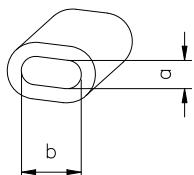


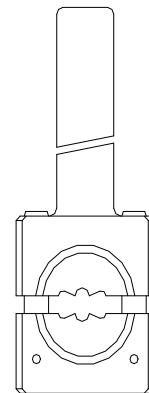
Das Tost-Schlagwerkzeug dient der einfachen und preiswerten Herstellung von Seilverbindungen unter Verwendung von Seilklemmen aus Aluminium, sh. Abbildung, nach DIN 3093, Form A, zylindrisch, Größe 2 bis 5. Der Seildurchmesser in der Tabelle bezieht sich auf Drahtseile mit **Stahlseele**.

Ausführung des Werkzeuges: geschmiedeter Stahl, stabile, hochwertige Ausführung, spezialgehärtet, Führungsstifte auswechselbar.
Werkzeuglänge 185 mm, Masse 1580g.



Zur Auswahl der richtigen Seilklemme und des zugehörigen Schlagwerkzeuges beachten Sie die Tabelle (oder geben uns den Seildurchmesser an).

| Seildurchmesser [mm] | Klemme Nummer | Werkzeug-Größe | Klemmenmaße [mm] | |
|----------------------|---------------|----------------|------------------|------|
| | | | a | b |
| 1,2 - 1,6 | 2 | 2 | 2,4 | 4,8 |
| 1,7 - 2,1 | 2,5 | 2,5 | 3 | 6 |
| 2,2 - 2,6 | 3 | 3 | 3,5 | 7 |
| 2,7 - 3,1 | 3,5 | 3,5 | 4 | 8 |
| 3,2 - 3,6 | 4 | 4 | 4,5 | 9 |
| 3,7 - 4,2 | 4,5 | 4,5 | 5,1 | 10,2 |
| 4,3 - 4,6 | 5 | 5 | 5,6 | 11,2 |



Verarbeitungshinweise

1. Vor jeder Pressung die **Pressspur gut einfetten**, verwenden Sie hierfür Universalfett, z.B. Molykote D, **kein Öl!** Eine trockene Pressbacke versprödet das Material der Seilklemme. Als Folge können Risse an der Klemme auftreten, bzw. die Pressbacke wird überlastet.
2. Schlagwerkzeug auf plane Unterlage setzen (dicke Stahlplatte!).
3. Richtige Kombination Seil/Klemme/Werkzeug wählen, siehe Tabelle oben.
4. Werkzeughälften richtig zusammensetzen, die Pressspur ist asymmetrisch angebracht ist.

Ober- und Unterteil des Werkzeuges müssen die gleiche Kennzeichnung tragen:

- a. fünfstellige Werk-Nummer
- b. Werkzeug-Größe (identisch mit Klemmen-Nummer)

Bei falsch zusammengesetztem Werkzeug ist die Spur versetzt, dadurch werden die Trennschneide beschädigt und die Führungsstifte verbogen.

5. Seilenden säubern, evtl. vorhandene Ummantelung oder Klebstreifen entfernen.
6. Seilenden durch Klemme stecken, bis sie um ca. einen Seildurchmesser aus der Klemme vorstehen.
7. Verpresste Seilklemmen niemals nachpressen!
8. Verbindungspressung mit zwei Seilklemmen ausführen. Abstand zwischen den beiden Klemmen mind. 10-facher Seildurchmesser. Die Verbindung wird flexibel wenn die beiden Pressstellen um 90° gegeneinander verdreht werden.
9. **Hammerge wicht:** bis Klemmen-Nummer 4,0 mind. 1000 Gramm-Hammer, ab Klemmen-Nummer 4,5 mind. 2000 Gramm-Hammer verwenden.
10. Den Grat an der Klemme zuerst mit einer Zange abzwicken, dann mit einer Feile glatt bearbeiten.
11. **Verarbeitung mit Kausche:** Schlaufe legen, Kausche einlegen, Seil straff ziehen. Vor dem Verpressen $\frac{1}{2}$ Seildurchmesser Abstand zwischen Kausche und Seilklemme halten.
12. Pressverbindungen sollten nur durch vom Werkstattleiter gut geschulte Personen ausgeführt werden. Denken Sie an die Auswirkungen auf die Sicherheit im Flugbetrieb!

TOST GmbH Flugzeuggerätebau München

Thalkirchner Str. 62 • 80337 München • ☎ 089-544 599 0 • Fax: 089-544 599 70
EASA-genehmigter Herstellungsbetrieb DE.21G.0065 • www.tost.de • e-mail: info@tost.de