

Motorrad-Kettenwerkzeug-Satz



ALLGEMEINE INFORMATION

Der Werkzeugsatz beinhaltet folgende 3 Ketten-Servicewerkzeuge:

1. Eine Kettenschloß-Clipzange zur Demontage und Montage des Clips, besonders hilfreich bei kleineren Ketten.
2. Ketten-Haltewerkzeug hilfreich wie ein zweite Person und hält die beiden Enden der Kette bei Montage von Kettenschlösser zusammen.
3. Eine umfangreicher Kettengliedtren- und Nietwerkzeug zur Demontage und Montage von Motorrad-Antriebs- und Steuerketten.

WERKZEUGE

A	Werkzeugkörper	K	Rückstellfeder für F2, G2, H2, I2, J
B	Führungsbolzen	L	Großer Amboss
C	Pressschraube	M	Kleiner Amboss
D	T-Griff für Pressschraube	N	Flacher Amboss
E	Werkzeuggriff	O	Seitliche Klemmstücke
F1	Obere Führung für F2	P	Schlüssel für M
G1	Obere Führung für G2	F2	Pressstift 4.8 mm
H1	Obere Führung für H2	G2	Pressstift 3.8 mm
I1	Obere Führung für I2	H2	Pressstift 2.9 mm
J	Nietdorn für Hohl-Nietstifte	I2	Pressstift 2.2 mm
		Q	Ketten-Haltewerkzeug
		R	Kettenschloß-Clipzange

Anwendungen

Ketten Größen von kleiner Steuerkette (min Stiftdurchmesser 2,2 mm) bis zur schweren 630er Antriebskette.

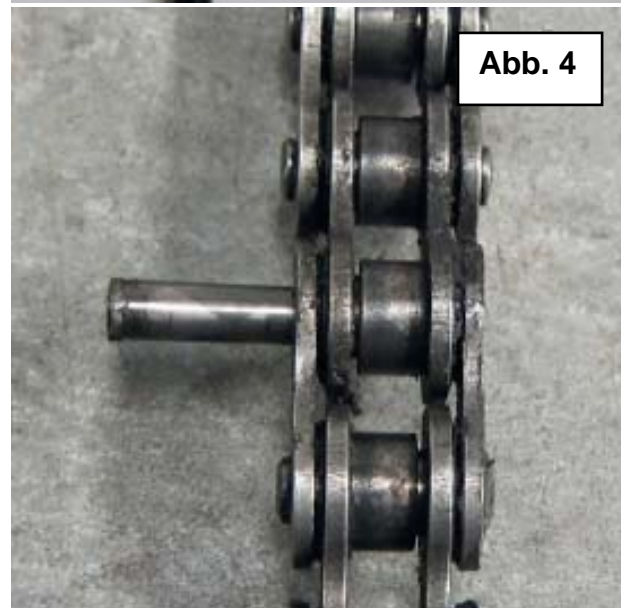
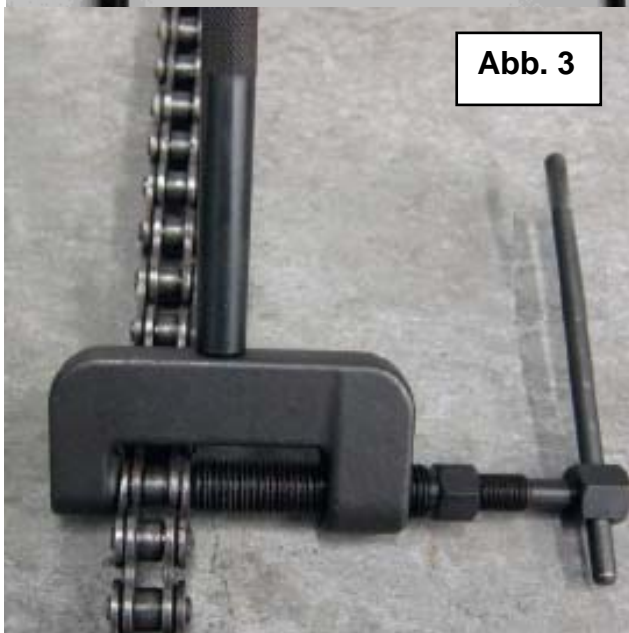
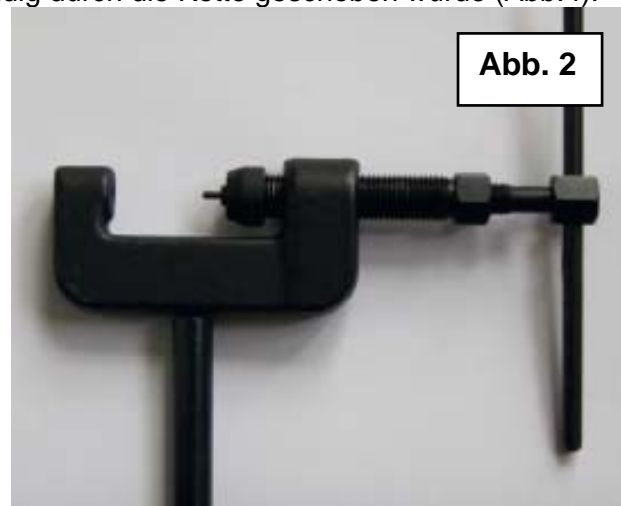
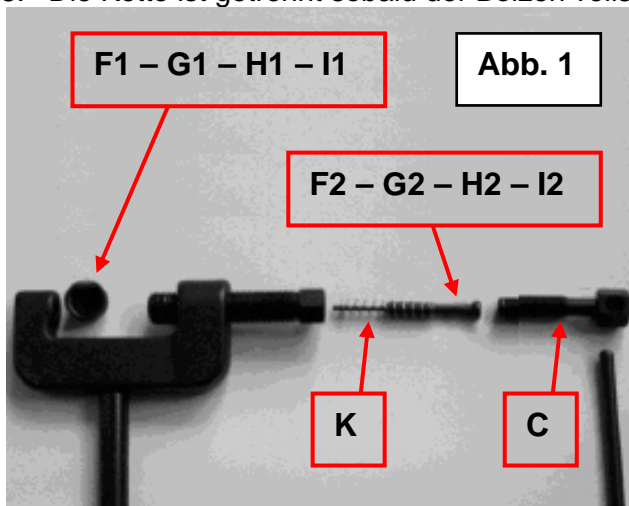
Hinweis: Bei der Trennung von Ketten die größer als 530 sind, wird dringend empfohlen den werkzeugseitigen Nietkopf abzuflexen.

Anleitung

Hinweis: Sicherstellen, dass alle Pressschrauben und Pressstifte ausreichend mit Öl oder Kettenschmierstoff geschmiert sind.

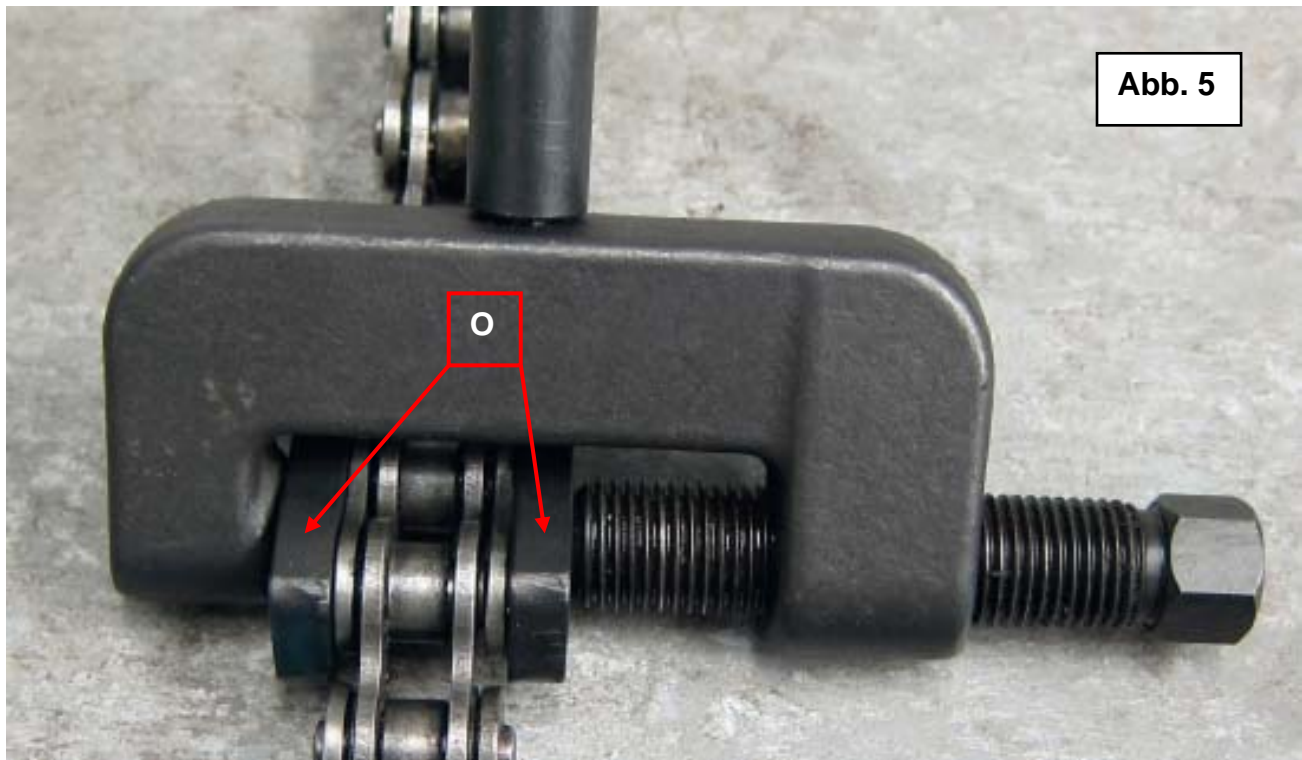
Trennen der Kette

1. Wählen Sie den entsprechende Pressstift (F2), (G2), (H2) oder (I2) aus und schieben Sie die Feder K über den Stift (siehe Abb.1). Pressstift-Größe = Kettenbolzen-Durchmesser
2. Entfernen Sie die Pressschraube (C) aus dem Führungsbolzen (B) und montieren Sie Stift und Feder wie in der Abb.1 gezeigt.
3. Pressschraube (C) wieder montieren.
4. Wählen Sie die geeignete Größe der oberen Führung (F1, G1, H1 oder I1) wie in Abb.1 gezeigt.
5. Montieren Sie den Werkzeuggriff und das Werkzeug wie in Abb.2 gezeigt.
6. Installieren Sie das Werkzeug zum Trennen an der Kette (siehe Abb.3).
7. Drehen Sie den T-Griff, der Pressstift drückt nun den Kettengliedbolzen heraus. Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug korrekt ausgerichtet ist. Verwenden Sie nur den vorgesehenen T-Griff.
8. Die Kette ist getrennt sobald der Bolzen vollständig durch die Kette geschoben wurde (Abb.4).

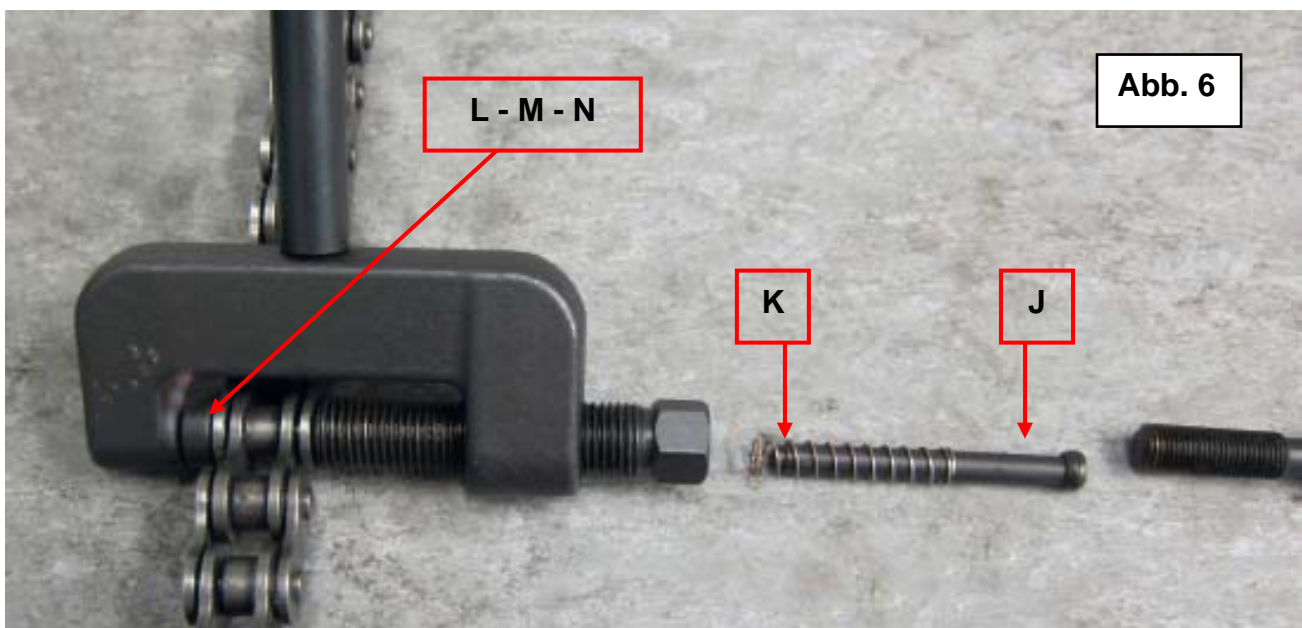


Verbinden der Kette

1. Montieren Sie die Kette wie vom Hersteller beschrieben.
2. Bei O-Ring-Ketten ist darauf zu achten, dass die O-Ringe nicht zwischen Seitenplatten oder Bolzen eingeklemmt werden.
3. Denken Sie daran, dass das Kettenschloss vor der Montage mit empfohlenen Fett geschmiert werden muss.
4. Montieren Sie die seitlichen Klemmstücke (O) an das Werkzeug (siehe Abb.5) und stellen sicher, dass die Seitenplatten der Kette vollständig auf dem Kettengliedbolzen sitzen. Die Bohrungen in den Seitenplatten müssen mit dem Kettengliedbolzen ausgerichtet sein.



5. Entfernen Sie das Werkzeug und komplettieren Sie es zum Vernieten, wie in der Abb.6 zu sehen, mit dem Nietdorn (J), der Rückstellfeder (K) und den am bestgeeigneten Amboss (L, M oder N).



Motorcycle Chain Tool Set



GENERAL INFORMATION

This tool kit includes following 3 chain service tools:

1. A pair of chain link clip removal pliers (R) that make removing and fitting the spring clips used on some smaller chains an easy job,
2. A chain stretch tool (Q) that acts as a second pair of hands and holds the two ends of the chain together whilst the operator assembles the new split link
3. A comprehensive chain link splitter and riveting tool for removing and fitting motorcycle drive chains and timing chains.

TOOLS

A	Tool Body	K	Return spring for F2, G2, H2, I2, J
B	Main Alignment Bolt	L	Large Anvil
C	Force Screw	M	Small Anvil with adjustable centre pin
D	Force Screw T Bar	N	Flat anvil
E	Tool Body Handle	O	Side Plate Clamp Pieces
F1	Upper Guide for F2	P	Key for M
G1	Upper Guide for G2	F2	Force Pin 4.8 mm
H1	Upper Guide for H2	G2	Force Pin 3.8 mm
I1	Upper Guide for I2	H2	Force Pin 2.9 mm
J	Rivet Forming Pin, for hollow nosed master links only	I2	Force Pin 2.2 mm
		Q	Chain stretcher
		R	Chain Clip Fitting/Removal Pliers

Applications

Chains sizes from small timing chain (min pin diameter 2.2mm) to heavy duty 630 chain.

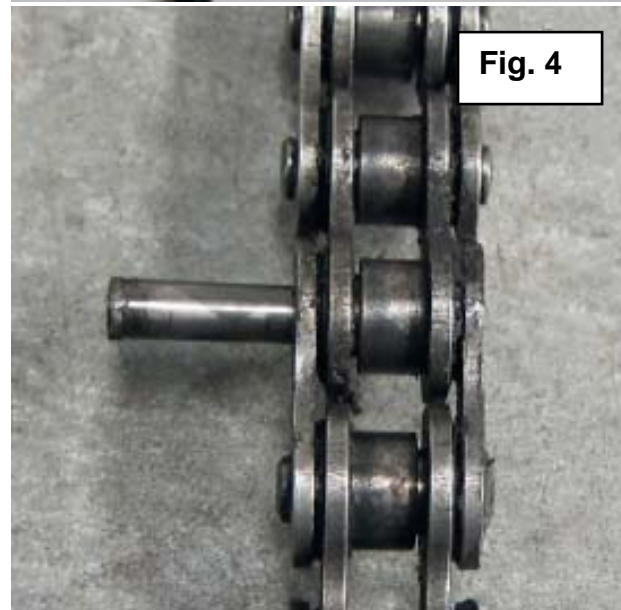
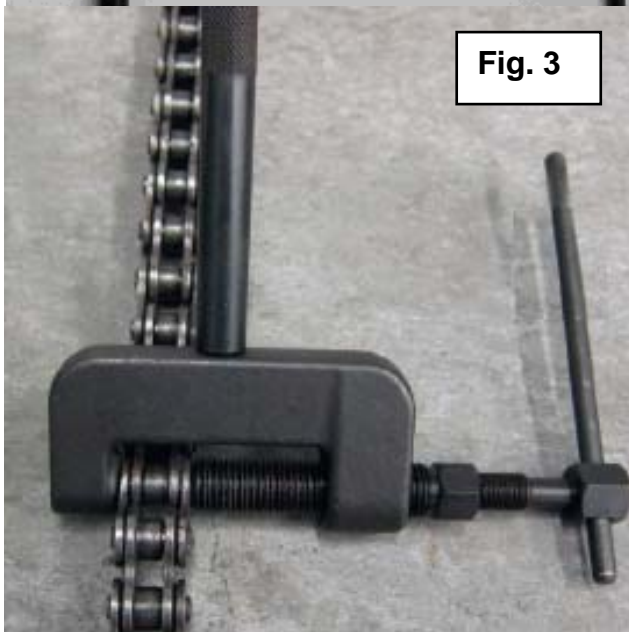
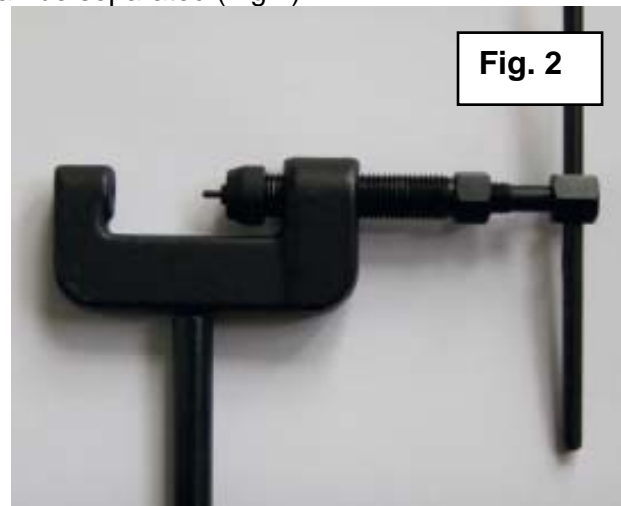
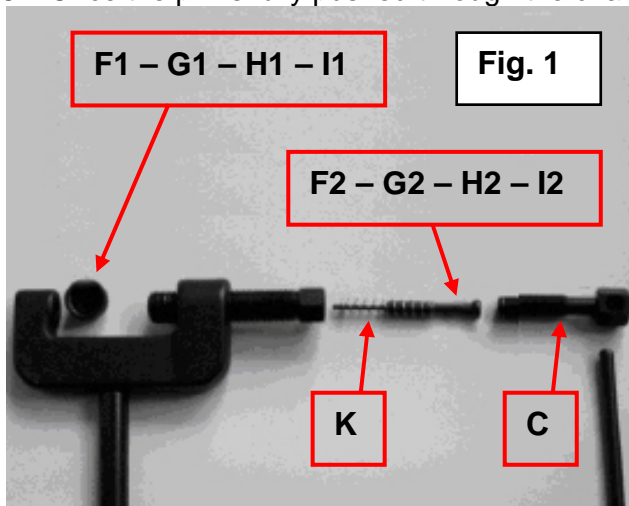
Note: when separating chain sizes above 530 it is strongly advised the head of the rivet on the tool side is ground off or filed off first.

Instructions

Note: Ensure all force screws and pins are adequately lubricated with oil or chain lubricant.

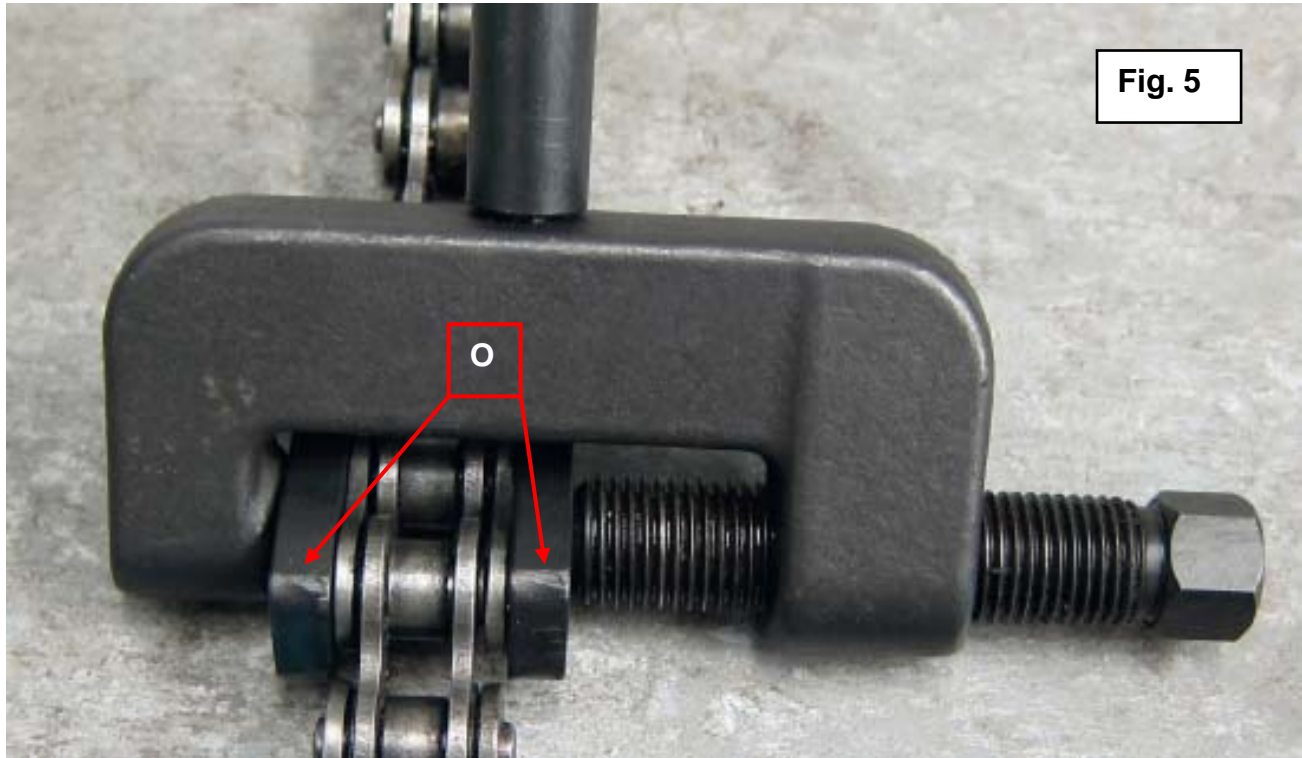
Breaking a Chain

1. Select the appropriate Force Pin from (F2), (G2), (H2) and (I2) according to the diameter of the chain pin and fit the spring K over the pin as show in Fig 1.
2. Remove force screw (C) from the main screw (B) and fit the pin and spring as shown in Fig 1.
3. Refit force screw (C)
4. Fit appropriate size upper guide (F1, G1, H1, and I1) as shown in Fig 1.
5. Fit the tool body handle as shown and assemble as shown in Fig 2.
6. Remove the tool and reassemble using the most suitable anvil (L, M or N), the rivet forming pin (J) and return spring (K) fit the assembly on the chain as shown in Fig 6. Fit the assembly to the chain on the link to be broken as shown in Fig 3.
7. Wind in the T-handle to push out the pin, ensure the tool remains aligned. Only use the T-bar provided to provide the torque required to push out the pin.
8. Once the pin is fully pushed through the chain can be separated (Fig.4)



Assembling a Chain

1. Assemble the chain as described by the manufacturer.
2. If it is an "O" ring type chain ensure the "O" rings do not get jammed in between the side plates and pins of the link.
3. Remember to assemble the chain using the recommended grease.
4. Using the side clamp pieces (O) as shown below ensure the side plates are pushed fully on to the pins being careful to ensure the holes in the side plates are aligned with the pins. See Fig 5.



5. Remove the tool and reassemble using the most suitable anvil (L, M or N), the rivet forming pin (J) and return spring (K) fit the assembly on the chain as shown in Fig 6.

