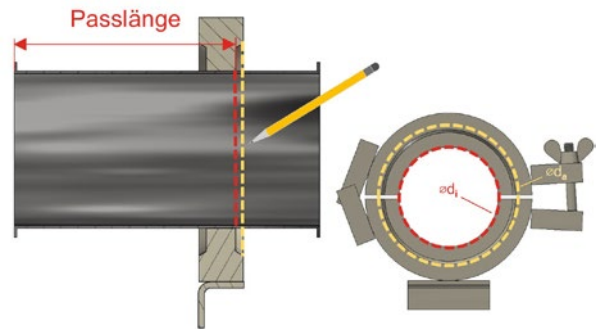


BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR BÖRDELVORRICHTUNGEN



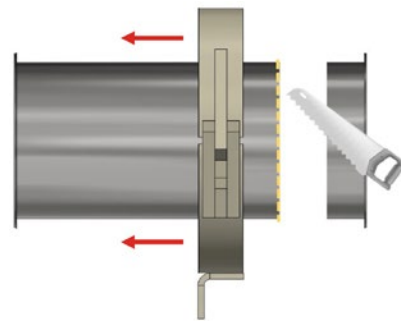
SCHRITT 1

Die bauseitige Passlänge wird auf die Kante des inneren Durchmessers (rot) ausgerichtet und gekennzeichnet. Der äußere Durchmesser (gelb) ergibt zusätzlich zur Passlänge den 6 mm Bördelrand. Entlang dieser Kante wird über den gesamten Umfang des Rohres eine gerade Schnittlinie angezeichnet.



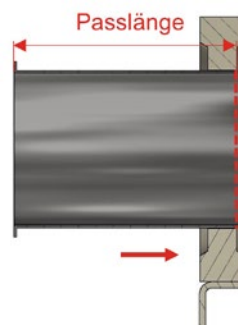
SCHRITT 2

Die Bördelvorrichtung wird nun zurückgeschoben und das Rohrstück entlang der Schnittlinie (gelb) auf die entsprechende Länge (Passlänge + 6 mm) gekürzt.



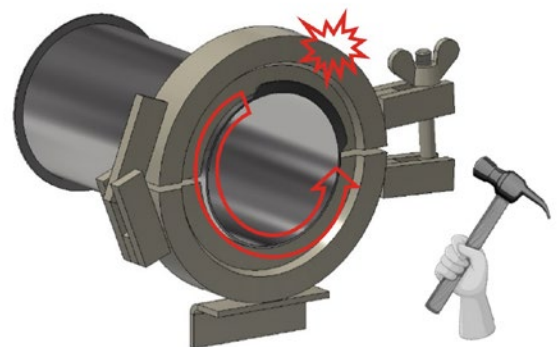
SCHRITT 3

Nun wird die Bördelvorrichtung wieder bis zur Passlängelinie (rot) ausgerichtet, so dass das Rohr am zu bördelnden Ende 6 mm übersteht.



SCHRITT 4

Das überstehende Rohr wird zum Schluss mit Hilfe eines Hammers von Hand umgeschlagen, bis eine gleichmäßige Bördelkante entsteht.



Längere Rohre sind während des Bördelprozesses zu unterstützen. Die Bördelvorrichtung ist für die Umformung von Rohrenden aus Stahl bis maximal 2 mm Materialdicke geeignet. Bei einer Materialdicke ab 3 mm sollten Anschweißenden zur Rohrverbindung eingesetzt werden.