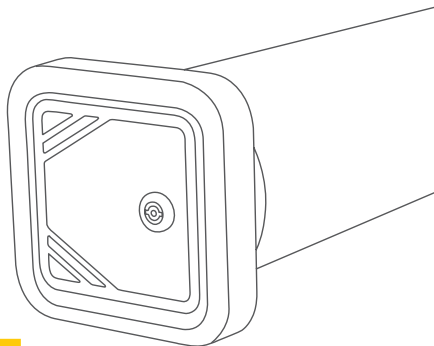


UP HOSE TUBE HOLDER



ASSEMBLY

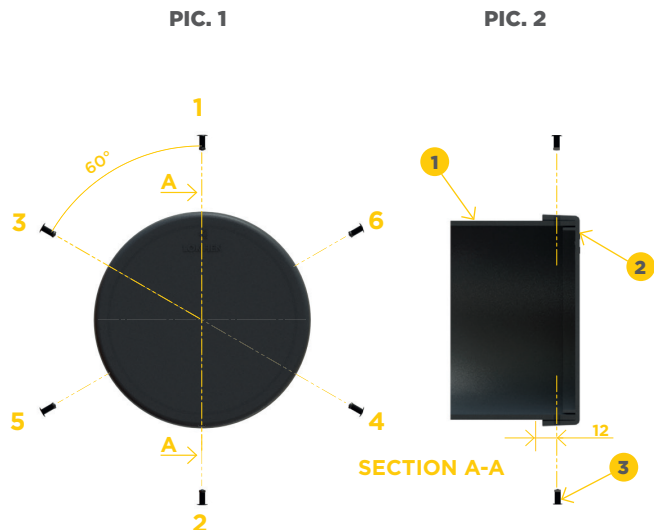
INSTRUCTIONS



LOKHEN

born to innovate

BACK CAP



BACK CAP - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

EN ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR BACK CAP SINGLE

PHASE A Fasten the back cap with the tube.

PHASE B Use a 5mm point and drill the back cap (pos. 2) and the tube (pos. 1) at the same time – see picture 1 and picture 2 for the drilling positions.

PHASE C After each drilling operation, insert the rivet (pos. 3) into the hole to prevent the rotation of components.

PHASE D After drilling, remove burrs.

PHASE E Insert the rivets into the holes and rivet following a criss-cross pattern as shown in picture 1. Important: minimum rivet length is 16 mm.

BACK CAP - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

IT MONTAGGIO COPERCHIO POSTERIORE SINGOLO

FASE A Portare a battuta coperchio posteriore e tubo.

FASE B Utilizzare una punta 5 mm e forare contemporaneamente coperchio posteriore (pos. 2) e tubo (pos. 1) - posizione forature come immagine 1 e 2.

FASE C Dopo ogni foratura inserire il rivetto (pos. 3) nel foro in modo da evitare le rotazioni dei componenti.

FASE D Dopo le operazioni di foratura rimuovere le eventuali bave formatesi.

FASE E Inserire i rivetti nei fori e rivettare ad incrocio secondo l'ordine mostrato nell'immagine 1. N.B.: Lunghezza minima rivetto 16 mm.

DE MONTAGE HINTERDECKEL 1-FACH

PHASE A Bringen Sie den Hinterdeckel und das Rohr zusammen.

PHASE B Verwenden Sie eine Spitze von 5 mm und bohren Sie gleichzeitig Hinterdeckel (Pos. 2) und Rohr (Pos. 1) - Position der Bohrung entsprechend Abbildung 1 und Abbildung 2.

PHASE C Nach jeder Bohrung die Niete (Pos. 3) in das Loch einsetzen, um die Drehungen der Teile zu vermeiden.

PHASE D Nach den Bohrungen, eventuelle Rückstände entfernen.

PHASE E Setzen Sie die Nieten in die Löcher ein und nieten Sie den Niet entsprechend der Reihenfolge in Abbildung 1. Anmerkung: Mindestlänge der Niete 16 mm.

FR NOTICE DE MONTAGE COUVERCLE ARRIÈRE SINGLE

PHASE A Amenez le couvercle arrière en butée contre le tube.

PHASE B Utilisez une mèche de 5 mm et percez en même temps le couvercle arrière (pos. 2) et le tube (pos. 1) - la position des perçages est illustrée sur la figure 1 et sur la figure 2.

PHASE C Après chaque perçage, introduisez le rivet (pos. 3) dans le trou pour éviter la rotation des composants.

PHASE D Après les opérations de perçage, enlevez les éventuelles bavures qui sont restées.

PHASE E Introduisez les rivets dans les trous et rivetez de façon croisée selon l'ordre illustré sur la figure 1. Attention: la longueur minimale du rivet est 16 mm.

ES INSTALACIÓN DE LA TAPA POSTERIOR SINGULAR

FASE A Juntar la tapa posterior con el tubo.

FASE B Con un taladro, utilizar una punta de 5 mm de diámetro y perforar contemporáneamente la tapa posterior (pos. 2) y el tubo (pos. 1). Referirse a las imágenes 1 y 2 para las posiciones de los agujeros.

FASE C Después de cada perforación, colocar el remache (pos. 3) en el agujero para evitar que se descuadren los componentes.

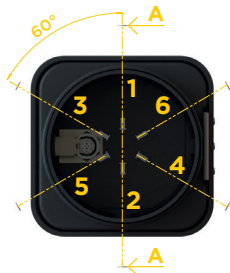
FASE D Luego de efectuar las perforaciones, remover los eventuales residuos de plástico.

FASE E Asegurar los remaches en los agujeros siguiendo el orden indicado en la imagen 1.

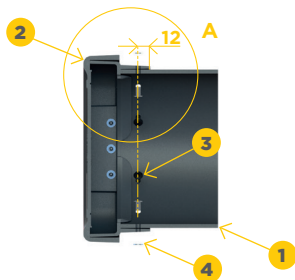
N.B.: El tamaño mínimo de los remaches es de 16 mm de largo.

FRONT CAP

PIC. 1



PIC. 2



SECTION A-A

FRONT CAP - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

EN ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR ASSEMBLED FRONT CAP SINGLE

PHASE A Fasten the assembled front cap (pos. 2) with the tube (pos. 1).

PHASE B Use a 5mm point and drill the front cap and the tube at the same time - see picture 1 and picture 2 for the drilling positions.

PHASE C After each drilling operation, insert the rivet (pos. 3) into the hole to prevent the rotation of components.

PHASE D After drilling, remove burrs.

PHASE E Open the cap, insert the rivets from the inside of the tube and the washer (pos. 4) from the outside and rivet following a criss-cross pattern as shown in picture 1. Alternatively it is possible to rivet the parts from the outside. Important: minimum rivet length is 16 mm

FRONT CAP - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

IT MONTAGGIO COPERCHIO FRONTALE ASSEMBLATO SINGOLO

FASE A Portare in battuta coperchio frontale assemblato (pos. 2) e tubo (pos. 1).

FASE B Utilizzare una punta 5 mm e forare contemporaneamente coperchio frontale e tubo - posizione forature come immagine 1 e 2.

FASE C Dopo ogni foratura inserire il rivetto (pos. 3) nel foro in modo da evitare le rotazioni dei componenti.

FASE D Dopo le operazioni di foratura rimuovere le eventuali bave formatesi.

FASE E Aprire il coperchio, inserire i rivetti dal lato interno del tubo e la rondella (pos. 4) dal lato esterno e rivettare ad incrocio secondo l'ordine mostrato nell'immagine 1. In alternativa, è possibile rivettare i particolari dall'esterno. N.B.: Lunghezza minima rivetto 16 mm.

DE MONTAGE VORDERDECKEL 1-FACH MONTIERT

PHASE A Bringen Sie den montierten Vorderdeckel (Pos. 2) und das Rohr zusammen (Pos. 1).

PHASE B Verwenden Sie eine Spitze von 5 mm und bohren Sie gleichzeitig Vorderdeckel und Rohr - Position der Bohrung entsprechend Abbildung 1 und Abbildung 2.

PHASE C Nach jeder Bohrung die Niete (Pos. 3) in das Loch einsetzen, um die Drehungen der Teile zu vermeiden.

PHASE D Nach den Bohrungen, eventuelle Rückstände entfernen.

PHASE E Öffnen Sie den Deckel, setzen Sie die Nieten von der Innenseite des Rohres und die Unterlegscheibe (Pos. 4) von der Außenseite ein und nieten Sie den Niet entsprechend der Reihenfolge in Abbildung 1. Alternativ ist es möglich die Teile von außen zu nieten. Anmerkung: Mindestlänge der Niete 16 mm.

FR NOTICE DE MONTAGE COUVERCLE AVANT ASSEMBLÉ SINGLE

PHASE A Amenez le couvercle avant assemblé (pos. 2) en butée contre le tube (pos. 1).

PHASE B Utilisez une mèche de 5 mm et percez en même temps le couvercle avant et le tube - la position des perçages est illustrée sur la figure 1 et sur la figure 2.

PHASE C Après chaque perçage, introduisez le rivet (pos. 3) dans le trou pour éviter la rotation des composants.

PHASE D Après les opérations de perçage, enlevez les éventuelles bavures qui sont restées.

PHASE E Ouvrez le couvercle, introduisez les rivets du côté intérieur du tube et la rondelle (pos. 4) du côté extérieur et rivetez de façon croisée selon l'ordre illustré sur la figure 1. Alternativement il est possible de riveter les éléments du côté extérieur. Attention: la longueur minimale du rivet est 16 mm.

ES INSTALACIÓN DE LA TAPA DELANTERA SINGULAR

FASE A Juntar la tapa delantera (pos. 2) con el tubo (pos. 1).

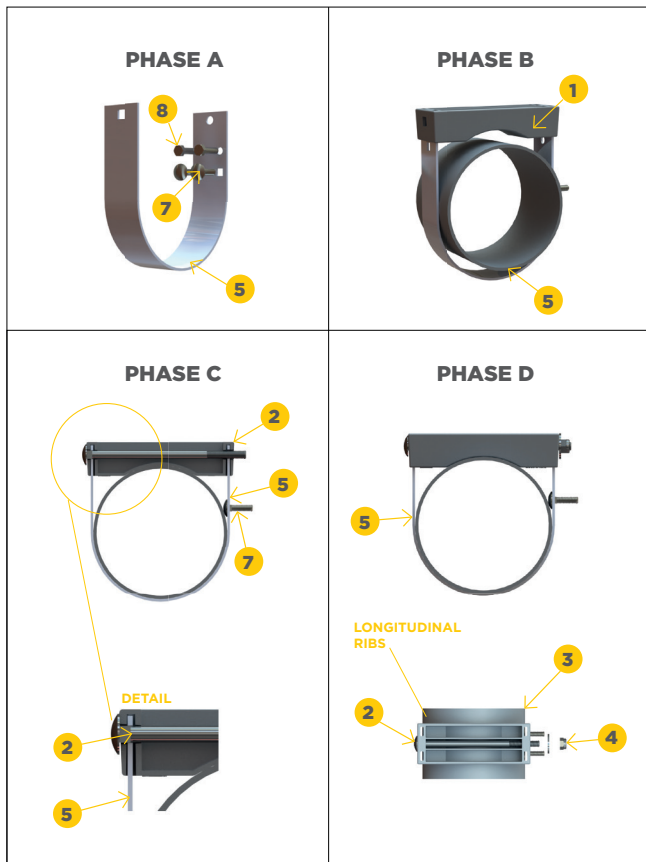
FASE B Con un taladro, utilizar una punta de 5 mm de diámetro y perforar contemporáneamente la tapa delantera y el tubo. Referirse a las imágenes 1 y 2 para las posiciones de los agujeros.

FASE C Después de cada perforación, colocar el remache (pos. 3) en el agujero para evitar que se descuadren los componentes.

FASE D Luego de efectuar las perforaciones, remover los eventuales residuos de plástico.

FASE E Abrir la tapa, asegurar los remaches por la parte interna del tubo (pos. 4). Asegurar los remaches en los agujeros siguiendo el orden indicado en la imagen 1. Como alternativa pueden remachar los elementos por la parte Externa. N.B.: El tamaño mínimo de los remaches es de 16 mm de largo.

RECTANGULAR BRACKETS



RECTANGULAR BRACKETS - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

EN ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR RECTANGULAR BRACKETS

PHASE A Insert the screws (7)* into the square holes of the bracket (5) from the inside of the bracket. Alternatively insert hexagon head screws (8)* into the round holes.

PHASE B Place the tube between the bracket (5) and the plastic support (1) and tighten all the components. The plastic support (1) must always be facing upwards as shown in the picture.

PHASE C While pushing the bracket (5) towards the support (1), insert the screw (2) from the opposite side of the screws (7)* until the screw (2) and the plastic support (1) are firmly tightened. Make sure that the square part of the screw (2) gets in touch with the square seat of the bracket (5). See details.

PHASE D Insert the washer (3) and the self-locking nut (4) into the screw (2). Tighten firmly, deforming the longitudinal ribs located on the support (1) until the tube stops. While tightening, hold the head of the screw (2) in the square seat located on the sheet metal (5).

Important: Screws (pos. 7 - pos. 8) are not supplied with the kit.

We recommend to use M8 screws with round head and square underhead according to UNI 5731 / DIN 603 / ISO 8677.

Screw length: depending on the needs and the thickness of the chassis.

IT MONTAGGIO STAFFE RETTANGOLARI

FASE A Inserire le viti (7)* - all'interno dei fori quadrati della staffa (5) dal lato interno della staffa o in alternativa delle viti a testa esagonale (8)* nei fori circolari.

FASE B Interporre tra la staffa (5) e supporto in plastica (1) il tubo e portare a battuta le parti. - Il supporto in plastica (1) va rivolto sempre verso l'alto come mostrato in figura.

FASE C Spingendo la staffa (5) verso il supporto (1), inserire la vite (2) dal lato opposto delle viti (7)*, fino a portare a battuta la vite (2) con il supporto in plastica (1).

Accertarsi che la parte quadrata della vite (2), vada in contatto con la sede quadrata della staffa (5) - vedi dettaglio.

FASE D Inserire rondella (3) e dado autobloccante (4) nella vite (2). Serrare il tutto, deformando le nervature longitudinali presenti sul supporto (1), fino a bloccaggio del tubo. Durante le operazioni di serraggio tenere ferma la testa della vite (2) nella sede quadrata presente sulla lamiera (5).

N.B.: le viti (pos. 7 - pos. 8) non sono fornite con il kit.

Consigliamo di utilizzare delle viti M8 a testa tonda e quadro sottotesta secondo UNI 5731/DIN 603/ISO 8677.

Lunghezza vite: variabile a seconda delle esigenze, da scegliere in base allo spessore dello chassis.

DE MONTAGE RECHTECKIGE HALTERUNGEN

PHASE A Setzen Sie die Schrauben (7)* - in die quadratischen Löcher der Halterung (5) von der Innenseite der Halterung, andernfalls Sechskantschrauben (8)* in den runden Bohrungen.

PHASE B Legen Sie das Rohr zwischen die Halterung (5) und die Kunststoffstütze (1) und bringen Sie die Teile zum Stillstand. - Die Kunststoffstütze (1) muss immer nach oben zeigen, wie in der Abbildung dargestellt.

PHASE C Drücken Sie die Halterung (5) in die Richtung der Stütze (1). Setzen Sie die Schraube (2) von der gegenüberliegenden Seite der Schrauben ein (7) bis die Schraube (2) mit der

RECTANGULAR BRACKETS - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Kunststoffstütze (1) stillsteht. Stellen Sie sicher, dass der Vierkantteil der Schraube (2) sich mit den Vierkantsitz der Halterung (5) berührt-siehe Detail.

PHASE D Setzen Sie die Unterlegscheibe (3) und die selbstsichernde Mutter (4) in die Schraube (2). Das Ganze festziehen und die Längsrippen auf der Stütze (1) verzerren bis das Rohr blockiert ist.

Beim Anziehen den Kopf der Schraube (2) in den Vierkantsitz auf der Edelstahlplatte (5) festhalten.

*Anmerkung: die Schrauben (Pos. 7 - Pos. 8) werden nicht mitgeliefert.

Wir empfehlen die Verwendung von Schrauben M8 mit rundem Kopf und quadratischen Unterkopf wie nach UNI 5731/DIN 603/ISO 8677.

Schraubenlänge: unterschiedlich je nach Bedarf, wählbar je nach Dicke des Chassis.

NOTICE DE MONTAGE SUPPORTS DE FIXATION RECTANGULAIRES

PHASE A Introduisez les vis (7)* - dans les trous carrés de l'étrier de fixation (5) du côté intérieur de l'étrier. Alternativement il est possible d'introduire des vis à tête hexagonale (8)* dans les trous circulaires.

PHASE B Positionnez le tube entre l'étrier de fixation (5) et le support en plastique (1) jusqu'en butée - le support en plastique (1) doit être positionné vers le haut comme illustré sur la figure.

PHASE C Poussiez l'étrier de fixation (5) vers le support en plastique (1), introduisez la vis (2) du côté opposé aux vis (7)* et amenez la vis (2) en butée contre le support en plastique (1). Assurez-vous que le collet carré sous tête de la vis (2) touche le siège carré de l'étrier de fixation (5) - voyez les détails.

PHASE D Introduisez la rondelle (3) et l'écrou autobloquant (4) dans la vis (2). Serrez en déformant les nervures longitudinales du support (1) jusqu'à bloquer le tube. Lors des opérations de serrage, la tête de la vis (2) doit rester immobile dans le siège carré qui se trouve sur la tôle (5).

*Attention: les vis (pos. 7 - pos. 8) ne sont pas incluses dans le kit.

Il est recommandé d'utiliser des vis M8 à tête ronde avec collet sous tête conformément à UNI 5731/ DIN 603/ISO 8677.

Longueur de la vis: la longueur peut changer en fonction des exigences. Elle dépend de l'épaisseur du châssis.

INSTALACIÓN DE LOS SOPORTES RECTANGULARES

FASE A Colocar los tornillos (7)* en los agujeros cuadrados de la abrazadera metálica (5) por la parte interna del soporte. Alternativamente, pueden utilizar tornillos con cabeza hexagonal (8)* en los agujeros circulares.

FASE B Disponer el tubo entre la abrazadera metálica (5) y el soporte en plástico (1) para luego juntar estos dos elementos. - El soporte en plástico (1) debe de estar dirigido hacia arriba como mostrado en la imagen.

FASE C Empujando la abrazadera metálica (5) hacia el soporte en plástico (1), colocar el tornillo rosca (2) desde el lado opuesto a los tornillos de fijación (7)* hasta juntar el tornillo rosca (2) con el soporte en plástico (1).

Asegurarse de que la parte cuadrada del tornillo rosca (2) toque la basa cuadrada de la abrazadera metálica (5) - Referirse a los detalles.

FASE D Introducir la arandela (3) y la tuerca autoblocante (4) en el tornillo rosca métrica (2). Apretar la tuerca, deformando ligeramente las nervaduras longitudinales presentes en el soporte en plástico (1) hasta sujetar el tubo. Durante las operaciones de ajuste, mantengan firme la cabeza del tornillo

RECTANGULAR BRACKETS - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

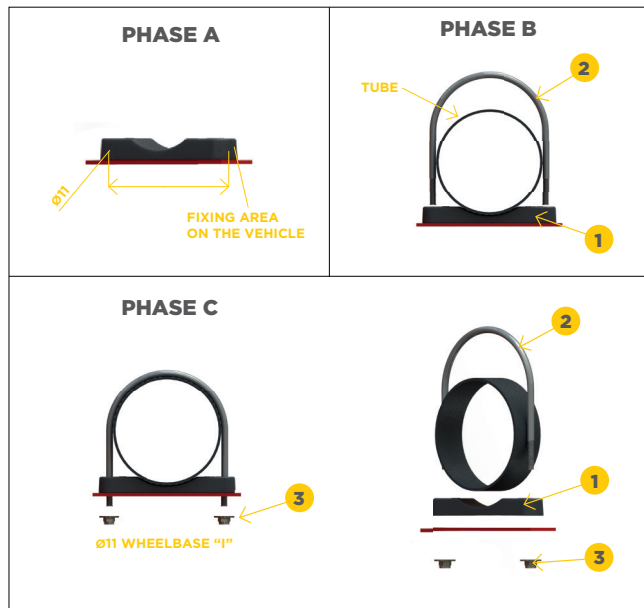
rosca (2) en la base cuadrada de la abrazadera metálica (5).

N.B.: Los tornillos de fijación (pos. 7 - pos. 8) No son previstos con el kit.

Recomendamos utilizar tornillos M8 con cuello cuadrado y cabeza redonda según las normas UNI 5731/DIN 603/ISO 8677.

El tamaño de los tornillos puede variar según las exigencias, elegir según el grosor del chasis.

ROUND BRACKETS



ROUND BRACKETS - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

EN ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR ROUND BRACKETS

PHASE A Drill 2 holes in the fixing area - diameter 11 wheelbase "I", use the plastic base (pos. 1) for the centring.

PHASE B Place the plastic support (pos. 1) on the fixing area and put the tube on it. Then insert the round bracket (pos. 2) into the holes located on the bracket and on the fixing area.

PHASE C Insert the washer and the nut (pos. 3) into both ends and thread. Use a tightening torque between 12 Nm and 20 Nm. After tightening, check that the tube is well fixed and that no deformation appears.

ROUND BRACKETS - ASSEMBLY INSTRUCTIONS

IT MONTAGGIO STAFFE TONDE

FASE A Eseguire 2 fori sulla zona di fissaggio - diametro 11 interasse «I», utilizzare la base in plastica (pos. 1) per il centraggio.

FASE B Posizionare il supporto in plastica (pos. 1) sopra la zona di fissaggio e poggiare sopra il tubo. Successivamente inserire la staffa tonda (pos. 2) all'interno dei fori presenti sulla staffa e sulla zona di fissaggio.

FASE C Inserire rondella e dado (pos. 3) nelle due estremità e filettare. Utilizzare una coppia di serraggio compresa tra 12 Nm e 20 Nm. Dopo il serraggio verificare che il tubo sia ben fissato e che non presenti deformazioni.

DE MONTAGE RUNDE HALTERUNGEN

PHASE A Bohren Sie 2 Löcher in den Befestigungsbereich - Durchmesser 11 Radstand «I», verwenden Sie die Kunststoffbasis (Pos.1) für die Schwerpunktlage.

PHASE B Legen Sie die Kunststoffstütze (Pos. 1) über den Befestigungsbereich und legen Sie das Rohr darauf. Dann legen Sie die runde Halterung (Pos. 2) in die Löcher, die sich auf der Halterung und auf den Befestigungsbereich befinden.

PHASE C Unterlegscheibe und Mutter (Pos. 3) an beide Enden und Gewinde einsetzen. Verwenden Sie ein Anzugsdrehmoment zwischen 12 Nm und 20 Nm. Überprüfen Sie nach dem Anziehen, ob das Rohr gut befestigt ist und keine Verformung aufweist.

FR NOTICE DE MONTAGE SUPPORTS DE FIXATION ROUNDS

PHASE A Percez 2 trous dans la surface de fixation - diamètre 11 entraxe «I», utilisez la base en plastique (pos. 1) pour le centrage.

PHASE B Positionnez le support en plastique (pos. 1) sur la surface de fixation et placez-y le tube. Ensuite introduisez l'étrier de fixation rond (pos. 2) dans les trous qui se trouvent sur l'étrier de fixation et sur la surface de fixation.

PHASE C Introduisez la rondelle et l'écrou (pos. 3) dans les deux extrémités et filetez. Utilisez un couple de serrage compris entre 12 Nm et 20 Nm. Après le serrage vérifiez que le tube soit bien fixé et qu'il n'y ait pas de déformations.

ES INSTALACIÓN DE LOS SOPORTES REDONDOS

FASE A Realizar dos agujeros en la zona de montaje del chasis - diámetro 11 mm interaxis (I). Utilizar la base en plástico (pos. 1) como guía para el posicionamiento.

FASE B Colocar el soporte en plástico (pos. 1) en la posición de instalación y encima de ella disponer el tubo. Luego, introducir la abrazadera metálica (pos. 2) en los agujeros del soporte en plástico para que atraviese el chasis.

FASE C Ajustar la arandela y la tuerca autoblocante (pos. 3) en las dos extremidades de la abrazadera metálica. Utilizar una llave aplicando una fuerza de apriete entre 12 Nm y 20 Nm. Asegurarse que el tubo esté bien sujetado y que no tenga deformaciones.



lokhen.com