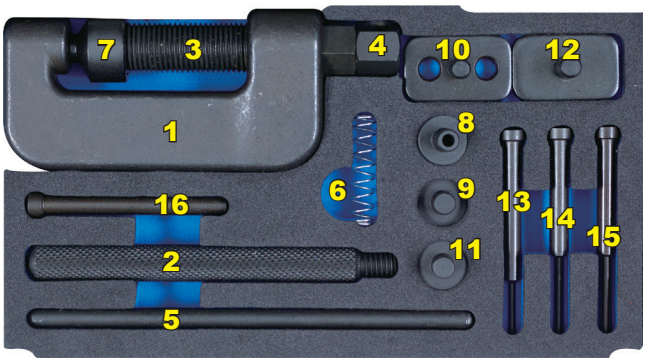
Die bestimmungsgemäße Verwendung dieser Werkzeuge ist die Reparatur, Instandhaltung und Wartung. Prager & Co. KG übernimmt keine Haftung für eine unsachgemäße Verwendung dieser Werkzeuge. Prager & Co. KG kann nicht für Schäden an Personen, Gegenständen oder Geräten verantwortlich gemacht werden, die sich bei der Nutzung dieser Werkzeuge ergeben.

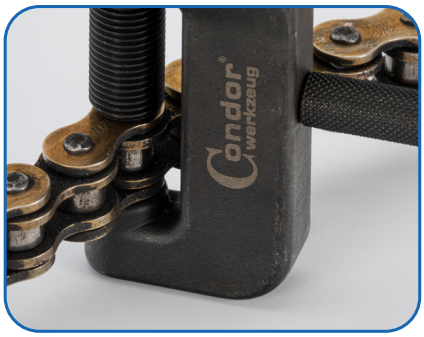
Nr. 4374 - Motorradketten Trenn- und Nietwerkzeug

- auch für Fahrräder, Roller, Scooter und Quads geeignet
- zum Trennen und Vernieten von Kettengliedern
- zum Vernieten von Hohlnietkettenschlössern
- geeignet für Ketten mit Teilung von 25 bis 530

Nr.	Art. Nr.	Beschreibung
1	4374-01	Grundgerät
2	4374-02	Handgriff für Grundgerät
3	4374-03	Ausrichtbolzen
4	4374-04	Druckspindel für Trenn- und Nietspitze
5	4374-05	Gleitgriff für Druckspindel
6	4374-06	Feder für Trenn- und Nietspitze
7	4374-07	Obere Führung für Trennspitze 2.2 mm
8	4374-08	Untere Führung für Trennspitze 2.2 mm
9	4374-09	Einpressamboss für große Ketten
10	4374-10	Oberer Aufpressamboss mit Bohrung für Kettenlasche
11	4374-11	Einpressamboss für kleine Ketten
12	4374-12	Unterer Aufpressamboss für Kettenlasche
13	4374-22	Trennspitze 2.2 mm, für Nockenketten
14	4374-29	Trennspitze 2.9 mm, für Ketten von 25 und 35
15	4374-38	Trennspitze 3.8 mm, für Motorradketten von 428 bis 530
16	4374-55	Nietspitze



Trennen von Kettengliedern:
Druckspindel (**4**) aus Ausrichtbolzen (**3**) herausdrehen. Passende Trennspitze (**13-15**) auswählen und Feder (**6**) aufschieben. Trennspitze mit Feder in den Ausrichtbolzen einführen und Druckspindel einschrauben. **Wichtig:** bei Verwendung der Trennspitze 2.2 mm (**3**) muss die obere Führung (**7**) auf den Ausrichtbolzen aufgeschraubt und die untere Führung (**8**) in das Grundgerät eingesetzt werden. Das Grundgerät mit dem Ausrichtbolzen so an der Kette ansetzen, dass die offene Seite der Kettenniete über der Bohrung am Grundgerät liegt. Zur leichteren Positionierung sollte die Trennspitze ca. 2 mm im Ausrichtbolzen eingezogen sein. Die Druckspindel mit Gleitgriff (**5**) oder z.B. einem SW14 mm Schlüssel vorsichtig in den Ausrichtbolzen eindrehen und die Niete ausdrücken, bis sie durch die Bohrung herausfällt.



Hinweis zu Arbeitserleichterung: bei Motorradketten vorher den Nietkopf abschleifen.

Aufbringen der Kettenlasche:
Oberen Aufpressamboss (**10**) in den Ausrichtbolzen und den unteren Aufpressamboss (**12**) in das Grundgerät einsetzen. Kettenglied durch die Enden der Kette einsetzen und die Kettenlasche auflegen. Ausrichtbolzen z.B. mit einem SW14 Schlüssel eindrehen und die Kettenlasche aufpressen. **Wichtig:** eventuell vorhandene O-Ringe nicht vergessen einzusetzen.



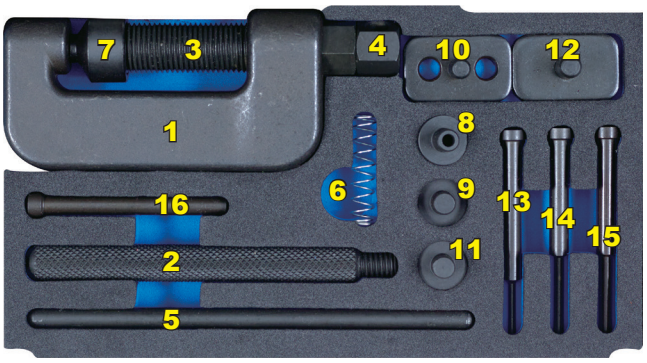
Vernieten von Kettengliedern:
Nietspitze (**16**) mit Feder (**6**) in den Ausrichtbolzen einführen und Druckspindel einschrauben. Passenden Ambos (**9** oder **11**) in die Bohrung vom Grundgerät einsetzen. Kette entsprechend platzieren und das Kettenschloss vernieten. **Wichtig:** Verwenden Sie nur NEUE und passende Nieten!

The intended purpose of these tools is for repairing, servicing and maintaining. Prager & Co. KG does not accept any liability for incorrect use of any of these products. Prager & Co. KG cannot be held responsible for any damage to personnel, property or equipment when using these tools.

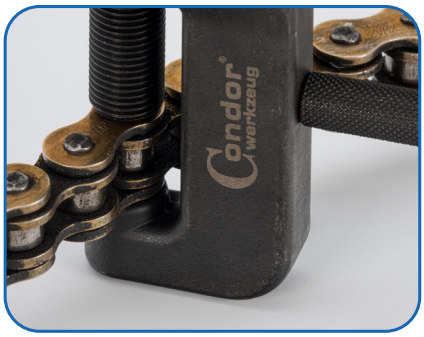
No. 4374 - Link Extractor and Riveter Tool for Motorbike Chains

- also suitable for bikes, scooters and quads
- for separating and riveting of chain links
- for riveting hollow rivet chain locks
- suitable for chains sizes 25 to 530

No.	Item. No.	Description
1	4374-01	Main body
2	4374-02	Handle for main body
3	4374-03	Alignment pin
4	4374-04	Pressure spindle for separating and riveting tip
5	4374-05	Sliding handle for pressure spindle
6	4374-06	Spring for separating and riveting tip
7	4374-07	Upper Guide for separating tip 2.2 mm
8	4374-08	Lower Guide for separating tip 2.2 mm
9	4374-09	Press-in anvil for large chains
10	4374-10	Upper press-on anvil with hole for chain plate
11	4374-11	Press-in anvil for small chains
12	4374-12	Lower press-on anvil for chain plate
13	4374-22	Separating tip 2.2 mm, for cham chains
14	4374-29	Separating tip 2.9 mm, for chain sizes 25 and 35
15	4374-38	Separating tip 3.8 mm, for Motorcycle chains 428 to 530
16	4374-55	Riveting Tip



Separating of chain links:
Unscrew pressure spindle (**4**) from alignment pin (**3**). Select suitable separating tip (**13-15**) and push on spring (**6**). Insert separating tip with spring into alignment bolt and screw in pressure spindle. **Important:** when using the separating tip 2.2 mm (**13**), the upper guide (**7**) must be screwed onto the alignment bolt and the lower guide (**8**) must be inserted into the basic unit. Position the basic unit with the alignment bolt on the chain so that the open side of the chain rivet is above the hole on the basic unit. For easier positioning, the separating tip should be retracted approx. 2 mm in the alignment bolt. Carefully screw the pressure spindle into the alignment bolt using the sliding handle (**5**) or a SW14 mm wrench and push the rivet out until it falls out through the hole.



Note to make work easier: for motorcycle chains, grind off the rivet head beforehand.

Apply the chain plate:
Insert upper press-on anvil (**10**) into alignment pin and lower press-on anvil (**12**) into base unit. Insert the chain link through the ends of the chain and place the chain plate. Screw in the alignment bolt with an SW14 wrench and press on the chain plate. **Important:** do not forget to insert any O-rings that may be present.



Riveting of chain links:
Insert rivet tip (**16**) with spring (**6**) into alignment bolt and screw in pressure spindle. Insert suitable anvil (**9** or **11**) into the hole from the basic unit. Place chain accordingly and rivet the chain lock. **Important:** Use only new and matching rivets!