

Bedienungsanleitung Operating Manual



10000013280-01

10000013280-01

Diese Bedienungsanleitung gilt für:
das Bördelgerät

FTOOL-U038130

Im Zusammenhang mit der Montageanleitung der Armatur
für FLEXWELL® Hohlleiter

This manual applies to:
the flanging tool

FTOOL-U038130

In conjunction with the installation instructions of terminations
for FLEXWELL® waveguides

Lesen Sie bitte vor Beginn der Montage diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßer Bedienung ist eine Haftung bzw. Gewährleistung ausgeschlossen! Bitte beachten Sie bei Montage und Entsorgung die geltenden Umweltschutzbestimmungen!

This manual was written for qualified and experienced personnel. Please read it carefully before starting work. Any liability or responsibility for the results of improper or unsafe installation practices is disclaimed! Please respect valid environmental regulations for assembly and waste disposal!

Werkzeuge und Materialien

Fühlerlehre, Metallsäge, Gabelschlüssel SW 10 und SW 13, Innensechskant-Schlüsselsatz, Fett
Bördelgerät FTOOL-U038130
Bördelkluppe siehe Tabelle Seite 2

Tools and Materials

Thickness gauge, fine-toothed saw, open ended spanners 10 mm and 13 mm, set of allen wrenches, grease
flanging tool FTOOL-U038130
flanging die acc. table page 2

Vorbereiten des Bördelgerätes

Fig.1

Eine Hälfte der Bördelkluppe (1) mit 2 Verriegelungen (2) im Gerät montieren. Durch Drehen der Kurbel die Bördelrolle (3) so verschieben, dass sie etwas unterhalb der Bördelkluppe liegt. Die Schrauben (4) SW10 lösen und das Gehäuseteil (5) so drehen, dass der Abstand zwischen Bördelrolle und Bördelkluppenoberfläche der Kupfermaterialstärke des Hohlleiters beträgt.

Zur Kontrolle entweder eine Fühlerlehre oder ein flachgedrücktes Stück des Kupfer-Hohlleiters verwenden. Dabei beachten, dass das Gerät nicht auf der Kurbel aufliegt. Dann die Schrauben wieder festziehen und den Abstand nochmals kontrollieren.

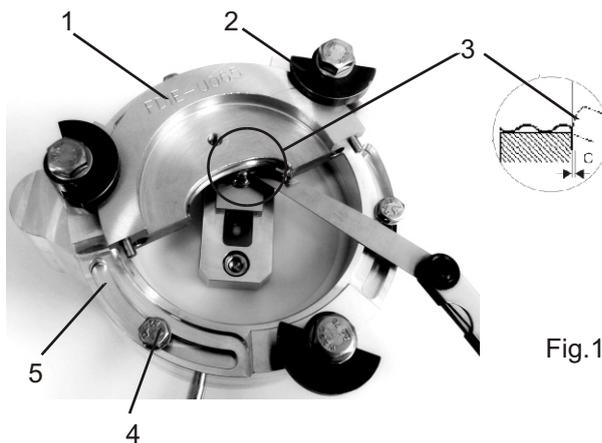


Fig.1

Preparing the flanging tool

Fig.1

Mount one half of the flanging die (1) by 2 latches (2) to the flanging tool.

Position the flanging roller (3) a little bit beneath the flanging die by operating the handle. Loosen the screws (4) SW10 and adjust the clearance between roller and face of die to the copper material thickness of the waveguide by rotation of the housing (5). Take a thickness gauge or use a levelled copper piece of waveguide as gauge. Take care that the tool does not lie on the handle. Then tighten the screws and double-check the clearance.

Hohlleiterzuschnitt, Fig. 2

Die zweiteilige Bördelkluppe (1) mit Sägelehre (6) entsprechend den Angaben in der Montageanleitung der Armatur montieren.

Die Säge gegen die Sägelehre führen und Hohlleiter ohne Druck absägen. Sägelehre abschrauben.

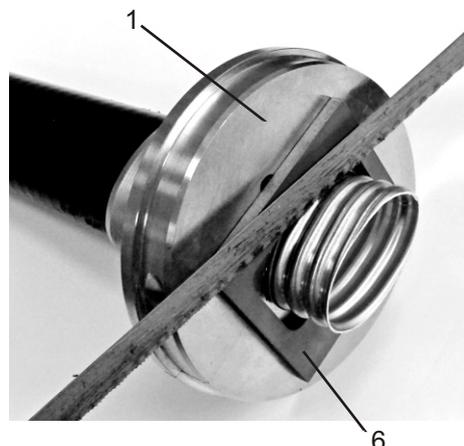


Fig.2

Waveguide trimming, Fig.2

Fasten the two-piece flanging die (1) with sawing jig (6) according installation instructions of the termination.

Hold the saw against the sawing jig and cut the waveguide without pressure, remove sawing jig.

Bördelung herstellen, Fig.3

Die Bördelrolle durch Drehen der Handkurbel entgegen Uhrzeigersinn in die Mitte bringen. Die Bördelrolle einfetten und das Bördelgerät mit den 3 Verriegelungen Gabelschlüssel SW13 (7) an der Bördelkluppe befestigen. Die Handkurbel im Uhrzeigersinn drehen. Dadurch wird die Bördelrolle nach außen geführt. Sobald die Kurbel sich durchgängig leicht drehen lässt, ist die Bördelung fertig.

Die Verriegelungen lösen, das Gerät entfernen und die Bördelung kontrollieren

- keine Risse im Bördelkragen
- Bördelfläche ist glatt
- Bördelkragenbreite entspricht dem Ansatz des Übergangsteils.

Hohlleiter aus der Kluppe entfernen und den Bördelkragen säubern.

Kluppe und Gerät säubern und trocken lagern.

Alternativ kann das Bördelgerät mit einem Akkuschauber und Innensechskanteinsatz 5 mm (8) bedient werden. Dazu die Kurbel mit Schraube (9) entfernen. Fig.4

Die Geschwindigkeit sollte ca. 300 U/Min sein und das Drehmoment auf 10 Nm begrenzt werden.



Fig.3

Flanging, Fig.3

Position the flanging roller to the middle by operating the handle counter-clockwise.

Lubricate the roller and mount the flanging die to the tool by fastening the 3 latches, open ended spanner SW13 (7).

To make the flange, turn the handle clockwise. By this the roller is guided to outside position. The flange is completed when the handle can be operated freely.

Loosen the latches, detach the tool from the die and waveguide and check the quality of flanging

- no cracks in the flange edge
- flange surface is plane and even
- flange is nearly as wide as the collar of the adapter section.

Dismount waveguide from flanging die and clean the flange surface.

Clean die and tool and keep it in dry storage.



Fig.4

The tool may also be operated by a cordless screwdriver with allen wrench 5 mm (8). Therefore detach the handle and screw (9). Fig.4

The speed should be about 300 rpm and the torque limited to 10Nm.

Bördelkluppen mit Sägelehre

Flanging dies incl. sawing jig

Hohlleiter-Type	Model	Waveguide size	Model
E38	FDIE-U038	E65	FDIE-U065
ES46	FDIE-US46	E70	FDIE-U070
E60	FDIE-U060	E78	FDIE-U078
		E100	FDIE-U100
		E105	FDIE-U105
		E130	FDIE-U130

50	部件名称/Component Name	有毒有害物质或元素/Toxic or Hazardous Substances and Elements						产品在正常使用条件下,其环保使用期限才在此标识有效期内。 / The environmental protection use period is valid if the product is used as intended.
	金属零件/metal parts	铅/Pb	汞/Hg	镉/Cd	六价铬/Cr 6+	多溴联苯/PBB	多溴二苯醚/PBDE	
		X	0	0	0	0	0	