

iwis ketten
Joh. Winkhofer & Söhne GmbH & Co. KG
bewegen die welt



W ERKZEUGE

TOOLS

OUTILS

JWTS

**EURO
CHAIN**

Inhaltsverzeichnis / Contents / Table des matières

Werkzeugsatz für den Werkstattgebrauch / Tool set for workshop use / Jeu d'outils pour l'utilisation en atelier	3
Zerlegen von Ketten / Breaking chains / Dérivée les chaînes	4
Zusammenbau der Ketten / Chain assembly / River les chaînes	5
IWIS-Bolzenziehmaschine / IWIS multi station chain breaker / Machine à dériver IWIS	6
Auswechseln der Druckstifte / Replacing the pressure pins / Remplacement des poinçons	7
IWIS-Bolzenziehmaschine / IWIS multi station chain breaker / Machine à dériver IWIS	8/9
Bolzenzieher und Montagespanner/ Chain pin extractor and chain pullers / Dérive-chaîne et tendeurs de montage	10
Werkzeug für Tuben- und Dosentransport / Repairing tool for tube and can conveyor chains / Outil pour réparer les chaînes de transport pour tubes et boîtes	11
Anwendung / How to employ it / Comment l'employer	12
Werkzeug für Stauförderketten / Tool for breaking power and free conveyor chain / Outillage pour dériver les chaînes à avance continue	
Werkzeug für Plattenketten / Chain disassembly tools for plate chains / Outillage pour dériver les chaînes à palettes	13
Übersicht / Outline / Aperçu	14/15

Werkzeugsatz für den Werkstattgebrauch / Tool set for workshop use / Jeu d'outils pour l'utilisation en atelier

Zum Trennen und Vernieten von Rollenketten nach DIN 8187/8188 und Werksnorm der Größen 8 mm bis 1 1/2".

Amboss (A) und Gabel (A 1) dienen zum Zerlegen von Ketten mit abgesetzten Bolzen. Für das Zerlegen von Ketten mit glatten Bolzen werden die Nietplatte (D 1) und der Durchschlag (B) benötigt. Zum Vernieten von Ketten beider Bolzenarten werden die Nietplatte (D 1) mit Einsätzen und Buchsen sowie der Nieter (E) und Laschendrucker (C) benötigt.

The fork and anvil extraction kit is suitable for use with chain manufactured to DIN 8187/8188.

Anvil (A) and fork (A 1) are suitable for breaking chains which have shouldered bearing pins. To break chains with parallel bearing pins it is necessary to use plate (D 1) together with pin punch (B). The tool kits can also be used to assemble chains. Fetching up punch (C) and bearing pin riveting punch (E) are used to complete this operation.

Pour dériver et river les chaînes à rouleaux selon DIN 8187/8188 et norme d'usine des dimensions 8 mm à 1 1/2". L'enclume (A) et la fourchette (A 1) servent à dériver les chaînes à axes cylindriques utilisez la plaque (D 1) et outil (B). Pour river les chaînes des deux formes d'axes, la plaque (D 1) avec évidements et canons ainsi que l'outil à river (E) et l'outil à positionner (C) sont nécessaires.

A 1 = Gabel / Fork / Fourchette



A = Amboss / Anvil / Enclume



D 1 = Nietplatte / Riveting plate / Plaque à river



E = Nieter / Riveting punch / Outil à river

B = Durchschlag / Pin punch / Poinçon

D 3 = Büchse / Bush / Canon

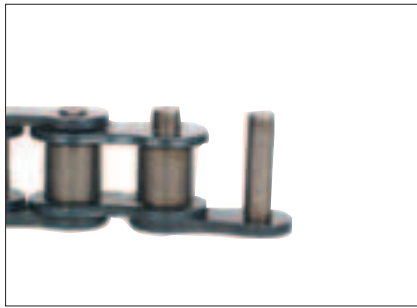


D 2 = Einsatz / Insert / Evidement

Bestellnummer / order no. / Numéro d'article

Ketten-Typ Chain Type Type de chaîne	Teilung Zoll Pitch Zoll Pas Zoll	DIN/ISO	Amboss Anvil Enclume	Gabel Fork Fourchette	Durchschlag Pin punch Poinçon	Laschendrucker Fetching-up punch Outil à positionner les plaques	Nietplatte Riveting plate Plaque à river	Einsatz Insert Evidement	Büchse Bush Canon	Nieter Riveting punch Outil à river
	A		A	A 1	B	C	D 1	D 2	D 3	E
G 52, D 52	8 mm	05 B	-	-	5014	5020	5024	5026	5033	5038
G 62 1/2, G 67, G 68, EC-6-M	3/8"	06 B	-	-	5011	5018	5024	5026	5033	5038
D 67, EC-6-D	3/8"	06 B	5001	5007	5011	5018	5024	5026	5033	5038
P 83 V	1/2"	-	-	-	5011	5018	5024	5026	5033	5038
S 84 V, L 85 A, D 85 A	1/2"	08 A	-	-	5011	5018	5024	5027	5034	5039
L 85 SL, D 85 SL, EC-8-M, EC-8-D	1/2"	08 B	5000	5004	5012	5018	5024	5027	-	5039
M 106 SL, D 106 SL, EC-10-M	5/8"	10 B	5000	5005	5013	5019	5024	5027	-	5039
M 106 A, D 106 A	5/8"	10 A	-	-	5013	5019	5024	5028	5034	5040
M 127 SL, D 127, EC-12-M, EC-12-D	3/4"	12 B	5000	5006	5013	5019	5024	5028	-	5040
M 128 A SL, D 128 A	3/4"	12 A	-	-	5016	5021	5024	5028	5035	5040
M 1610 A, D 1610 A	1"	16 A	-	-	5015	5021	5024	5029	5035	5041
M 1611, D 1611, EC-16-M, EC-16-D	1"	16 B	5002	5008	5015	5021	5024	5029	-	5041
M 2012, D 2012, EC-20-M, EC-20-D	1 1/4"	20 B	5003	5009	5015	5022	5025	5030	-	5042
M 2416, D 2416, EC-24-M, EC-24-D	1 3/4"	24 B	-	-	5017	5023	5025	5032	5036	5044

Zerlegen von Ketten / Breaking chains / Dériver les chaînes



Kettenglied mit glattem Bolzen

Chain with parallel bearing pins

Maillon de chaîne avec rivet cylindrique



Kettenglied mit abgesetztem Bolzen

Chain link with shouldered pin

Maillon de chaîne avec rivet à épaulement



Zerlegen von Ketten mit glatten Nieten

Man steckt den vorstehenden Bolzen in die entsprechende Büchse der Nietplatte und schlägt ihn mit dem Hammer so weit hinein, bis er nicht mehr übersteht. Mit einem Durchschlag wird dann der Bolzen ganz ausgeschlagen (Bild 1).

Bei schweren Ketten (über $\frac{3}{4}$ ") ist es vorteilhaft, den Nietkopf vorher abzuschleifen.

Breaking Chains with Parallel Bearing Pins

The outer link to be broken has to be placed over the holes in the riveting plate (D). The bearing pins are hammered flush with the outer plate and then driven through the chain with pin punch (B) whose diameter must be smaller than that of the bearing pin (figure 1). To assist when breaking large pitch chains it is recommended that the rivet head is initially ground away.

Dériver les chaînes à axes cylindriques

Positionner la tête d'un axe dans le canon de la plaque D et enfoncer l'axe à l'aide d'un marteau jusqu'au ras de la plaque extérieure. Le chasser complètement avec le poinçon B correspondant à la chaîne (fig. 1).

Pour les grosses chaînes (à partir de $\frac{3}{4}$ ") il est préférable de meuler la tête de l'axe.



Zerlegen der Ketten mit abgesetzten Nietn

Die Kette wird bis zum Anschlag der beiden benachbarten Rollen in die Gabel geschoben. Dann legt man die Gabel mit der Kette auf den Amboss und schlägt die Bolzen mit einem Hammer so weit hinein, bis sie nicht mehr überstehen. Mit dem Durchschlag (B) werden nun die Bolzen ganzhinausgeschlagen (Bild 2). Mehrfachketten werden auf die gleiche Art zerlegt, jedoch ist zu beachten, dass die Gabel in den unteren Kettenstrang eingeschoben wird.

Breaking Chains with shouldered Bearing Pins

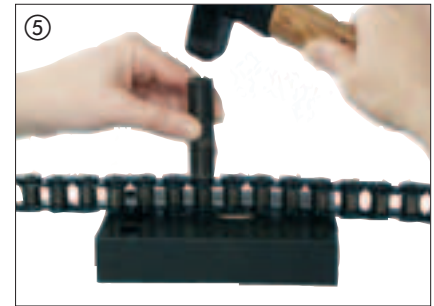
The fork (A 1) is placed through the chain at the outer link which is to be removed. The fork is then supported by the anvil and the bearing pins are driven through the chain using punch (B) (figure 2). Multiple strand chains can also be broken in this way, the fork should then be placed in the top strand of the chain.

Dériver les chaînes avec axes à épaulement

Introduire à fond la fourchette entre les rouleaux de la chaîne. Poser la fourchette et la chaîne sur l'enclume et enfoncer les axes à l'aide d'un marteau au ras de la plaque extérieure. Les chasser complètement avec le poinçon (B) (fig. 2).

On démonte les chaînes multiples de la même façon, mais il faut introduire la fourchette dans la rangée inférieure de la chaîne.

Zusammenbau der Ketten / Chain assembly / River les chaînes



Zusammenbau der Ketten

Die Verfahrensweise ist bei Ketten mit abgesetzten Bolzen die gleiche, wie bei Ketten mit glatten Bolzen. Man steckt einen neuen Stiftblock in die zwei Kettenenden, legt die Kette auf das Einsatzstück der Nietplatte und drückt eine neue Außenlasche auf die Nietenden des Stiftblocks (Bild 3).

Der Laschendrucker wird über den Nietkopf gesetzt und die Lasche wird so weit nachgeschlagen, dass die Kettenglieder immer noch leicht beweglich sind (Bild 4).

Mit dem Nieter (E) wird die Kette nun vernietet (Bild 5).

Chain Assembly

The procedure used is common to both shouldered and parallel bearing pin chains. The new riveting link connects the two inner links. This connecting link is supported by an insert in riveting plate (D) (figure 3).

A new outer link plate is fitted using fetching-up punch (C) (figure 4). With parallel bearing pin chain it is possible to over fit the outer link plate on the bearing pins. It is necessary to check that the joint remains free and easily moveable after fitting.

The newly fitted outer link then requires the bearing pin ends to be riveted. This is done with riveting punch (E) (figure 5).

River les chaînes

Même méthode pour les deux types d'axes. Introduire les nouveaux axes du maillon à river dans les coussinets des deux extrémités à réunir. Placer le maillon à river sur l'évidement de la plaque D et poser la nouvelle plaque extérieure sur les axes (fig. 3).

Enfoncer la plaque avec l'outil à positionner C, en s'assurant que la chaîne s'articule librement (fig. 4).

River ensuite les deux axes avec l'outil à river (E) (fig. 5).

IWIS-Bolzenziehmaschine / IWIS multi station chain breaker / Machine à dériver IWIS

Gebrauchsanweisung für die iwis-Bolzenzieh- maschine

Bestell-Nr. 4500

Die Bolzenziehmaschine kann in einen Schraubstock eingespannt oder auf der Werkbank festgeschraubt werden. Die Anordnung an der vorderen Tischkante sichert den vollen Schwenkbereich des Handhebels. Auflageflächen links und rechts erleichtern die Handhabung beim Einlegen längerer Ketten.

In dem drehbaren Werkzeugteller befinden sich 5 Ausdrück-Werkzeugsätze, die mit den Kettengrößen gekennzeichnet sind. Richtig eingestellt lassen sich folgende iwis-Ketten zerlegen. Dabei wird unterschieden zwischen.

How to use the iwis multi station chain breaker

Article no. 4500

This multi-station rivet extractor can be clamped in a vice or screwed onto the workbench. Positioning it along the front edge of the bench will provide clearance so that the full range of chains can be cut. Supports to the left and right make chain handling easier when long chains are being inserted.

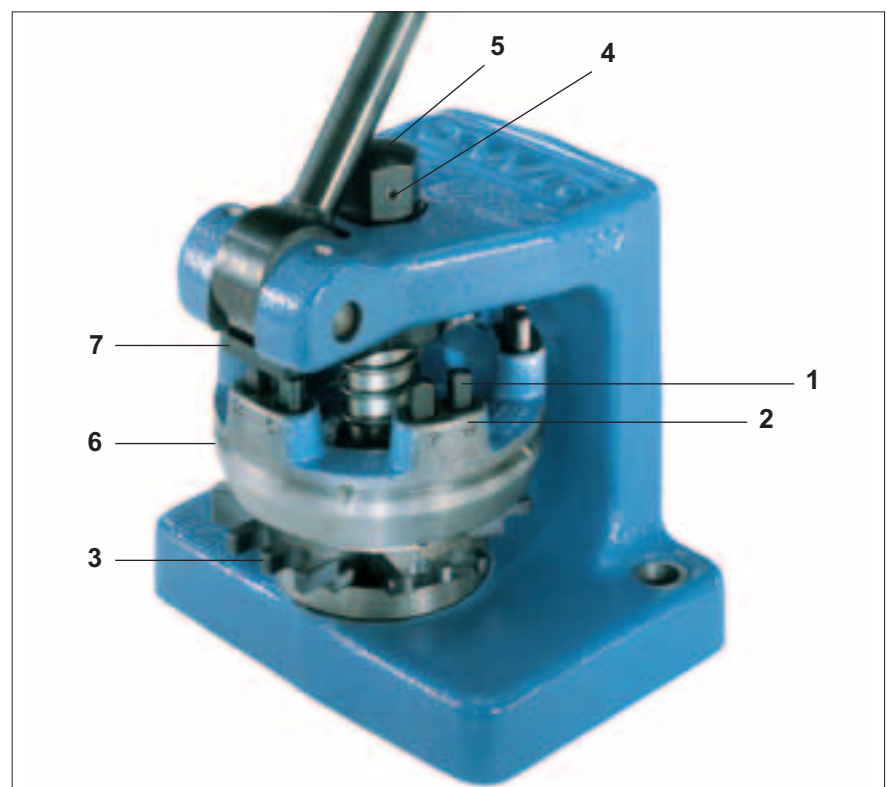
The rotating head holds five sets of ejector tools. Each set is marked with the pitch of the chain which they cut. The rotating head holds five sets of ejector tools marked with the chain size. The following iwis chains can thus be taken apart at the correct setting. A distinction is made here between.

Notice d'emploi de la machine à dériver iwis

Numéro d'article: 4500

La machine à dériver peut être serrée dans un étau ou fixée sur un établi. La fixation sur un bord avant d'établir permet le débattement complet du levier à main. Des surfaces libres à gauche et à droite facilitent le maniement lors du travail sur des chaînes d'une certaine longueur.

Le barillet à outils comporte 5 jeux d'outils éjecteurs repérés par taille de chaîne. Avec un réglage correct, on peut démonter toute une série de chaînes de types et de pas différents. On distingue les chaînes avec axes à épaulement et celles à axes lisses.



Auswechseln der Druckstifte / Replacing the pressure pins / Remplacement des poinçons

Auswechseln der Druckstifte und der Auflagegabeln

Druckstifte (1):
Madenschrauben (2) lockern, Stifte nach oben herausziehen. Stifte satzweise auswechseln.

Auflagegabeln (3):
Obenliegende Mutter (4) lösen, vorher Sicherungs-Spannstift herausschlagen. Mittelbolzen (5) nach unten ausdrücken und Werkzeuggesteller (6) nach vorne herausnehmen. Die 2 Spannstifte der betreffenden Auflage herausschlagen und neue Gabel einlegen.

Beim Zusammenbau auf die richtige Lage der Druckplatte (7) und des Rasterstiftes an der Rückseite des Gusskörpers achten. Mutter (4) fest anziehen und mit Spannstift sichern.

Replacing the pressure pins and support forks

Pressure pins (1):
Loosen grub screws (2) pull pins out upwards. Replace as a complete set.

Support forks (3):
Loosen top nut (4) after knocking out safety spring pin. Press out middle bolt (5) downwards and remove tool tray (6) forwards. Take out the two spring pins which secure the support fork. Insert new fork.

Pay attention when reassembling, that the pressure plate (7) is correctly positioned with the latch pin at the back of the body casting. Tighten nut (4) back up and secure with pressure pin.

Remplacement des poinçons et des fourches d'assise:

Poinçons (1):
Desserrer les vis sans tête (2). Retirer les axes par le haut et les changer par jeux.

Fourches d'assise (3):
Desserrer l'écrou (4) supérieur après avoir chassé au préalable la goupille de sécurité. Dégager l'axe central (5) en appuyant vers le bas et sortir le barillet à outils (6) par l'avant. Chasser les 2 axes de l'assise concernée et mettre en place une nouvelle fourche.

Lors du remontage, veiller à ce que la plaque de pression (7) et l'axe d'enclenchement soient dans la position voulue. Terminer en revissant l'écrou (4).

IWIS-Bolzenziehmaschine / IWIS multi station chain breaker / Machine à dériver IWIS

A) Ketten mit abgesetzten Bolzen

Bei Ketten mit abgesetzten Bolzen wird mit einem Hebeldruck ein ganzes Außenglied aus der Kette ausgedrückt. Die Ketten werden mit ihren Rollen in die passende Auflagegabel eingeschoben, so dass die 2 Druckstifte auf die Mitte der Nieten eines Außengliedes treffen.

A) Chains with shouldered pins

For breaking chains with shouldered pins the chain is fitted into the appropriate fork according to pitch, and the complete outer link is pressed out when the lever is pulled. It is important that the chain is fully located in the fork.

A) Chaînes avec rivet à épaulement

Pour les chaînes avec axes à épaulement, c'est le maillon extérieur complet qui est dégagé de la chaîne d'un seul coup de levier. Les chaînes sont engagées avec leurs rouleaux dans la fourchette d'appui voulue, de sorte que les 2 poinçons arrivent au centre des axes d'un maillon extérieur.

A) Ketten mit abgesetzten Bolzen / Chains with shouldered pins / Chaînes avec rivet à épaulement

Rollenkette roller chains chaîne à rouleaux	DIN/ISO	iwis-Bezeichnung iwis chain type designation iwis	Einstellung adjustment réglage
3/8 x 7/32"	06 B - 2	D 67	3/8"
3/8 x 7/32"	06 B - 3	Tr 67	
1/2 x 5/16"	08 B - 1	L 85 SL	1/2"
1/2 x 5/16"	08 B - 2	D 85 SL	
1/2 x 5/16"	08 B - 3	Tr 85	
5/8 x 3/8"	10 B - 1	M 106 SL	5/8"
5/8 x 3/8"	10 B - 2	D 106 SL	
5/8 x 3/8"	10 B - 3	Tr 106	
3/4 x 7/16"	12 B - 1	M 127 SL	3/4"
3/4 x 7/16"	12 B - 2	D 127	
3/4 x 7/16"	12 B - 3	Tr 127	



Kettenglied mit abgesetztem Bolzen

Chain link with shouldered pin

Maillon de chaîne avec rivet à épaulement

IWIS-Bolzenziehmaschine / IWIS multi station chain breaker / Machine à dériver IWIS

B) Ketten mit glatten Bolzen

Voraussetzung für das Teilen von Ketten mit glatten Bolzen ist das Abschleifen der Nietköpfe auf einer Seite des Außengliedes. Danach kann der Stiftbock wie vorher mit nur einem Hebeldruck aus der Kette herausgedrückt werden.

Fehlt eine Schleifvorrichtung, können die Nieten mit einem Durchschlag nach Abdrücken einer Außenlasche herausgeschlagen werden. Dabei müssen die Hülsen eine gute Auflage haben, damit sie sich nicht aus den Innenlaschen lösen. Auf diese Weise lassen sich zwar die Ketten zerlegen, es besteht jedoch die Gefahr, dass die Hülsenwand verletzt wird mit der Folge eines höheren Verschleißes.

Mit der iwis-Nietenziehmaschine lassen sich auch Förderketten der entsprechenden Abmessungen mit Mitnehmer- oder Winkellaschen zerlegen. Sie ist nicht geeignet für Ketten mit der Größe $\frac{3}{8} \times \frac{5}{32}$ ".

B) Chains with parallel pins

For breaking chains with parallel pins it is necessary to grind off the rivet heads on one side of the chain. Afterwards the outer link is pressed out as above.

If a grinding device is not available the rivets can be knocked out with a punch after the outer sideplate has been pressed off. Here the bushes must be well supported to prevent them coming off the inner plates when the pressure pins and support forks are being replaced. Although chains can be taken apart without pregrinding the rivetted head the danger of damage to the bush bore does exist.

This could reduce chain life. The iwis multi station chain breaker can also be used to cut the conveyor chains of the corresponding size are fitted which have straight or bent attachment plates. It is not suitable for $\frac{3}{8} \times \frac{5}{32}$ " chains.

B) Chaînes avec rivet cylindrique

Pour dériver les chaînes à axes lisses, il est préférable de meuler la tête des axes sur un côté du maillon extérieur. Le maillon extérieur peut alors, comme indiqué plus haut, être chassé de la chaîne d'un seul coup de levier.

Si l'on ne dispose pas d'une meuleuse, les axes peuvent être chassés d'un coup sec en appui sur une plaque extérieure. Il faut dans ce cas que les douilles aient une bonne assise afin qu'elles ne se désolidarisent pas des plaques intérieures. On peut certes démonter les chaînes de cette façon, mais on court le risque d'endommager la paroi des douilles, avec pour conséquence une forte usure ultérieure.

La machine à dériver iwis permet également de démonter les chaînes transporteuses de mêmes dimensions avec plaques-attaches droites ou en équerre. Elle ne convient pas à la chaîne de dimensions $\frac{3}{8} \times \frac{5}{32}$ ".

B) Ketten mit glatten Bolzen / Chains with parallel pins / Chaînes avec rivet cylindrique

Rollenkette roller chain chaîne à rouleaux	DIN/ISO	iwis-Bezeichnung iwis chain type designation iwis	Einstellung adjustment réglage
$\frac{3}{8} \times \frac{7}{32}$ "	06 B - 1	G 67	$\frac{3}{8}$ "
$\frac{1}{2} \times \frac{5}{16}$ "	08 A - 1	L 85 A	$\frac{1}{2}$ "
$\frac{1}{2} \times \frac{5}{16}$ "	08 A - 2	D 85 A	
$\frac{1}{2} \times \frac{5}{16}$ "	08 A - 3	Tr 85 A	
$\frac{5}{8} \times \frac{3}{8}$ "	10 A - 1	M 106 A	$\frac{5}{8}$ "
$\frac{5}{8} \times \frac{3}{8}$ "	10 A - 2	D 106 A	
$\frac{5}{8} \times \frac{3}{8}$ "	10 A - 3	Tr 106 A	
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{2}$ "	12 A - 1	M 128 A SL	$\frac{3}{4}$ "
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{2}$ "	12 A - 2	D 128 A	
$\frac{3}{4} \times \frac{1}{2}$ "	12 A - 3	Tr 128 A	



Kettenglied mit glattem Bolzen

Chains with parallel bearing pins

Maillon de chaîne avec rivet cylindrique

Bolzenzieher und Montagespanner / Chain pin extractor and chain pullers / Dérive-chaîne et tendeurs de montage



Universal-Bolzenzieher H

Bestell-Nr. 4511

Für Ketten mit abgesetzten Nieten
Kettengröße:

L 85 SL, D 85 SL, Tr 85,
M 106 SL, D 106 SL, Tr 106,
M 127 SL, D 127, Tr 127

Die Ketten werden mit der Zange
des Werkzeuges am Innenglied
gefasst und der Bolzen einzeln
durch die Außenlasche gedrückt.



Einfacher Bolzenzieher F

Bestell-Nr. 4516

Für Ketten mit glatten Nieten
Kettengröße: P 83 V, S 84 V
Die Ketten werden in die Aufnah-
mestifte eingelegt und der Bolzen
einzeln durch beide Außenlaschen
gedrückt.



Montagespanner

Bestell-Nr. a) 4518 b) 4519

a) Nr. 35 für Ketten von $\frac{3}{8}$ bis $\frac{3}{4}$ "-
Teilung

b) Nr. 80 für Ketten ab 1"-Teilung
oder größer

Universal Chain Pin Extractor H

Article no. 4511

For use with any chain having
shouldered bearing pins only.
Chain range and reference
numbers 0.500" to 0.750" pitch:

L 85 SL, D 85 SL, Tr 85,
M 106 SL, D 106 SL, Tr 106,
M 127 SL, D 127, Tr 127

The chain is clamped between the
extractor jaws and the pins are
then pressed out one by one by
rotating the extractor handle.

Simple Rivet Extractor F

Article no. 4516

For chains with parallel pins.
Chain ref: P 83 V, S 84 V
The chain is placed in the tool and
the pins are pressed one by one
through both outer plates. (Note.
This extractor should not be used
on chain with shouldered pins).

Chain pullers

Article no. a) 4518 b) 4519

a) No. 35 for $\frac{3}{8}$ to $\frac{3}{4}$ " pitch chain

b) No. 80 for 1" pitch chains and
bigger

Dérive-chaîne universel H

Numéro d'article 4511

Pour chaînes à axes épaulés.
Référence iwis:

L 85 SL, D 85 SL, Tr 85,
M 106 SL, D 106 SL, Tr 106,
M 127 SL, D 127, Tr 127

Les pinces de l'outil saisissent la
chaîne par le maillon intérieur et
les axes sont chassés un par un
par le maillon extérieur.

Dérive-chaîne simplifié F

Numéro d'article 4516

Pour chaînes à axes cylindriques
référence iwis: P 83 V, S 84 V
Les chaînes sont insérées dans
les axes d'appui et les axes
chassés un par un par les deux
maillons extérieurs.

Tendeurs de montage

**Numéro d'article a) 4518
b) 4519**

a) No. 35 pour chaînes avec pas
de $\frac{3}{8}$ à $\frac{3}{4}$ "

b) No. 80 pour chaînes avec pas
de 1" et plus

Werkzeug für Tuben- und Dosentransport /
 Reparing tool for tube and can conveyor chains /
 Outil pour réparer les chaînes de transport pour tubes et boîtes



Bestell-Nr. 4000421

Das oben abgebildete iwis-Spezialwerkzeug dient zur Reparatur von Ketten für Tuben- und Dosentransport.

Es ermöglicht den problemlosen Austausch von Mitnehmerstiften in bereits eingebauten Ketten der Typen L 85 SL, M 106 SL, M 127 SL, M 128 ASL und M 128 A-SB (austauschbar).

Article no. 4000421

The above represented iwis tool has been specially developed to repair tube and can conveyor chains.

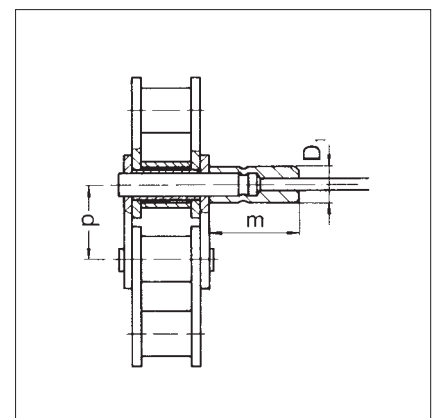
It allows easy replacement of conveyor pins on already installed chains, types L 85 SL, M 106 SL, M 127 SL, M 128 ASL and M 128 A-SB (changeable).

Numéro d'article 4000421

L'outil iwis représenté ci-dessus est spécialement conçu pour la réparation des chaînes de transport pour les tubes et les boîtes.

Il permet d'échanger facilement les tiges de transport sur des chaînes déjà installées, type L 85 SL, M 106 SL, M 127 SL, M 128 ASL et M 128 A-SB (échangeable).

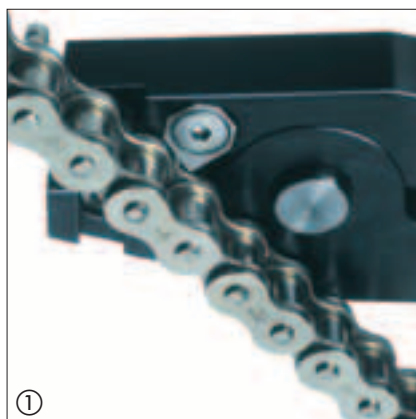
Kette	Teilung	D ₁	m
Chain	Pitch		
Chaîne	Pas		
L 85 SL	12,7	8,0	22,0
M 106 SL	15,876	8,0	22,0
M 127 SL	19,05	8,0	22,0
M 128 ASL	19,05	10,0	22,0
M 128 A-SB	19,05	10,0	22,0





1. Entfernen eines Adapterstiftes

Der Adapter wird mit der Aufnahme Nr. 1 gefasst und durch Schließen des Werkzeugs gesprengt. Vorgang ggf. mit 45° Positionsänderung wiederholen. Der Adapter ist zerstört, und der Stift kann problemlos entfernt werden.



1. Remove pin adapter

Insert the adapter into the jaws no. 1 and break it by closing the tool. If necessary, repeat the action after 45° rotation. Once the adapter has been broken, remove the pin.

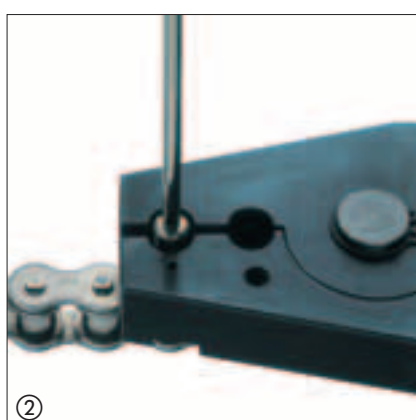
1. Retirer la tige de transport

On saisit l'adaptateur avec la mâchoire no. 1 et on le fait sauter en refermant l'outil. Renouveler éventuellement l'opération en changeant la position de 45°. Une fois l'adaptateur cassé, on peut retirer la tige.



2. Befestigen eines neuen Adapterstiftes

Der neue Adapterstift wird auf den verlängerten Kettenbolzen aufgesetzt. Mit der Aufnahme Nr. 2 wird er gefasst und durch Schließen des Werkzeuges befestigt. Die Kette ist repariert und somit wieder voll funktionsfähig.



2. Fixing of a new conveyor pin

The new adapter is set onto the extended pin. Seize it with the gripping jaws no. 2 and clamp it with the tool. Thus repaired, the chain is operational again.

2. Fixation d'une nouvelle tige de transport

Le nouvel adaptateur est posé sur l'axe débordant de la chaîne. On le saisit avec la mâchoire no. 2 et on le sertit en refermant l'outil. La chaîne ainsi réparée peut à nouveau fonctionner.

Werkzeug für Stauförderketten /
Tool for breaking power and free conveyor chains /
Outillage pour dériver les chaînes à avance continue



Werkzeug für Stauförderketten

Bestell-Nr. 40000646

Für Stauförderketten M120 SF und M127 SF mit Teilung $\frac{3}{4}$ ".

Chain disassembly tools

Article no. 40000646

For power and free conveyor chains M120 SF and M127 SF with pitch $\frac{3}{4}$ ".

Outillage

Numéro d'article 40000646

Pour dériver les chaînes M120 SF and M127 SF - $\frac{3}{4}$ ".

Werkzeug für Plattenketten /
Chain disassembly tools for plate chains /
Outillage pour dériver les chaînes à palettes



Werkzeug für Plattenketten

Bestell-Nr. 40003392

Für Plattenketten M127 mit Teilung $\frac{3}{4}$ ".

Chain disassembly tools

Article no. 40003392

For plate chains M127 with pitch $\frac{3}{4}$ ".

Outillage

Numéro d'article 40000646

Pour dériver les chaînes à palettes M127 - $\frac{3}{4}$ ".

Übersicht / Outline of / Sommaire

Werkzeuge zum Zerlegen und Vernieten von Rollenketten Tools for breaking and riveting of roller chains Outillages pour dériver et river les chaînes à rouleaux

	Nr./No./N°	Art-Nr./Art-No./N° d'article	
iwis Bolzenziehmaschine / Multi station rivet extractor / Machine à dériver pour chaînes iwis		4500	
Ersatzteile für iwis-Bolzenziehmaschine / Spare parts for iwis multi station rivet extractor / Pièces de rechange pour machines à dériver pour chaînes iwis			
Druckplatte / Pressure plate / Plaque de pression	7	9806	
Reparaturset für 3/8"-Ketten: Kettenauflage, 2 Druckstifte und Feder / Spare-part-set for 3/8" chains: fork, 2 punch points and spring / Jeu de pièces de rechange pour chaînes 3/8": fourchette, 2 poinçons et agrafe		11926	
Reparaturset für 1/2"-Ketten: Kettenauflage, 2 Druckstifte und Feder Spare-part-set for 1/2" chains: fork, 2 punch points and spring Jeu de pièces de rechange pour chaînes 1/2": fourchette, 2 poinçons et agrafe		11927	
Reparaturset für 5/8"-Ketten: Kettenauflage, 2 Druckstifte und Feder Spare-part-set: for 5/8" chains fork, 2 punch points and spring Jeu de pièces de rechange pour chaînes 5/8": fourchette, 2 poinçons et agrafe		11928	
Reparaturset für 3/4"-Ketten: Kettenauflage, 2 Druckstifte und Feder Spare-part-set for 3/4" chains: fork, 2 punch points and spring Jeu de pièces de rechange pour chaînes 3/4": fourchette, 2 poinçons et agrafe		11929	
Universal-Bolzenzieher H für Ketten von 1/2" bis 3/4" / Universal rivet extractor H for chains of 1/2" to 3/4" / Chasse-rivets universel H pour chaînes de 1/2" à 3/4"		4511	
Ersatzspindel (mit Druckstift) / Replacement spindle / Broche de Rechange		4512	
Druckstift / Replacement pin / Goujon de rechange		4513	
Einfache Bolzenzieher F Nr. 4 / Simple rivet extractors F no. 4 / Chasse-rivets F N° 4 für / for / pour F82V, S84V, L85A		4516	
Ersatzstift / Replacement pin / Fuseau de rechange		4517	
Werkzeug / Tools / Outillage	DIN ISO Nr./No./No		
Amboss / Anvil / Enclume A	08 B, 10 B, 12 B	2	5000
	06 B	3	5001
	16 B	4	5002
	20 B	5	5003
Gabel / Fork / Fourchette A1	08 B	2	5004
	10 B	3	5005
	12 B	4	5006
	06 B	6	5007
	16 B	8	5008
	20 B	9	5009
		10	5010
Durchschlag / Pin punch / Poinçon B	06 B, 08 A	1	5011
	08 B	2	5012
	10 B	3	5013
	05 B	4	5014
	20 B, 16 A, 16 B	5	5015
	12 A	6	5016
	24 B	7	5017

	DIN ISO Nr./No./No	Nr./No./N°	Art-Nr./Art-No./N° d'article
Laschendrucker / Fetching up punch / Poinçon pour montage de plaques C	06 B, 08 B, 08 A	1	5018
	10 B, 10 A, 12 B	2	5019
		3	5020
	16 B, 12 A, 16 A	4	5021
	20 B	5	5022
	24 B	6	5023
	Nietplatte / Riveting plate / Plaque à river D1	05 B-16 B, 08 A-16 A	1
20 B, 24 B		2	5025
Einsatz / Insert / Insert D2	05 B, 06 B	1	5026
	08 A, 08 B, 16 B	2	5027
	10 A, 12 A, 12 B	3	5028
	16 A, 16 B	4	5029
	20 B	5	5030
		6	5031
	24 B	8	5032
	Buchse / Bush / Douille D3	05 B, 06 B	1
08 A, 10 A		2	5034
12 A, 16 A		3	5035
24 B		4	5036
		5	5037
Nieter / Riveting punch / Outil à river F	05 B, 06 B	1	5038
	08 A, 08 B, 10 B	2	5039
	10 A, 12 A, 12 B	3	5040
	16 A, 16 B	4	5041
	20 B	5	5042
		6	5043
	24 B	7	5044
Montagespanner / Tensioner for mounting procedure / Tendeur pour montage N° 35 ab / from / de 3/8" bis / to / à 3/4" N° 80 ab / from / à partir de 1"			4518 4519
Zange zur Reparatur von Ketten für Tuben- und Dosentransport / Repairing tool for tube and can conveyor chains / Outil pour chaînes de transport de tubes et boîtes			40000421
Kettenmesslehren / Chain gauge / Règle de mesure pour chaînes			4568
Werkzeug zum Zerlegen von Stauförderketten / Tool for breaking power and free conveyor chains / Outillage pour dériver les chaînes à avance continue			
Einsatz zum Demontieren / Insert for disassembling / Insert pour démontage Druckstift / Replacement pin / Poinçon de rechange			40000646 40001734
Werkzeug für Plattenkette / Chain disassembly tools for plate chain / Outillage pour dériver les chaînes à palettes			40003392
Kettenspray / Chain lubricant / Lubrifiant VP 6 Kombi superplus 400 ml (Verpackungseinheit 12 St. / Sales unit 12 pcs. / Unité d'emballage 12 pcs.)			15701

IWIS Vertretungen Ausland IWIS agencies abroad

● Ägypten/Egypt

GAICO
General Automotive & Ind. Co. Ltd.
10,13 Al Farik Mohamed Ibrahim Str.
Abbas Al Akkad Region No. 6
Zamlek, Nasr City, Cairo
Tel. +2-2-2 73 62 65
Fax +2-2-2 73 62 66
eMail: gaico@email.com

● Argentinien/Argentina

Casa Mariscal S.A.I.C.
Av. Juan B. Alberdi 237
1424 Buenos Aires
Tel. +54-1-9 01 09 99
Fax +54-1-9 02 27 96
eMail: mariscal@sminter.com.ar

● Australien/Australia

CBC Consolidated Bearing Company
The Crescent
2208 Kingsgrove
Tel. +61-02 9502 1833
Fax +61-02 9502 3884
eMail: george.khoury@conbear.com
Internet: www.conbear.com

Motion Industries Limited
Unit 2, 4-7 Potter Close
Wetherill Park, NSW 2164
Tel. +61-02 9756 3977
Fax +61-02 9725 4532
Internet: www.motionindustries.com.au

● Belgien/Belgium

S.A. Vermeire Belting N.V.
Rue de la Filature, 41
4800 Ensival
Tel. +32-87-32 23 60
Fax +32-87-31 50 71
eMail: vermeire.belting@vermeire.com

● Brasilien/Brasil

IWIS Ketten Correrentes do Brasil Ltda.
Rua Ella Muhlemann, 200
Bairro Ressaca
06850.00 Itapeverica da Serra -, SP
Tel. 0055-11-46 66 39 27
Fax 0055-11-46 66 39 27
eMail: Siegfried.Rayer@iwis.com

● China

On Gear E&M Products, Ltd.
5/F CCT Telecom Building
11 Wo Shing Street
Fotan, Hong Kong
Tel. +852-2690 3320
Fax +852-2690 2326
eMail: emp@ongear.com.hk
Internet: www.ongear.com.cn

● Dänemark/Denmark

Rekord Teknik & Transmission A/S
Vallensbaekvej 46
2625 Vallensbaek
Tel. +45-43 66 09 99
Fax +45-43 66 09 77
eMail: sos@rtt.dk

● England

IWIS Chain Ltd.
Severn Bridge
Bewdley
Worcestershire DY12 1AB
Tel. +44-12 99-40 00 80
Fax +44-12 99-40 45 88
eMail: sales@iwischain.co.uk
Internet: www.iwis.com

● Finnland/Finland

M F G Components Oy
Pajatie 1
82600 Tohmajärvi
Tel. +358-13-62 15 71
Fax +358-13-62 12 71
eMail: pekka.shemeikka@mfg.fi

● Frankreich/France

SKF Equipments
30 - 32 Avenue des Trois Peuples
78180 Montigny - Le Bretonneux
Tel. +33-1-30 12 69 63
Fax +33-1-30 12 69 09
Internet: www.skfequipments.skf.fr

● Italien/Italy

RIMA s.p.a.
Via Brunetti 10
20156 Milano
Tel. +39-02-33 40 43 55
Fax +39-02-33 40 43 54
eMail: rimasr@tin.it
Internet: www.rima-cuscinetti.com

● Malta

JEC Attard Ltd.
Billy Engineers
146 B, C, D and 153, 154 Cross Road
Marsa
Tel. +356-24 74 13
Fax +356-24 83 87

● Neuseeland/New Zealand

SAECO Bearings and Transmission
36 Hastie Ave.
Mangere, Auckland
Tel. +64-9 634 7540
Fax +64-9 634 7552
eMail: mark@saeco.co.nz
Internet: www.saeco.co.nz

● Niederlande/The Netherlands

Spruit Transmissies B.V.
Ivoorstraat 4
1812 RE Alkmaar
Tel. +31-72-5 41 20 00
Fax +31-72-5 41 20 54
eMail: spruit@spruit.nl
Internet: www.spruit.nl

● Norwegen/Norway

Industri-Fokus A/S
Postboks 441 Økern
0513 Oslo
Tel. +47-22-72 45 54
Fax +47-22-72 45 53
jan.barve@industriefokus.no

● Österreich/Austria

Ing. Franz Henzinger GmbH
Industrievertretung
Ignaz-Mayer-Str. 4
4020 Linz
Tel. +43-732-7 74 58 00
Fax +43-732-77 45 84
eMail: i.henzinger@henzinger.at

● Polen/Poland

ENITRA Sp. zo o. (GmbH)
ul.1 Maja 62
58-300 Walbrzych
Tel. +48-74 843 9124
Fax +48-74 843 9140
eMail: enitra@enitra.com.pl
Internet: www.enitra.com.pl

● Portugal

Juncor
Acessorios Ind. e Agricolas, Lda.
Rua Antonio Silva Marinho, 66
4100-063 Porto
Tel. +351-22619 73 60
Fax +351-33619 73 61
eMail: juncor@juncor.pt

● Schweden/Sweden

Bengtssons Maskin A.B.
Raseborgsgatan 7 - 9
P.O. Box 60 72
16406 Kista (Stockholm)
Tel. +46-8-7 03 02 70
Fax +46-8-7 51 41 42
eMail: info.transmission@bengtssons-maskin.se
Internet: www.bengtsson-maskin.se

● Schweiz/Switzerland

IWIS AG Kettentechnik
Bahnweg 4
5504 Othmarsingen
Tel. +41-62-8 96 04 40
Fax +41-62-8 96 32 04
eMail: info@iwis-ketten.ch
Internet: www.iwis-ketten.ch

● Spanien/Spain

Permarin S.A.
Poligono Industrial Fuente del Jarro
C/Ciudad de Sevilla, 10
46988 Paterna - Valencia
Tel. +34-96-1 36 80 00
Fax +34-96-1 36 80 01
eMail: permarinvicia@permarin.es

● Südafrika/South Africa

Bearing Man Ltd.
P.O.Box 25191, Gateway 4321
6 Telford Circle /
Millennium Bridge Business Park
4320 LA LUCIA RIDGE
Tel. +27-31 5766 269
Fax +27-31 5766 582
eMail: powertrans@bearingman.co.za
Internet: www.bearingman.co.za

● Taiwan

Chun Chiang Enterprises Co., Ltd.
7F, 17, Lane-49, Sec. 1
Anho Road
Taipeh 106
Tel. +886-2 27 81 84 60
Fax +886-2 27 81 60 78

● Tschechien/Czech Republic

Ulmer s.r.o.
Generála Vlachého 305
74762 Mokré Lazce
Tel. +420-553-75 71 11
Fax +420-553-75 71 01
eMail: ulmer@ulmer.cz
Internet: www.ulmer.cz

● Türkei/Turkey

Dinamik Transmisyon Zincir
Ticaret Ve Sanayii A.S.
Kürekoiler Sokak No. 48 - 50
80000 Karaköy - Istanbul
Tel. +90-212-2 45 04 98
Fax +90-212-2 43 54 34

● USA/United States

SKF Motion Technologies
1530 Valley Center Parkway Suite 180
Bethlehem, PA 18017
Tel. +1-610-8 61 48 00
Fax +1-610-8 61 48 11
eMail: motiontech.usa@skf.com
Internet: www.linearmotion.skf.com
Tollfree: 1-800-5413624

● Ungarn/Hungary

Bearing Kft
Gergely u. 3-9
1105 Budapest
Tel. +361 262 0508
Fax +361 262 2766
eMail: llazar@bearings.hu
Internet: www.bearings.hu

IWIS Vertretungen Inland IWIS agencies in Germany

● Saak GmbH

Industrievertretungen
Grüner Sand 40
32107 Bad Salzuflen
Tel. 0 52 22-92 35 95
Fax 0 52 22-85 08 83
eMail: saak@surf2000.de

● IGM GmbH

An der Schäferei 4
37327 Leinefelde
Tel. 0 36 05-51 21 58
Fax 0 36 05-50 22 61
eMail: gmueller@igmgmbh.de
Internet: www.igmgmbh.de

● Junker & Partner GmbH

Ingenieur- und Vertriebsbüro
Am Südhang 10
55469 Simmern
Tel. 0 67 61-42 88
Fax 0 67 61-1 23 31
eMail: Junker.und.Partner.L.Meyer@t-online.de

● IWIS Vertriebsbüro

Werner Brünger
Erlacker 1
58119 Hagen
Tel. 0 23 34-5 01 97 34
Fax 0 23 34-44 16 34
eMail: Werner.Brünger@iwis.com

● IWIS Vertriebsbüro

Hans Dieter Heiß
Villastraße 56
72770 Reutlingen
Tel. 0 71 21-57 83 14
Fax 0 71 21-58 03 49
eMail: Hans-Dieter.Heiss@iwis.com

● Bernd Hollung

Industrievertretungen
Mauerkircherstraße 24
81679 München
Tel. 0 89-99 83 95 11
Fax 0 89-99 83 95 19
eMail: HollungB@aol.com

● IWIS Vertriebsbüro

Markus Gerig
Tel. 01 51-15 27 45 96
Fax 0 89-76 90 91 98
eMail: Markus.Gerig@iwis.com

Sprechen Sie mit uns! Get in touch with us!

iwis ketten
Joh. Winkhofer & Söhne
GmbH & Co. KG
Albert-Roßhaupter-Straße 53
D-81369 München
Tel +49-89-769 09-128
Fax +49-89-769 09-198
eMail: sales@iwis.com
Internet: http://www.iwis.de

iwis ketten
Joh. Winkhofer & Söhne GmbH & Co. KG
bewegen die welt

Überreicht durch:
Given by:

