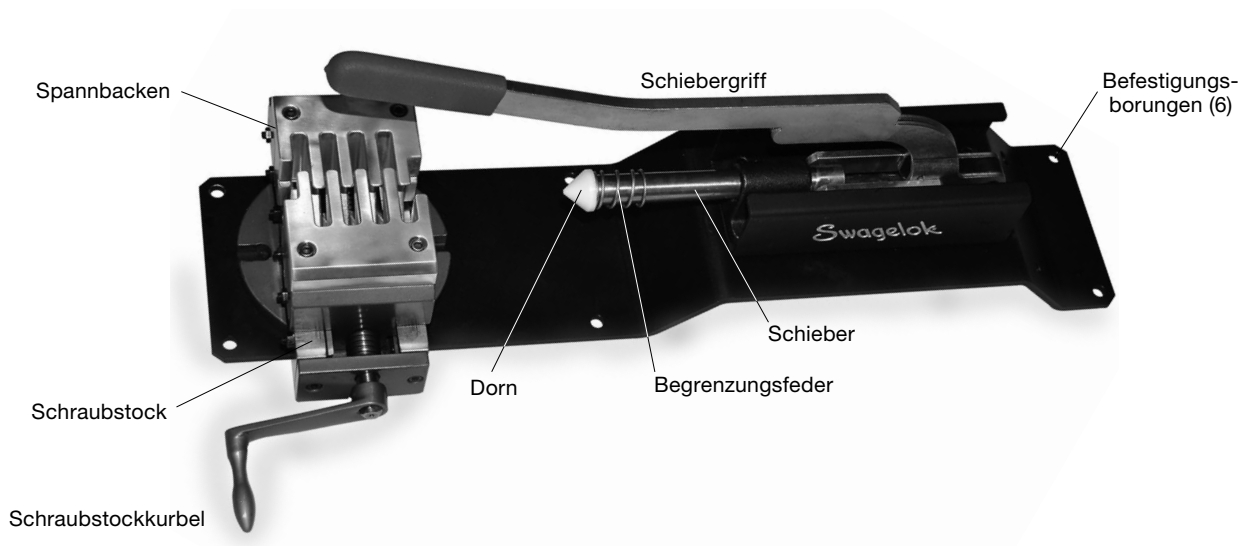


Dorne (3 kurz, 2 mittel, 2 lang)



Schmiermittel
(5) 3,0ccm Behälter

Komponenten des Einpress-Werkzeugs

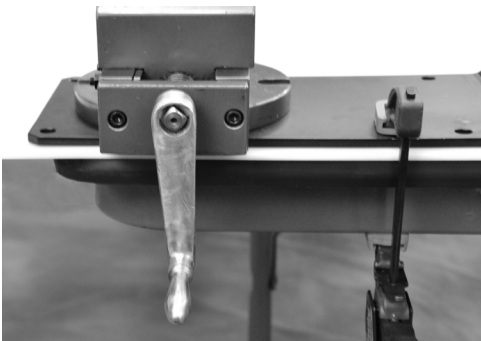


Vorbereitung

1. Befestigen Sie das Werkzeug mit sechs 3/8 Zoll Schrauben oder einer Schraubzwinde an einer Werkbank. (Schrauben und Schraubzwinde werden nicht mitgeliefert.)



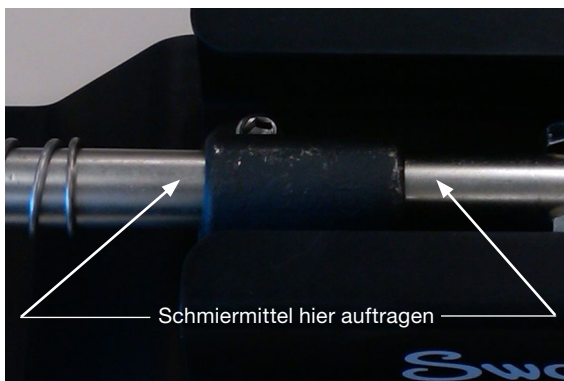
2. Richten Sie die Abflachungen der Schraubstockkurbel mit dem Werkzeug aus und drücken Sie den Griff bis zum Anschlag auf das Werkzeug. Schrauben Sie die Stellschraube in die Kurbel und ziehen Sie sie mit einem 1/8 Zoll Inbusschlüssel fest.



3. Werkzeug und Spannbacken auf Abnutzung untersuchen. Bei übermäßiger Abnutzung die Spannbacken austauschen. (Die Spannbacken fühlen sich rau an.)



4. Den Werkzeugschaft vor der ersten Verwendung und nach jeweils ca. 500 Montagen oder einmal pro Woche an den angezeigten Stellen mit dem mitgelieferten Schmiermittel schmieren. Den Griff nach dem Schmieren mehrere Male betätigen.



5. Den geeigneten Dorn gemäß der Tabelle auswählen.

Schlauchtyp	Schlauch-nenngröße, Zoll	Empfohlene Dorngröße
Gummi	1/4, 3/8, 1/2	Lang
	3/4	Mittel
	1	Kurz
Nylon und Polyethylen	1/4, 3/8	Lang
	1/2	Mittel
	3/4, 1	Kurz

6. Für Montagen mit Rohrverschraubungsendanschlüssen (Kennungen -SL und -SM) vor dem Aufstecken des Endanschlusses auf den Schlauch überprüfen, dass die Überwurfmutter und Klemmringe montiert sind. Überwurfmutter und Klemmringe gegebenenfalls montieren.



Überwurfmutter und Klemmringe Nicht montiert

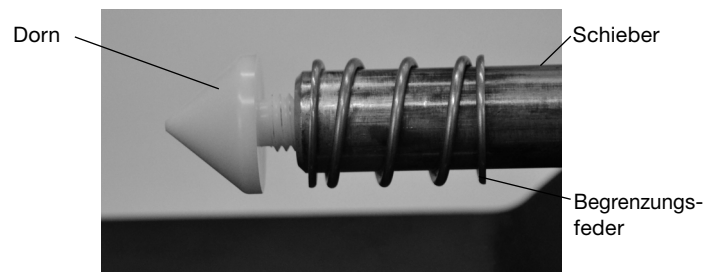


Überwurfmutter und Klemmringe Montiert

7. Den Schiebergriff in die untere Position bringen.
8. Sicherstellen, dass die Begrenzungsfeder montiert ist.
9. Den ausgewählten Dorn fingerfest in das Ende schrauben.

Hinweis: Der kurze Dorn ist werkseitig montiert.

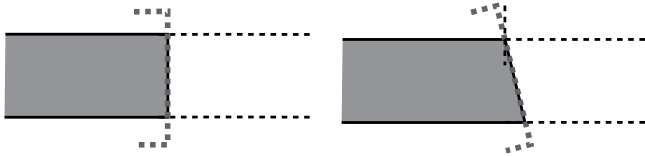
Entfernen Sie diesen vom Schieber, falls eine andere Größe erforderlich ist.



10. Sicherstellen, dass das Schlauchende richtig mit einem Schlauchschneidewerkzeug (muss separat bestellt werden) geschnitten wurde.

Bestellnummern für Schlauchschneidewerkzeuge:

- MS-HC-SC-1A für Nylon-, Polyethylen- oder Gummischläuche in Nenngößen bis 1 Zoll.



Richtiger Schnitt

Falscher Schnitt

11. Nylon- und Polyethylenschläuche:

Ein Schlauchende ganz in das entsprechende Loch einer Einstecklehre (muss separat bestellt werden) stecken.

Bestellnummern für die Einstecklehren:

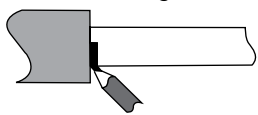
- MS-IGB-1 für 1/4, 3/8 und 1/2 Zoll Schläuche.
- MS-IGB-2 für 3/4 und 1 Zoll Schläuche.



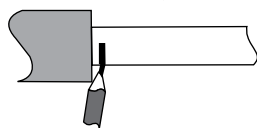
Den Schlauch mit einem scharfen Fettstift so nah wie möglich an der Einstecklehre markieren.

Hinweis: Die Unterkante der Markierung sollte mit der Oberkante der Einstecklehre übereinstimmen.

Richtige Position der Markierung



Falsche Position der Markierung



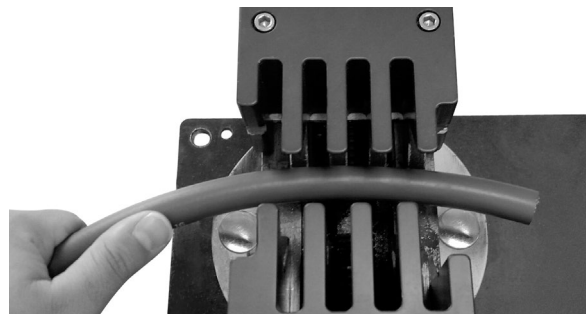
Einpressen des Endanschlusses in den Schlauch

1. Den Schiebergriff um ca. 90° anheben.

Hinweis: Der Griff sollte nicht ganz nach hinten bewegt werden. Die führt zum frühzeitigen Verschleiß des Werkzeugs.

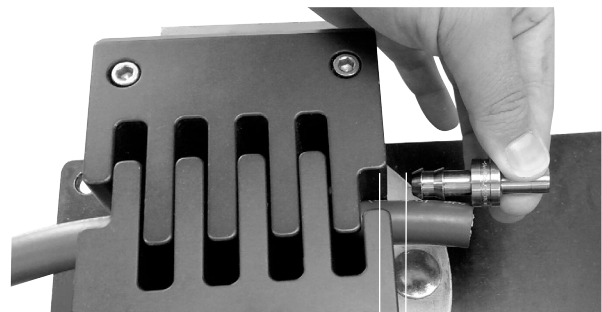


2. Drehen Sie die Schraubstockkurbel entgegen den Uhrzeigersinn, um die Spannbacken zu öffnen, bis der Schlauch ungehindert passieren kann.



Hinweis: Die Kurbel erfordert eventuell ein höheres Anfangsbetätigungsmoment, falls sie neu ist oder eine Zeitlang nicht betätigt wurde.

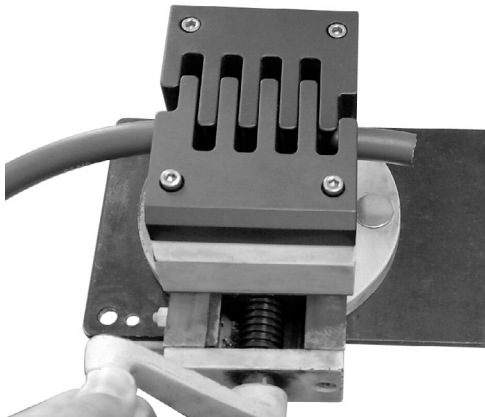
3. Verwenden Sie den Endanschluss als Messlehre und schieben Sie den Schlauch durch die Spannbacken, bis der Schlauch um die Länge der Spitzen oder der Hülse am Endanschluss plus zusätzlich ca. 12,7 mm (1/2 Zoll) herausragt.



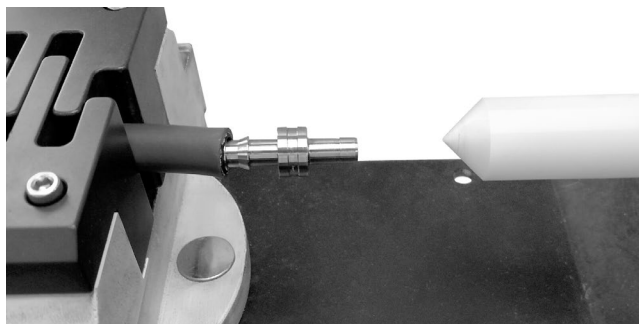
ca. 12,7 mm (1/2 Zoll)

4. Die Schraubstockkurbel im Uhrzeigersinn drehen, um den Schraubstock zu schließen, bis der Schlauch von den Spannbacken leicht festgehalten wird. Drehen Sie die Kurbel um eine weitere 1/4 bis 1/2 Drehung, um den Schlauch zu sichern.

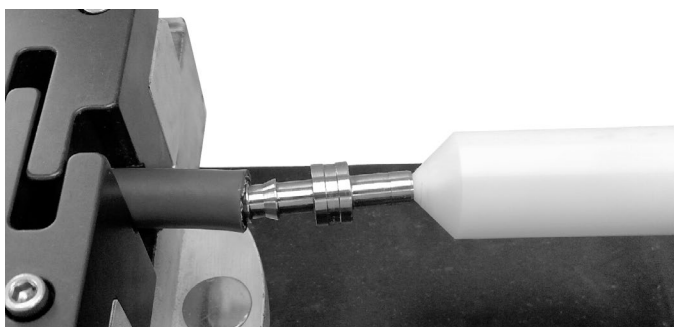
Hinweis: Falls sich der Schlauch noch bewegt, die Schritte 3 und 4 wiederholen und die Schraubstockkurbel festziehen, bis der Schlauch sicher sitzt.



5. Die erste Spitze des Endanschlusses in den Schlauch stecken.



6. Den Schiebergriff absenken, bis die Spitze den Endanschluss berührt.



Austauschbare Komponente	Bestellnummer
Einpress-Werkzeug	MS-SPOT
Dorn-Satz	MS-SPOT-MKIT
Spannbacken	MS-SPOT-JAW-KIT
Schmiermittel (3,0ccm Behälter)	MS-LTK-WL8-1

7. Den Schlauch mit dem Endanschluss ausrichten und den Griff absenken, um den Endanschluss in den Schlauch zu schieben, bis der Endanschluss gemäß der untenstehenden Tabelle richtig eingepresst ist.

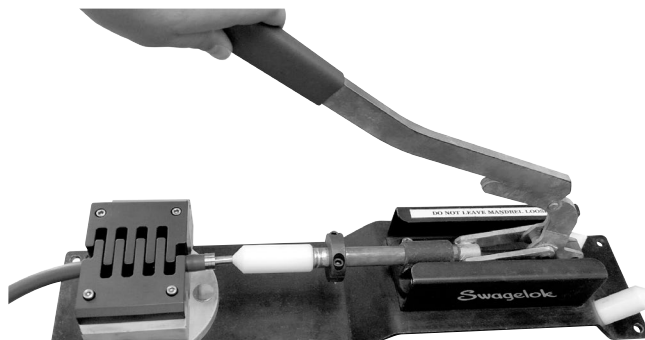


ACHTUNG

Zwischen dem Schlauchende und der Endkappe / Trennlasche befindet sich ein potenzieller Quetschpunkt.

Schlauchtyp	Einpresskriterien
Gummi	Schlauch schließt bündig mit der Trennlasche ab
Nylon und Polyethylen	Die Unterkante der Einsteckmarkierung stimmt mit der Kante des Endanschlusses überein.

Falls der Schlauch nicht richtig eingepresst ist, die Spannbacken öffnen und die Schritte 3, 4, 6 und 7 unter *Einpressen des Endanschlusses in den Schlauch* wiederholen.



8. Den Schiebergriff anheben und Spannbacken öffnen, um den Schlauch zu entfernen.

Hinweis: Es wird empfohlen die Spannbacken ganz zu öffnen und den Schlauch von oben herauszunehmen. Größere Schlauchgrößen müssen zum Entfernen durch die Spannbacken gezogen werden.

