

1. Aufpressen des Verschlusses

- 1.1 Sägeseiile an beiden Enden mit einem Einhandwinkelschleifer und TYROLIT-Trennscheibe 41F Ø 125 x 1,0 mm - abschneiden. Seile mit Durchmesser 10-12 mm lt. Abb. 1, Seile mit Durchmesser 8,5 mm lt. Abb. 1.1.

Achtung! Auf geraden Schnitt achten! Eine Seilschere ist nicht geeignet (nur Ratschenkabelschere)!
- 1.2 Gummimantel und Armierungsfeder mit einer Zange vom Stahlseil abziehen. Restlichen Gummi mit einem Messer und einer Drahtbürste sauber entfernen (Abb. 2). Die den Verschlüssen beiliegenden Gummiringe auf die blanken Seilenden aufschieben (wichtig für die Flexibilität des Seiles im Verschlussbereich).
- 1.3 Verschluss in Presseinsatz der Presszange mit 1 mm Überstand einlegen und leicht klemmen. Der verpressbare Bereich ist auf dem Verschluss durch einen Einstich vom Gewindeteil abgegrenzt.
- 1.4 Blankes Seilende in Bohrung einstecken und voll verpressen.
- 1.5 Maximal zulässige Pressmaße am Verschluss (s. Abb. 3):
SVR 11: max. 7,8 mm
SVR 8: max. 6,4 mm
- 1.6 Ausschließlich TYROLIT-Originalwerkzeuge verwenden: Presse SPV 80kN (Typennr. 117984) sowie je nach Seildurchmesser Presseinsatz SPEV 11 (Typennr. 578301) oder SPEV 8 (Typennr. 524002).
- 1.7 Die zweite Seite wie unter 1.4 - 1.6. verpressen.
- 1.8 Verschlissene Verschlüsse rechtzeitig austauschen um Seilbrüche zu vermeiden.

Achtung:

Die Nichtbeachtung dieser Montageanleitung kann zur Beschädigung und zu Funktionsstörungen des Diamant-Sägeseiiles sowie zur Gefährdung von Personen führen!

1. Pressing on the sleeve

- 1.1. Cut the diamond wires at either end using a one-handed angle grinder and TYROLIT cut-off wheel 41F Ø 125 x 1.0 mm. Wires with diameters 10-12 mm according to Fig. 1, wires with diameter 8.5 mm according to Fig. 1.1.

Attention! Make sure the cut is straight! Shears are not suitable (ratchet cable cutter only)!
- 1.2. Remove the rubber sleeve and reinforcing spring from the steel wire using pliers. Cleanly remove the remaining rubber using a knife and a wire brush (Fig. 2). Push the rubber rings included with the sleeves onto the shiny ends of the wire (important for the flexibility of the wire in the sleeve area).
- 1.3. Insert the sleeve into the press insert of the plier until it projects by 1 mm and clamp gently. The crimpable area is delimited on the sleeve by a recess in the threaded part.
- 1.4. Insert the bare wire end into the bore and crimp fully.
- 1.5. Maximum allowable width of crimped connection on the sleeve (see Fig. 3):
SVR 11: max. 7.8 mm
SVR 8: max. 6.4 mm
- 1.6. Use only TYROLIT original tools: press SPV 80kN (type no. 117984) and, as appropriate to wire diameter, press insert SPEV 11 (type no. 578301) or SPEV 8 (type no. 524002).
- 1.7. Crimp the second side as described under Section 1.4 - 1.6.
- 1.8. Replace worn sleeves in good time to prevent wire breaks.

Attention!

Failure to observe these assembly instructions can result in damage and malfunctions of the diamond wire saw as well as injury to persons.

1. Pressione della chiusura

- 1.1. Tagliare il filo diamantato su entrambe le estremità con una smerigliatrice angolare manuale e il disco abrasivo da taglio TYROLIT 41F Ø 125 x 1,0 mm. Fili con diametro 10-12 mm lt. Fig. 1, filo con diametro 8,5 mm lt. Fig. 1.1

Attenzione! Fare attenzione ad eseguire tagli dritti! Le cesoie per tagliare il filo non sono adatte.
- 1.2. Rimuovere dal filo in acciaio il rivestimento in gomma e la molla di rinforzo con una pinza. Rimuovere con cura i residui di gomma con un coltello e una spazzola metallica (fig. 2). Aprire spingendo gli anelli in gomma acclusi alla chiusura sulle estremità pulite del filo (importante per la flessibilità del filo nell'area della chiusura).
- 1.3. Posizionare il giunto della piastra di chiusura della pinza idraulica con una sporgenza di 1 mm, quindi bloccare leggermente. La zona pressabile sulla chiusura è delimitata da un bordo della parte filettata.
- 1.4. Inserire l'estremità del filo pulita nel foro e pressarla completamente.
- 1.5. La larghezza massima dei giunti pressati deve ammontare a (vedere figura 3):
SVR 11: max. 7,8 mm
SVR 8: max. 6,4 mm
- 1.6. Utilizzare esclusivamente attrezzi originali TYROLIT: pressa SPV 80kN (codice 117984) e a seconda del diametro del filo, e piastre di chiusura SPEV 11 (codice 578301) oppure SPEV 8 (codice 524002).
- 1.7. Comprimerne il secondo lato come indicato ai punti 1.4 - 1.6.
- 1.8. Sostituire tempestivamente i giunti usurati per evitare rotture del filo diamantato.

Attenzione!

L'inosservanza di queste istruzioni di montaggio può causare danni o guasti funzionali al filo diamantato o costituire un pericolo per le persone!

DE Anwendungsvorschrift
Reparaturverschluss

GB Assembly instructions
for repair sleeve

IT Istruzioni di montaggio
giunti fissi

ES Instrucciones de montaje
del enlace de reparación

FR Manuel de montage du
raccord de réparation

NO Monteringsanvisning for
reparasjons-skjot

1. Sertissage du raccord

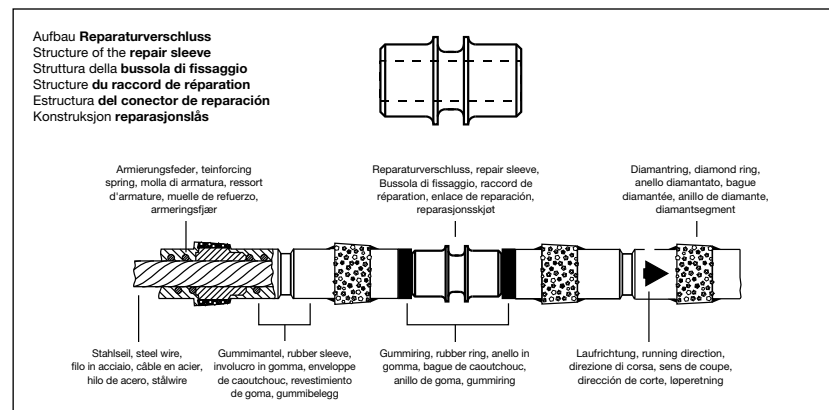
- 1.1. Couper les câbles de sciage aux deux extrémités avec une meuleuse d'angle d'une main et le disque à tronçonner TYROLIT 41F Ø 125 x 1,0 mm. Câbles de diamètre 10 à 12 mm selon fig. 1, câbles de diamètre 8,5 mm selon fig. 1.1.

Attention ! Veiller à couper bien droit ! L'utilisation de cisaille à câble n'est pas adaptée (cisaille à cliquet uniquement) !

- 1.2. Extraire l'enveloppe de caoutchouc et le ressort d'armature du câble d'acier au moyen d'une pince. Éliminer proprement le caoutchouc résiduel à l'aide d'un couteau et d'une brosse métallique (fig. 2). Enfiler les bagues en caoutchouc fournies avec les raccords sur les extrémités nues (important pour la flexibilité du câble dans la zone de raccord).
- 1.3. Insérer le raccord dans l'accessoire de presse de la pince à sertir, avec une saillie de 1 mm, et le bloquer légèrement. La zone à presser sur le raccord est limitée par un retrait sur la partie fileté.
- 1.4. Insérer l'extrémité nue du câble dans l'alésage et presser à fond.
- 1.5. Largeurs de la connexion sertie maximales autorisées sur le raccord (voir fig. 3) :
SVR 11 : maxi 7,8 mm
SVR 8 : maxi 6,4 mm
- 1.6. Utiliser exclusivement des outils d'origine TYROLIT : presse SPV 80kN (n° d'article 117984) ainsi qu'accessoires de presse en fonction du diamètre du câble SPEV 11 (n° d'article 578301) ou SPEV 8 (n° d'article 524002).
- 1.7. Sertir la deuxième partie comme aux points 1.4. à 1.6.
- 1.8. Remplacer à temps les raccords usés pour éviter les ruptures de câble.

Attention !

Le non-respect du présent manuel de montage peut entraîner l'endommagement du raccord de réparation, des dysfonctionnements du câble de sciage diamanté et la mise en danger des personnes !



1. Prensado del conector

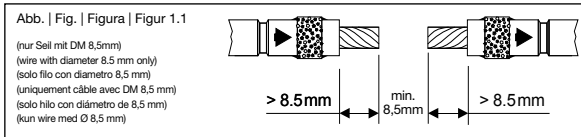
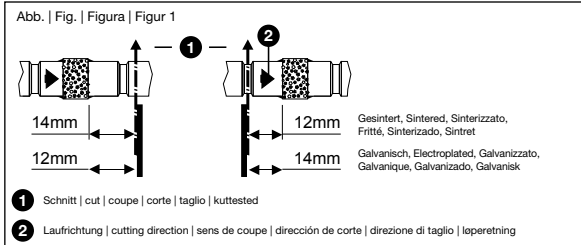
- 1.1. Corte los hilos por ambos extremos con una rectificadora angular de manejo a una sola mano y un disco de corte TYROLIT 41F Ø 125 x 1,0 mm. Hilos con diámetro de 10 a 12 mm según fig. 1, hilos con diámetro de 8,5 mm según fig. 1.1.

¡Atención! ¡Tenga cuidado de cortar en ángulo recto! ¡No se deben utilizar tijeras para hilos (solo tijeras de cable con carraca)!

- 1.2. Extraiga el revestimiento de goma y el resorte de refuerzo del hilo de acero con unas tenazas. Retire la goma sobrante con una cuchilla y un cepillo de alambres (fig. 2). Pase los anillos de goma suministrados con los enlaces por los cabos libres del hilo (importante para la flexibilidad del hilo en la zona del enlace).
- 1.3. Introduzca el enlace en la placa de presión de la pinza hidráulica con 1 mm de exceso y apríetela levemente. La zona de presión está limitada en el enlace mediante una incisión en la pieza roscada.
- 1.4. Introduzca el extremo libre del hilo en el orificio y prénselo completamente.
- 1.5. Anchura de conexión plegada máxima autorizada en el enlace (véase fig. 3):
SVR 11: máx. 7,8 mm
SVR 8: máx. 6,4 mm
- 1.6. Utilice exclusivamente herramientas originales TYROLIT: Prensa SPV 80kN (N.º modelo 117984) así como placas de presión en función del diámetro del hilo SPEV 11 (N.º modelo 578301) o SPEV 8 N.º modelo 524002).
- 1.7. Preñe el segundo lado como se indica en 1.4 - 1.6.
- 1.8. Sustituya los enlaces desgastados puntualmente para evitar que el hilo se quiebre.

¡Atención!

¡No respetar estas instrucciones de montaje puede ocasionar daños y un funcionamiento incorrecto del hilo de diamante, así como lesiones personales!



1. Pressing av skjøten

- 1.1. Kapp diamantwiren i begge endene med en vinkelsliper og TYROLIT-kappeskive 41F Ø 125 x 1,0 mm. Wire med diameter fra 10–12 mm, jf. figur 1, wirer med diameter fra 8,5 mm, jf. fig. 1.1.

Merk: Pass på at snittet blir rettvinklet! Wiresaks skal ikke brukes!

- 1.2. Trekk gummiblegg og armeringsfjær av stålwiren med en tang. Fjern restgummi med en kniv og evt en stålbørste (figur 2). Gummiringene som følger med skjøtestykkene, skyves på de blanke wireendene (viktig for wirens fleksibilitet i låseområdet).
- 1.3. Før låsen inn i presstangens innsats til skjøtens krage møter klembakene, og klem lett.
- 1.4. Press enden av wiren fast i skjøtehylsen.
- 1.5. Maksimal høyde på ferdig presset skjøt (se fig. 3):
SVR 11: maks. 7,8 mm
SVR 8: maks. 6,4 mm
- 1.6. Bruk kun TYROLIT-originalverktøy: Pressetang SPV 80kN (typenr. 117984) samt pressinnsatser etter wire diameter SPEV 11 (typenr. 578301) eller SPEV 8 typenr. 524002).
- 1.7. Press den andre siden som beskrevet i 1.4-1.6. (Husk å tvinne wiren før den presses!)
- 1.8. Skift ut nedslitte skjøter i rett tid, slik at du unngår wirehavari.

Merk:

Hvis monteringsveiledningen ikke følges, kan det føre til skade og feilfunksjon på diamantwiresagen samt til risiko for personskade!

