



Der BeePro ist als Handwerkszeug für den professionellen Anwender ausgelegt und erlaubt die manuelle Bedienung mit handelsüblichen Ring- oder Steckschlüsseln. Vermeiden Sie Kraftanwendung, die den Gewindetrieb beschädigen könnte.



Die saubere Entgratung und Fassung von Innen- und Außenkante an der Rohrleitungs-Schnittfläche sind Voraussetzungen für ein perfektes Bördelergebnis und der Dichtheit der Leitungsverbindung.



Bedienungsanleitung

bitte wenden



Die Vormontage der Stempelaufnahme - (hier für CIT-Bördel dargestellt) erleichtert den Ablauf des Bördelprozesses.



Je nach benötigter Arbeitsrichtung, bzw. für Rechtshänder (RH) und Linkshänder (LH) angepasst, kann der Handgriff individuell montiert werden.



Die Flucht des Bördels auf der Leitung wird durch Feinjustage der Gewindeplatte angepasst.



Verwenden Sie bei der Montage einer CIT-Bördelverbindung immer einen neuen Dichtungsgummi.

Werkzeugelemente



Gehäuse



Gewindeplatte



Handgriff



Stempelaufnahme



Spannring



Einstellwerkzeug

Systemadapter



Adapter Typ 1
Für die originalen Druckstücke des BeePro



Adapter Typ 2
Für alle Druckstücke mit M10x1 Gewindegewindeanschluss wie z.B. Flaremaster, Facom DF.475, KS-Tools u.ä.



Adapter Typ 3
Für Druckstücke mit planer Rückseite wie z.B. Dako, Hazet 2191 u.ä.



Adapter Typ 4
Für alle Druckstücke mit 8 mm Spannzylinder wie z.B. Rothenberger DB10, Stahlwille No165, Facom 243 u.ä.

Spann- und Prägeelemente



CIT Stempel und Spannbacken
In den Größen 3,5 mm, 4,5 mm, 6,35 mm (1/4") verfügbar



DIN / SAE Stempel und Spannbacken
In den Größen 4,75 mm (3/16"), 5 mm, 6 mm, 8 mm (5/16"), 9 mm, 10 mm sowie 90° verfügbar (weitere auf Anfrage)

Lagerelemente



Axialrollenlager



Zu Ihrer Sicherheit sind die Anwendungshinweise vor Inbetriebnahme des BeePro genau zu lesen und zu beachten. Arbeiten an Brems- oder Hydraulikleitungen sind nur von Fachpersonal bzw. besonders geschulten Anwendern durchzuführen. Für Verletzungen oder Schäden, die aufgrund unsachgemäßer Anwendung entstanden sind, wird keine Haftung oder Gewährleistung übernommen. Achten Sie darauf, die stark beanspruchten Teile des Gewindetribs vor jeder Verwendung mit Spindelfett zu schmieren.

Bördel-Typen

Typ	Bearbeitungs- Hinweise	Bearbeitungsschritte	
		1	2
D	Spannbacken DIN, Bohrung gesenkt, 90° Druckstück, bevorzugt in Kupferleitungen		
E	Spannbacken DIN, Bohrung gesenkt, Step 1: Druckstück, Step2: 90° Druckstück		
F	Spannbacken DIN, Bohrung gesenkt, Druckstück		
F180	Spannbacken DIN, Bohrung NICHT gesenkt, Druckstück		
CIT	Spannbacken CIT, Druckstempel CIT		

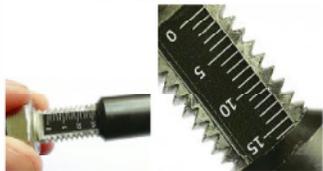
Vorbereitung



Entgraten Sie die Innenbohrung und Außenkante der Schnittstelle der Rohrleitung sorgfältig.



Setzen Sie den benötigten Pressstempel und das mehrteilige Axialrollenlager, in die Stempelaufnahme. Ziehen Sie die Senkkopfschraube mit einem 4er Inbusschlüssel mäßig an.



Stellen Sie den Rohrleitungs-Überstand am Einstellwerkzeug durch Drehen der Hülse auf das gewünschte Maß ein. (siehe nebenstehende Tabelle). Obiges Bild zeigt exemplarisch einen Einstellwert von 16,5 mm.

Leitungseinsatz	LeitungsØ [mm]	Einstellwert [Skala]
Citroen	3,5	17,5 mm
Citroen	4,5	17,5 mm
Citroen	6,35 1/4"	16,5 mm
DIN/SAE E, F, F180	4,75 3/16" 5 6	5 mm
DIN/SAE E, F, F180	8 5/16" 9 10	6 mm

Bitte beachten Sie: Je nach Material, Ausführung und Fertigungstoleranz der zu bearbeitenden Rohrleitung können sich abweichende Einstellwerte für den Leitungsüberstand ergeben. Verstehen Sie die obigen Einstellwerte deshalb als Richtwerte und passen Sie diese individuell auf Ihre Erfordernisse für ein perfektes Pressergebnis an.

Durchführung (am Beispiel CIT-Bördel)



Schieben Sie den Spannring und eine Anschlusschraube über die zu bördelnde Rohrleitung. Rechtshänder nehmen den BeePro in die rechte Hand – Linkshänder in die linke.



Legen Sie die untere, abgerundete Spannbacke in den BeePro ein. Achten Sie auf die korrekte Einbaulage der Spannbacke in Richtung der Gewindeplatte.



Fügen Sie das Einstellwerkzeug so ein, dass es die untere Spannbacke an die hintere Gehäusebegrenzung drückt.



Führen Sie die zu bördelnde Rohrleitung bis zum Anschlag in die Öffnung des Einstellwerkzeuges ein.



Anschließend legen Sie die rechteckige, obere Spannbacke in den BeePro ein und drücken diese auf die untere, bis sie ordentlich aufliegt.



Schieben Sie den Spannring über das Gehäuse des BeePro, bis dieser anliegt. Achten Sie auf die korrekte Lage der Rohrleitung.



Drehen Sie die Spannschraube zuerst handfest und anschließend mit einem 17mm-Steckschlüssel mit min. **40Nm** fest an.



Legen Sie das Einstellwerkzeug beiseite und setzen Sie die vorbereitete Stempelaufnahme in den BeePro ein.



Drehen Sie die Stempelaufnahme gleichmäßig bis zum Anschlag ein. Sobald der Endpunkt erreicht ist, können Sie die Stempelaufnahme herausdrehen.



Öffnen Sie den Spannring und heben Sie die Spannbacken und die gebördelte Leitung aus dem BeePro heraus.



Sollte sich leichter Abrieb am Bördel zeigen, so können Sie diesen mit feinem Schleifstein entfernen. FERTIG.