

V611

DE Gebrauchsanweisung



Ser. no. _____



EIPRESS®



Pressbacken

Deutsch

1. Stellschraube
2. Beweglicher Handhebel
3. Lösehebel
4. Verschlusslasche

Gebrauchsanweisung für Hydraulisches Werkzeug V611

Technische Daten

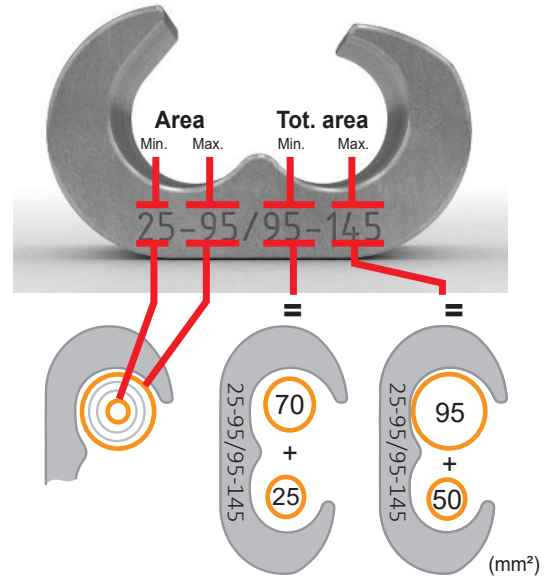
- Gewicht 2,5 kg
- Dimensionen 425 x 115 x 53 mm
- Presskraft 55 kN

Werkzeugtabelle V611

KR-KRF/KS-KSF				
mm ²	Stellschraube pos	Pressbacken KRF/KSF	Backen seite	Anzahl Pressungen
10	1	TB8-17	8	1
16	1	TB9-13	9	1
25	1	TB11-14,5	11	1
35	1	TB9-13	13	1
50	1	TB11-14,5	14,5	1
70	1	TB8-17	17	2
95	1	TB7 ¹ -20	20	2
120	2	KB22		3
150	2	KB25		3

¹ TB7 presst auch Stossverbinder für solide Cu-leiter Type Excel o.ä.

Note: Stellschraube: Siehe Fig. 3



C-Abzweigklemmen	mm ² pro Leiter / tot. area mm ²	Backen	Crimpen im nest
C25-50 (C89)	16-50 / 50-100*	TBC89-B13	C89
C6-10	6-16 / 12-26*	TBC5-C6	C5
C16-25	5-25 / 130-50*	TBC5-C6	C6

* Siehe Bild

KRT-KST				
mm ²	Stellschraube pos	Pressbacken KRD/KSD	Backen seite	Anzahl Pressungen
10	1	TB7 ¹ -19	7	1
16	1	TB8,5-18	8,5	1
25	1	TB10-16	10	1
35	1	TB12-14	12	1
50	1	TB12-14	14	1
70	1	TB10-16	16	2
95	1	TB8,5-18	18	2
120	1	TB7 ¹ -19	19	2
150	2	KB22		3
185	2	KB25		3
240	2	KB26		3

¹ TB7 presst auch Stossverbinder für solide Cu-leiter Type Excel o.ä.

Note: Stellschraube: Siehe Fig. 3

PRESSVORGANG

1. Auf richtige Pressbackenauswahl achten. Klappverschluss öffnen. Positionsschraube für Pressbackentyp TB, bzw. KB in die richtige Position bringen Fig.3, (1 = TB-Backen, 2 = KB-Backen). Pressbacken in den Presskopf einsetzen, Verschlusslasche schließen (Fig.1)
 2. Verbinder zwischen die Pressbacken legen und pumpen, so dass der untere Presseinsatz den Verbinder klemmt. Die Pressbacken müssen sich ca. 2 mm vor der Aussenkante des Verbinders befinden.
 3. Ist der Verbinder vor dem Pressen in falscher Lage eingeklemmt, den Lösehebel betätigen und den inneren Presseinsatz ein kurzes Stück zurückziehen. Bedienung wiederholen.
 4. Den vorbereiteten Leiter einführen, bis er durch das Inspektionsloch im Verbinder sichtbar ist.
 5. Den Pressvorgang fortsetzen. Bis der maximale Druck erreicht ist, ist ein deutlicher mechanischer Ton von der Pumpe zu vernehmen, und die zur Betätigung des Pumphebels benötigte Kraft nimmt wahrnehmbar ab.
- Zum lösen des inneren Presseinsatzes den Lösehebel drehen.

Achtung! Beim Pressen von Leitern KRT/KST 95 und 120 mm² und KRF/KSF 70 und 95 mm² immer zwei angrenzende Pressungen vornehmen. Siehe Fig. 2.

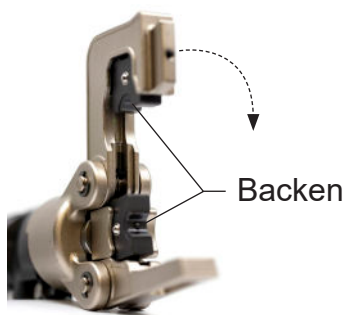


Fig. 1

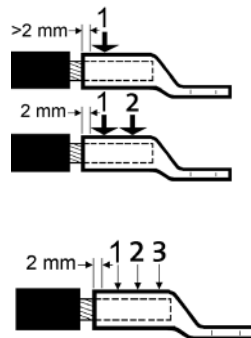


Fig. 2



Fig. 3

WARTUNG

Das Werkzeug, von robuster Ausführung, ist jedoch mit Vorsicht zu behandeln. Es soll vermieden werden, dass es harten Schlägen und Stößen ausgesetzt wird. Ausserdem ist darauf zu achten, dass das Werkzeug immer frei von Schmutz ist. Die beweglichen Teile in regelmässigen Abständen mit einem geeigneten Schmiermittel fetten.

Öleinfüllung und Entlüftung

Dichtungen und Dichtungsringe sind von höchster Qualität. Nach längerer Benutzung kann jedoch ein geringer Ölverlust auftreten, und das Auffüllen einer kleinen Ölmenge ist erforderlich. (Insgesamt beträgt das Ölvolumen ca. 0,10 Liter).

Vor der Öleinfüllung muss das Werkzeug ausser sorgfältig gereinigt werden. Es ist sehr wichtig, dass keine kleinen Schmutzteilchen in das Hydrauliksystem eindringen.

Das Werkzeug wird mit montierten Pressbacken im Presskopf so in einen Schraubstock gespannt, dass die Handgriffe nach oben stehen, und lösen Sie die Innen-6-kant Schraube am Handgriff.

Das feste Handgriffrohr wird mit Hilfe einer Rohr- oder Greifzange losgeschraubt (Fig. 1). Wenn zwischen Stahlrohr und Backen im Werkzeug ein Streifen Schmirgeltuch gelegt wird, ist ein besserer Griff das Ergebnis.

Die Schraube im obersten Teil des Behälters (Gummischlauches) lösen und entfernen. Danach Öl vom Typ Shell Tellus Arctica 32 einfüllen.

Achtung! Das einzufüllende Öl muss absolut sauber und nicht vorher verwendet worden sein.

Während sich das Werkzeug immer noch in senkrechter Lage befindet (d.h. mit den Handgriffen nach oben), soll der Ölpegel bis zum Rand der Einfüllöffnung reichen. Danach wird mit eingelegten Pressbacken gepumpt, bis voller Druck erreicht ist, und der Kolben in die Ruhelage zurückgeht. Dieser Vorgang ist mehrere Male zu wiederholen, bis das Werkzeug richtig entlüftet ist.

Danach wird der Kolben vorsichtig ca. 2-3 mm aufgepumpt und zusätzlich ein wenig Öl eingefüllt, so dass der Ölpegel mit Sicherheit zum Rand der Öffnung reicht. Zurücksetzen und die Schraube festziehen, kontrollieren dass sich die Gummidichtung unter dem Schraubenkopf befindet, damit eine richtige Abdichtung erzielt wird. Eventuelles Öl an der Aussenseite des Öl-behälters abtrocknen. Handgriffrohr wieder anbringen, und die Innen-6-kant-Schraube anziehen. Nun ist das Werkzeug fertig zur Anwendung (=Funktionskontrolle).



ACHTUNG!

Bei unsachgemässer Handhabung kann durch den Pumpenarm die Hand eingeklemmt werden.

Zwischen den Pressbacken besteht auch ein Klemmrisko.

Das Werkzeug niemals während der Arbeit mit dem Kopf gegen eine Person richten. Das Werkzeug entwickelt mehr als 5,5 ton Presskraft.

SERVICE

Wenn das Werkzeug trotz korrekter Handhabung, richtiger Ölmenge und Entlüftung nicht zufriedenstellend funktioniert, sollte es an das Werk oder an eine autorisierte Servicewerkstatt eingesandt werden.

Bitte versuchen Sie nicht, den Fehler durch Eingriffe im Pumpensystem oder Auslöseventil selbst zu beheben. Die Konstruktion des Werkzeuges ist kompliziert und für den Aus- und Einbau der Pumpenteile sind Spezialwerkzeuge erforderlich.

Elpress GmbH · Kränkelsweg 24, DE-417 48 Viersen, Deutschland
Tel: +49 2162 93190 | Fax: +49 2162 350403
E-mail: sales@elpress.de | www.elpress.de



ELPRESS®

8052-084200