Hydraulische Handzange

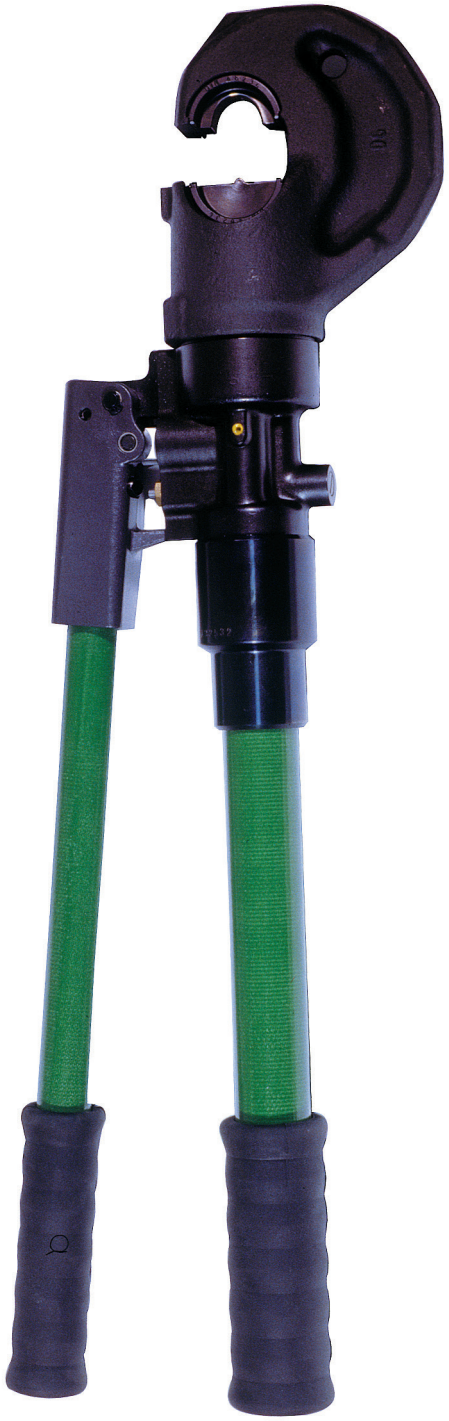
Bedienungsanleitung Artikel-Nr. 17000

Pressbereich:

Dornpressung 10 - 240 m²
DIN 46234 u. ähnlich u. VG u.
Rohrkabelschuhe „Normalausführung“

6-kt-Pressung 10 - 400 mm²
Rohrkabelschuhe „Normalausführung“

6-kt-Pressung 16 - 300 mm²
Presskabelschuhe DIN 46235



Pressform: Diverse
Gewicht: 5,9 kg
Länge: 600 mm

© HILPRESS GmbH Hamburg

Inhaltsverzeichnis

Allgemeine angaben	3
Technische Beschreibung	3
Inbetriebnahme	4
Werkzeug-Montage	5-6
Unterhalt	7

Operating instructions

Operating guide	8-9
Technical Description	9
Starting up	10
Maintenance	11-12
Spareparts	13

© HILPRESS GmbH Hamburg

Allgemeine Angaben

Wir freuen uns über Ihren Entscheid, unsere Hydraulische Handzange 17000 in Ihrem Unternehmen einzusetzen.

Die Hydraulische Handzange 17000 ist ein hervorragendes Crimpwerkzeug für perfekte und wirtschaftliche Verpressung von Verbindern und Presskabelschuhen an blanken Leitern.

Verpackung

- Packen Sie die Zange sorgfältig aus und überprüfen Sie die Lieferung mit den Dokumenten Bewahren Sie die Original- Verpackung für einen späteren Versand auf.

Geliefertes Material

- 1 Stck. Hydraulische Handzange 17000

Allgemeine Hinweise

Dieses Werkzeug wurde von seiner Zulassung für den Handel strengsten Prüfungen unterzogen. Es wurde aus besonders widerstandsfähigen Materialien gefertigt und wird in einer eigens dafür vorgesehenen Metallkassette sorgsam aufbewahrt. Staub und Schlamm stellen jedoch eine Gefahr dar, wenn diese mit dem Kolben in Berührung kommen, da sie die Zylinderwände beschädigen und zu Ölverlust führen können. Aus diesem Grund raten wir, bei Arbeiten in staubiger Umgebung zu besonderer Vorsicht. Kontrollieren Sie regelmäßig den Ölpegel im Tank und sorgen Sie für die Instandhaltung.

Technische Beschreibung

Technische Daten

Maximale Presskraft:	130 kN
Maße d. max. Verpressbarkeit:	Cu KZ 34
	Al KZ 34
Kolbenhub:	26 mm
Kolbenvorschub:	2-Gang Betrieb - mit Schnellgang
Drehbarkeit des Presskopfes:	320 °
Aufnahmekapazität d. Tanks:	120 cm^3
Öl:	Optimol Hydro 32, Shell Tellus T 15
Maximaler Betriebsdruck:	700 bar
Länge:	600 mm
Breite:	160 mm
Gewicht:	5,9 kg
Einsetzbar im Temp. Bereich:	von -20°C bis +60°C

Pressbereich:

Dornpressung 10 - 240 mm²
DIN 46234 u. ähnlich u. VG u.
Rohrkabelschuhe „Normalausführung“

6-kt-Pressung 16 - 300 mm²
Presskabelschuhe DIN 46235

6-kt-Pressung 10 - 400 mm²
Rohrkabelschuhe „Normalausführung“

© HILPRESS GmbH Hamburg

Inbetriebnahme

Bedienung

Wählen Sie aus dem entsprechenden Katalog das Einsatzpaar aus, das zu dem zu bearbeitenden Verbinder passt.

Setzen Sie die Einsatzhälften in die dafür vorgesehenen Vorrichtungen. Eine in den Presskopf (80) und die andere in den Hauptkolben (40).
Drücken Sie diese bis zum hörbaren Klicken, welches das erforderliche Einrasten in den Halterungen (18) und (41) bestätigt.

Der Presskopf (80) ist um 320 Grad drehbar, um dem Betreiber die Arbeit in der bequemsten Haltung zu ermöglichen. (Der Presskopf lässt sich nicht drehen, wenn er bereits unter Druck steht).

Durch Betätigung des beweglichen Hebels (58) beginnt der Schnellvorschub der Einsätze.

Sollte das Einsetzen nicht ordnungsgemäß verlaufen, so drehen Sie den beweglichen Hebel (58) um einige Grade und drücken hiermit den Öldruckentlastungskolben (18). Der Hauptkolben (40) wird hierdurch in seine Ausgangsposition zurückkehren.

Betätigen Sie den beweglichen Hebel (58) nach erfolgtem Einsetzen, bis die Einsätze den Verbinder koplett umschließen. An dieser Stelle wird der Hochdruck aktiviert, der durch einen geringeren Kraftaufwand des Betreibers ein Erreichen der maximalen Presskraft ermöglicht. Die weitere Betätigung des beweglichen Hebels führt zum Auslösen des Sicherheitsventils, welcher ein Überschreiten des Öldrucks über 700 bar verhindert.

Zum Herausnehmen des Verbinders drehen Sie den beweglichen Hebel und drücken hiermit auf den Öldruckentlastungskolben.

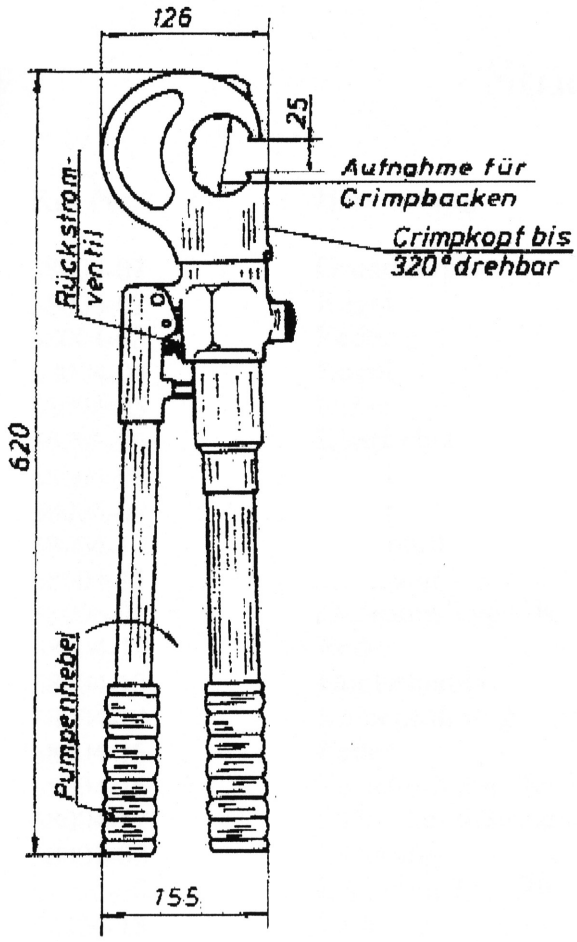
Nach Beendigung der Arbeit und vor dem Wiederaufbewahren des Werkzeuges ist es erforderlich, dieses von eventuellen Verschmutzungen zu einigen.

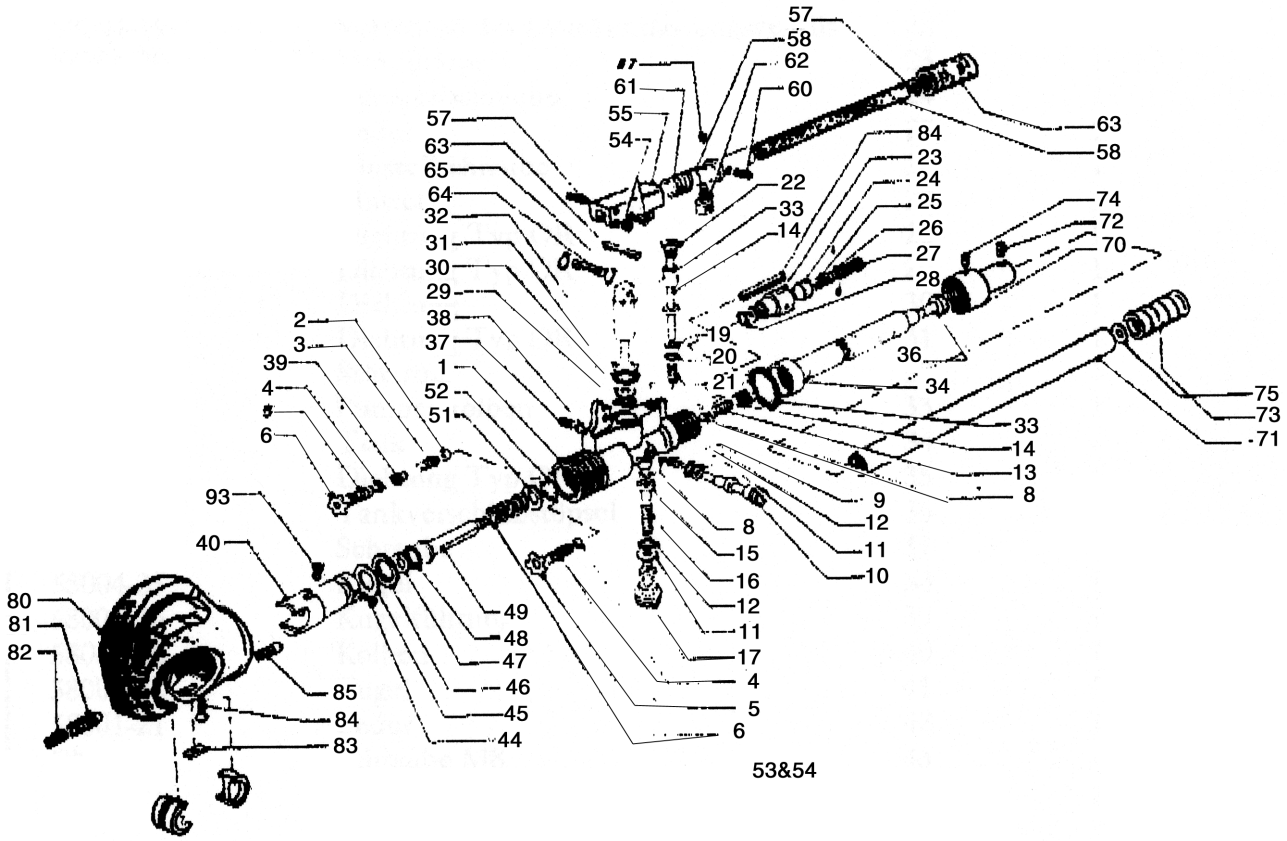
ACHTUNG!

Setzen Sie das Werkzeug erst unter Druck, wenn sich beide Einsatzhälften in ihren Aufnahmen im Presskopf befinden.

© HILPRESS GmbH Hamburg

Ersatzteilliste





© HILPRESS GmbH Hamburg

Ersatzteilliste

Benennung	Nr.	Stück
Grundkörper	1	1
Kugel	2	1
Feder	3	1
Kugel	4	2
Feder	5	2
Elastischer Ring	6	2
Kugel	8	3
Feder	9	1
Verschluss mit Gewinde	10	1
Dichtung	11	2
Dichtung Typ OR	12	2
Feder	13	1
Hohlschraube	14	1
Kolbenführung	15	1
Feder	16	1
Verschluss mit Gewinde	17	1
Öldruckentlastungskolben	18	1
Dichtung	19	1
Dichtung Typ OR	20	1
Feder	21	1
Verschluss des Druckentlastungsventils	22	1
Ventilkörper	23	1
Feststellschraube	24	1
Feder	25	1
Einstellschraube	26	1
Mutter	27	1
Dichtung Typ OR	28	1
Dichtung Typ OR	29	1
Dichtung	30	1
Dichtung Typ OR	31	1
Stützring	32	1
Pumpenkolben	33	1
Tank	34	1
Dichtung Typ OR	35	1
Tankverschlussstöpsel	36	1
Schraube	37	1
Kugel	38	1
Kugelführung	39	1

Benennung	Nr.	Stück
Kolben	40	1
Kugel	41	1
Feder	42	1
Schraube M8	43	1
Elastischer Bolzen	44	1
Dichtungsscheibe	45	1
Unterlegscheibe a. Leder	46	1
Dichtung	47	1
O-Ring	48	1
Federgehaltener Bolzen	49	1
Feder	50	1
Dichtung	51	1
Seegerring	52	1
Pumpenhebelaufnahme	55	1
Hülse	56	4
Elastischer Bolzen	57	1
Hebelverkleidung	58	1
Mittelbolzen	59	1
Elastischer Stift	60	1
Feder	61	1
Riegel	62	1
Stift	63	1
Stift	64	1
Seegerring	65	2
Handgriff des Hebels	66	1
Muffe	70	1
Griffverkleidung	71	1
Elastischer Stift	72	1
Griff	73	1
Schraube	74	1
Federscheibe	75	1
Presskopf	80	1
Gewindestift	81	1
Schraube	82	1
Kolbenführung	83	1
Schraube	84	1
Einsatzarretierung	85	1
Ansaugrohr	86	1
Federndes Druckstück	93	1

© HILPRESS GmbH Hamburg

Teileverzeichnis

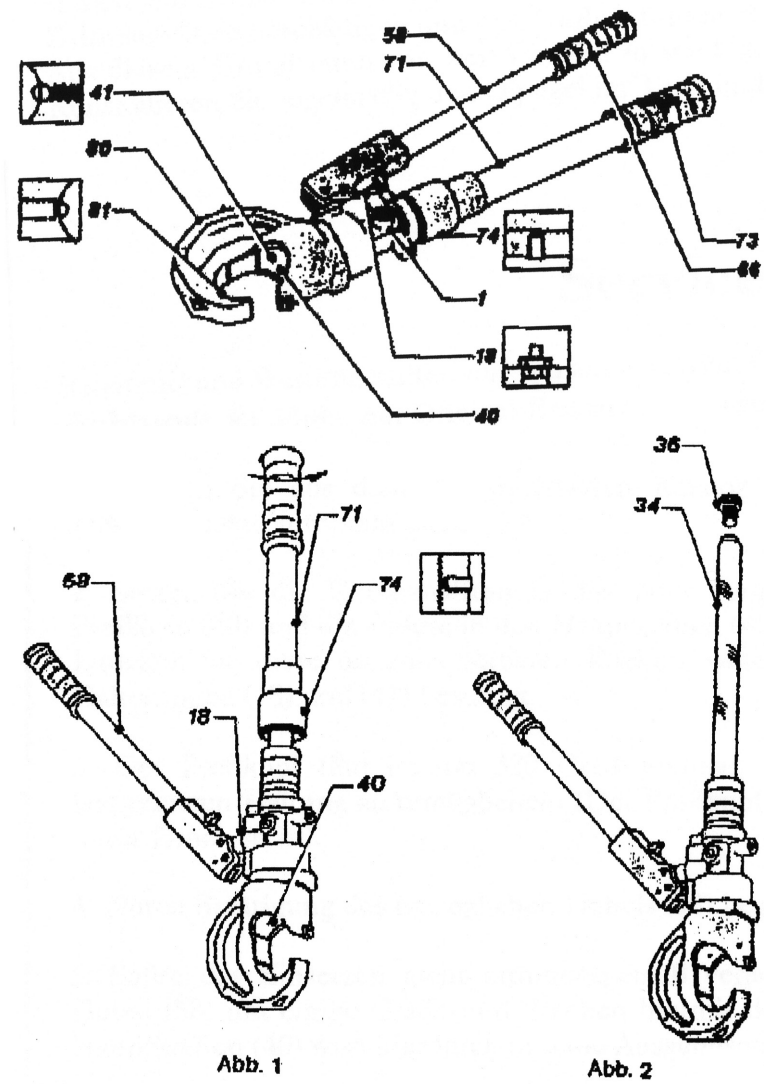


Abb. 1 Abb. 2

Benennung	Nr.
Grundkörper der Presse	1
Öldruckentlastungskolben	18
Hauptkolben	40
Untere Einsatzhalterung	41
Beweglicher Hebel	58
Handgriff	66
Hauptgriff	71
Handgriff	73
Feststellschraube des Hauptgriffes	74
Presskopf	80
Obere Einsatzhalterung	81

Einfüllen des Öls

1. Bringen Sie das Werkzeug unter Zuhilfenahme eines Schraubstockes in vertikale Lage. Der bewegliche Hebel muss hierbei ausgezogen sein.

2. Drehen und schließen Sie den beweglichen Hebel (58) und drücken Sie den Öldruckentlastungskolben (18) bis der Hauptkolben (40) zurückgefahren ist.

3. Lösen Sie die Schraube (74) mit dem zugehörigen Sechskantschlüssel und entfernen Sie den Hauptgriff (71).

4. Ziehen Sie den Verschlussstöpsel (36) (s. Abb. 2) aus dem Kunststofftank (34) heraus und beginnen Sie mit dem Einfüllen des Öls, (wir empfehlen die ausschließliche Verwendung der Ölsorte Optimol Hydro 32, die bei uns in Behältern zu 1 kg erhältlich sind).

5. Verschließen Sie den Öltank wieder mit dem Stöpsel und bringen Sie den Hauptgriff (71) nun wieder an.

6. Im Falle von Funktionsstörungen wenden Sie sich bitte an uns.

© HILPRESS GmbH Hamburg

Hydraulic hand crimping tool

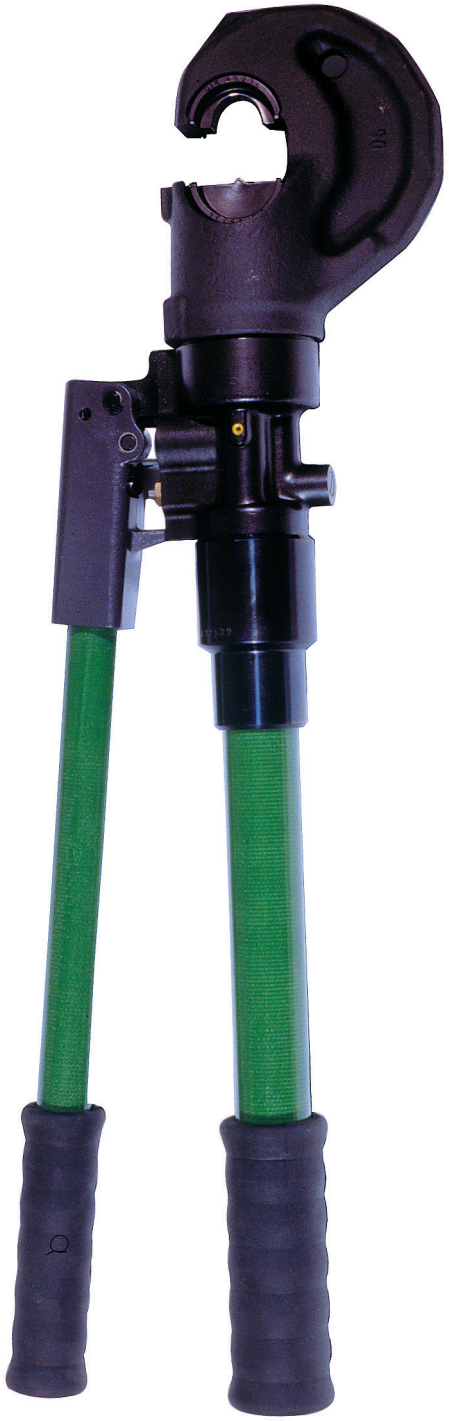
Operating Instructions Article-No. 17000

crimping range:

punch crimping 10 - 240 m²
crimping acc. to DIN 46234 and similar
and VG tubular cable lugs - standard type

hexagonal crimping 10 - 400 mm²
tubular cable lugs - standard type

hexagonal crimping 16 - 300 mm²
tubular cable lugs acc. to DIN 46235



Crimping range: various
Weight: 5,9 kg
length: 600 mm

© HILPRESS GmbH Hamburg

Operating instructions

We are glad that you have choosen our hydraulic hand crimping tool 17000.

The hydraulic hand crimping tool 17000 is an excellent tool for perfect and
Economical compression of connectors and press-shoes on bare conductors.

Emballage

- Upon receipt, unpack the 17000 carefully and check that you have received all components against Advice-Note. It is important to advice any shortages within 48 hours of receiption.

Components

- 1 pc. Hydraulic hand crimping 17000

Notice

Do not operate the tool without dies.

Technical Description

Technical data

max. force:	130 kN
Dim. max. compressibility:	Cu KZ 34
	Al KZ 34
Piston / Stroke:	26 mm
Piston infeed:	2-Gang Betrieb - mit Schnellgang
Rotating Head:	320 °
Tank filling:	120 cm^3
Oil:	Optimol Hydro 32, Shell Tellus T 15
max. working pressure:	700 bar
Length:	600 mm
Width:	160 mm
Weight:	5,9 kg
Using temp. resistance:	von -20°C bis +60°C

Crimping range:

Punch crimping 10 - 240 mm²
DIN 46234 u. similar & VG tubular cable lugs - standard type

hexagonal crimping 10 - 400 mm²
tubular cable lugs - standard type

hexagonal crimping 16 - 300 mm²
tubular cable lugs acc. to DIN 46235

© HILPRESS GmbH Hamburg

Stating up

Instruction for use

Insert the dies into the crimping head.

Put the connector between the two dies.

Work the moveable handle. The piston moves forward quickly up to maintain of the connector and then slowly for crimping.

Pump up to the “click“. Dies must be closed.

To return the piston back, just fully rotate the moveable handle and actuate the release tigger. Verify that the piston is well retracted in its rest position.

DO NOT OPERATE THE TOOL WITHOUT DIES.

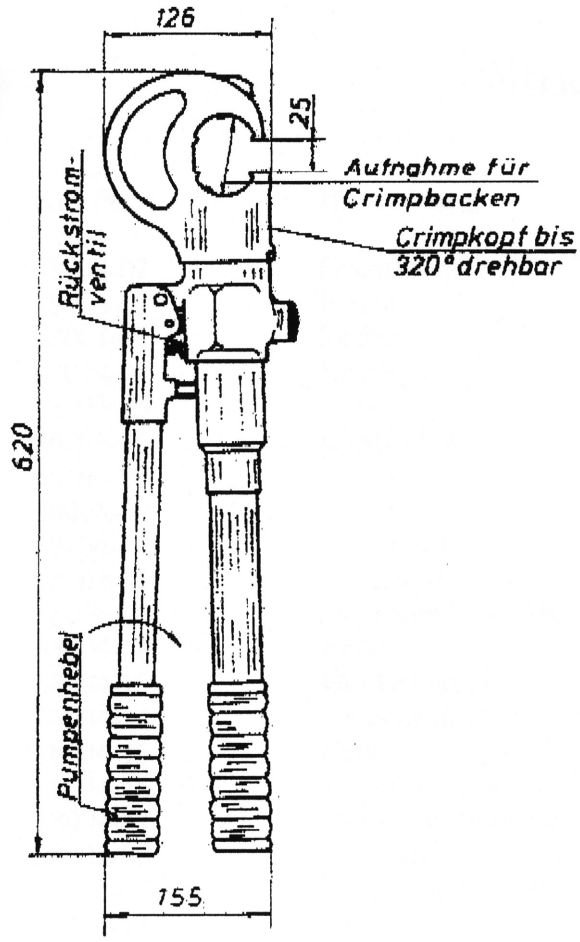
Perform other crimpings in the same way.

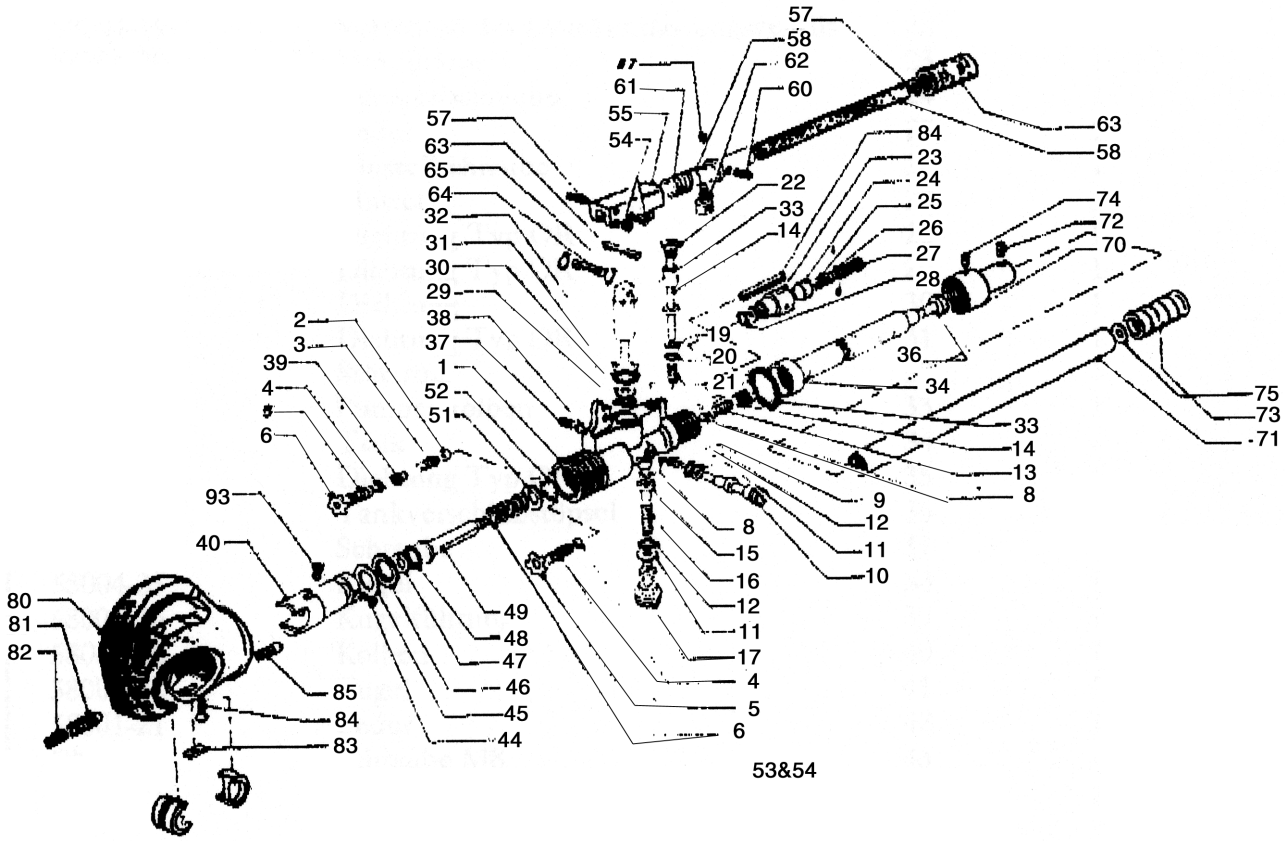
Maintenance

Tank filling: Respect an extreme cleanliness for oil as well as for parts in contact with oil. Impurities involve a wrong working of the tool.

© HILPRESS GmbH Hamburg

List of spare parts





© HILPRESS GmbH Hamburg

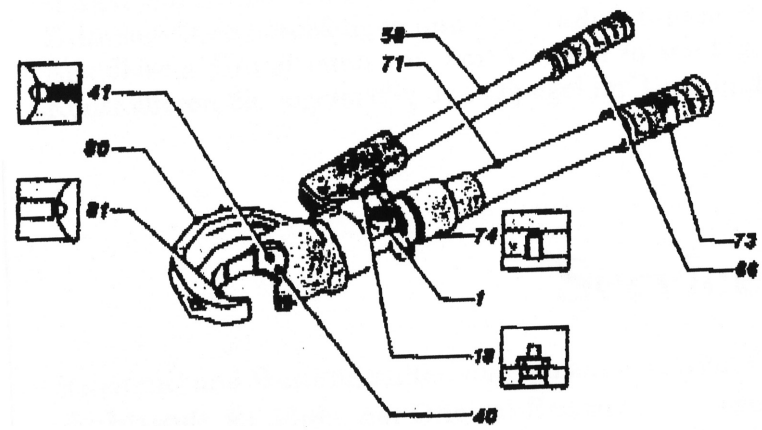
List of spare parts

Designation	No.	Pcs.
Basic body	1	1
Ball	2	1
Spring	3	1
Ball	4	2
Spring	5	2
Elastic ring	6	2
Ball	8	3
Spring	9	1
Screw Plug	10	1
O-Ring	11	2
O-Ring Typ OR	12	2
Spring	13	1
Hollow screw	14	1
Applicance for piston	15	1
Screw	16	1
Screw plug	17	1
Oilpressure-piston	18	1
Gasket	19	1
Gasket Typ OR	20	1
Spring	21	1
Seal valve	22	1
Release valve body	23	1
Locking device screen	24	1
Spring	25	1
Adjusting screen	26	1
Nut	27	1
Gasket Typ OR	28	1
Gasket Typ OR	29	1
Gasket	30	1
Gasket Typ OR	31	1
Back-up ring	32	1
Piston	33	1
Tank	34	1
Gasket Typ OR	35	1
Cap of a tank stopper	36	1
Screw	37	1
Ball	38	1
Bearing traveller	39	1

Designation	No.	Pcs.
Piston	40	1
Ball	41	1
Spring	42	1
Screw M8	43	1
bolt	44	1
Sealing washer	45	1
Leather washer	46	1
Gasket	47	1
O-Ring	48	1
Drawing rod	49	1
Spring	50	1
Gasket	51	1
Seegerring	52	1
Hand lever attachment	55	1
Bush	56	4
Elastic rod	57	1
Fixed handle tube	58	1
Rod	59	1
Elastic pin	60	1
Spring	61	1
Riegel	62	1
Rod	63	1
Rod	64	1
Seegerring	65	2
Handle	66	1
Conntection sleeve	70	1
Fixed handle sheath	71	1
Elastic pin	72	1
Handle	73	1
Screw	74	1
Spring washer	75	1
Crimping head	80	1
Grup screw	81	1
Screw	82	1
Piston guidance	83	1
Screw	84	1
Bit detent	85	1
Suction tube	86	1
Spring push rod	93	1

© HILPRESS GmbH Hamburg

Parts Directory



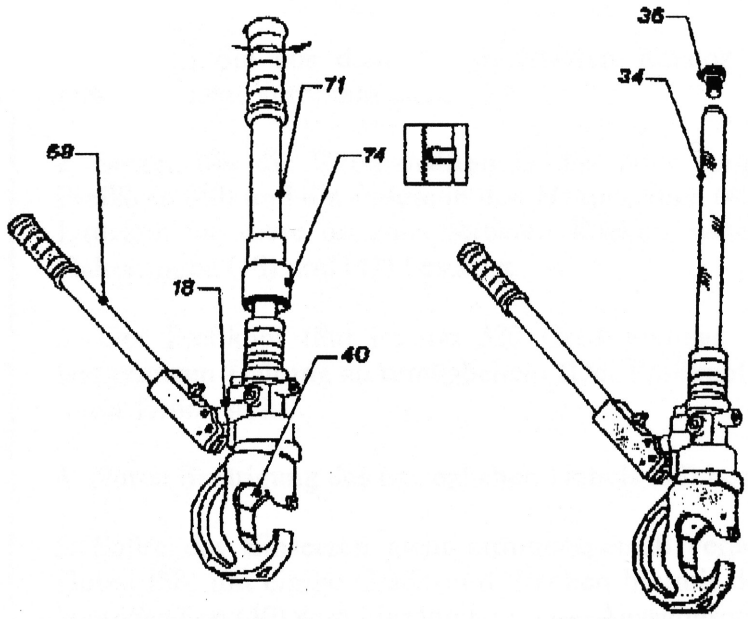


fig. 1 fig. 2

Designation	No.
Basic body of the tool	1
Oil pressure relief piston	18
Main piston	40
Lower insert holder	41
Moveable lever	58
Handle	66
Main handle	71
Handle	73
Main handle locking screw	74
Crimping	80
Upper insert holder	81

Filling the oil

1. Place the tool in a vertical position using a vise. The movable lever must be removed.

2. Turn and close the moving lever (58) and press the oil pressure relief piston (18) until the main piston (40) has been driven back.

3. Loosen the screw (74) with the corresponding hex wrench and remove the main handle (71).

4. Pull the plug (36) (see fig. 2) out of the plastic tank (34) and start filling the oil (we recommend the exclusive use of the Optimol Hydro 32, which is available in containers of 1 kg).

5. Close the oil tank again with the Plug and install the main handle (71) again.

6. In case of malfunction, please contact us.

© HILPRESS GmbH Hamburg