

## Bördelgerät

### mobile Ausführung

- 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

#### 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
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 OP1 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!



[www.swstahl.de](http://www.swstahl.de)

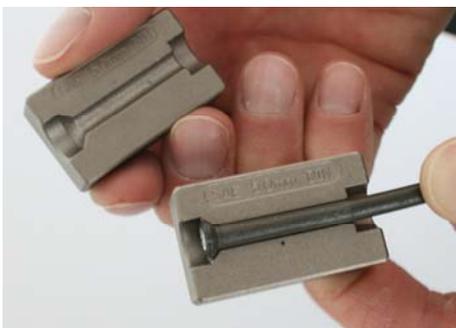


Verwenden Sie den Drehgriff (4) um die Druckspindel (3) zu betätigen und drehen diesen rechtsherum bis Sie einen Gegendruck spüren, um die Bördelung fertigzustellen.



Nun mit dem Drehgriff (5) linksherum drehen, um das Druckstück zu lösen, dann die komplette Druckspindel (4) aus dem Gegendruckkörper (2) herausdrehen.

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



Lösen Sie jetzt die Spannschraube 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!**