



Mechanische Handpresse

Bedienungsanleitung Artikel-Nr. 11100



Pressform: diverse
Pressbereich: 6 - 120 mm²
Länge: 420 mm
Gewicht: 2 kg



Inhaltsverzeichnis

Bedienungsanleitung	3-4
Zeichnung	5
Ersatzteilliste	6

Inhaltsverzeichnis

Operating manual	8-9
Drawing	10
Component list	11



Bedienungsanleitung

Leistungsstark dank modernster Konstruktion, universell anwendbar, überraschend leichtgängig und klein.

Anwendungsbereich:

- für Kabelschuhe nach DIN 46234 und ähnlich und VG
Dornpressung 6,0 - 70 mm²
- für Rohrkabelschuhe "Normalausführung"
WM-Pressung 10 - 120 mm²
- für Presskabelschuhe DIN 46235
6-kt Pressung 10 - 120 mm²
- für Aderendhülsen
Trapezpressung 10 - 95 mm²
- für isolierte Kabelschuhe
Ovalpressung 10 - 35 mm²

Einpresstiefe

Presshub und -druck (5,5t) werden durch mehrere Handhebelschwenkungen erzeugt. Infolge hohen Wirkungsgrades des Systems ist die vom Monteur aufzubringende Handkraft gering. Durch unser Antriebssystem wird die erforderliche Einpresstiefe zwangsläufig erreicht: erst nach Überschreiten des markierten „Oberen Totpunktes“ (4) können Presse und Verbindungsstelle voneinander gelöst werden.

Klappverschluss

Ermöglicht ein bequemes Handhaben der Presse auch an schwer zugänglichen Stellen, wie in Schaltschränken usw. Bei geöffnetem Verschluss können Presseinsätze leicht gewechselt werden.

Schnellvorschub

Durch Drehen des Schnellvorschub-Knebels (3) bis zum Anliegen der Presseinsätze am Kabelschuh usw. wird die Zahl der erforderlichen Handhebelschwenkungen verringert. In gleicher Weise wird nach Beendigung des Pressvorganges der Kabelschuh von den Einsätzen freigesetzt und kann dann leicht entnommen werden.

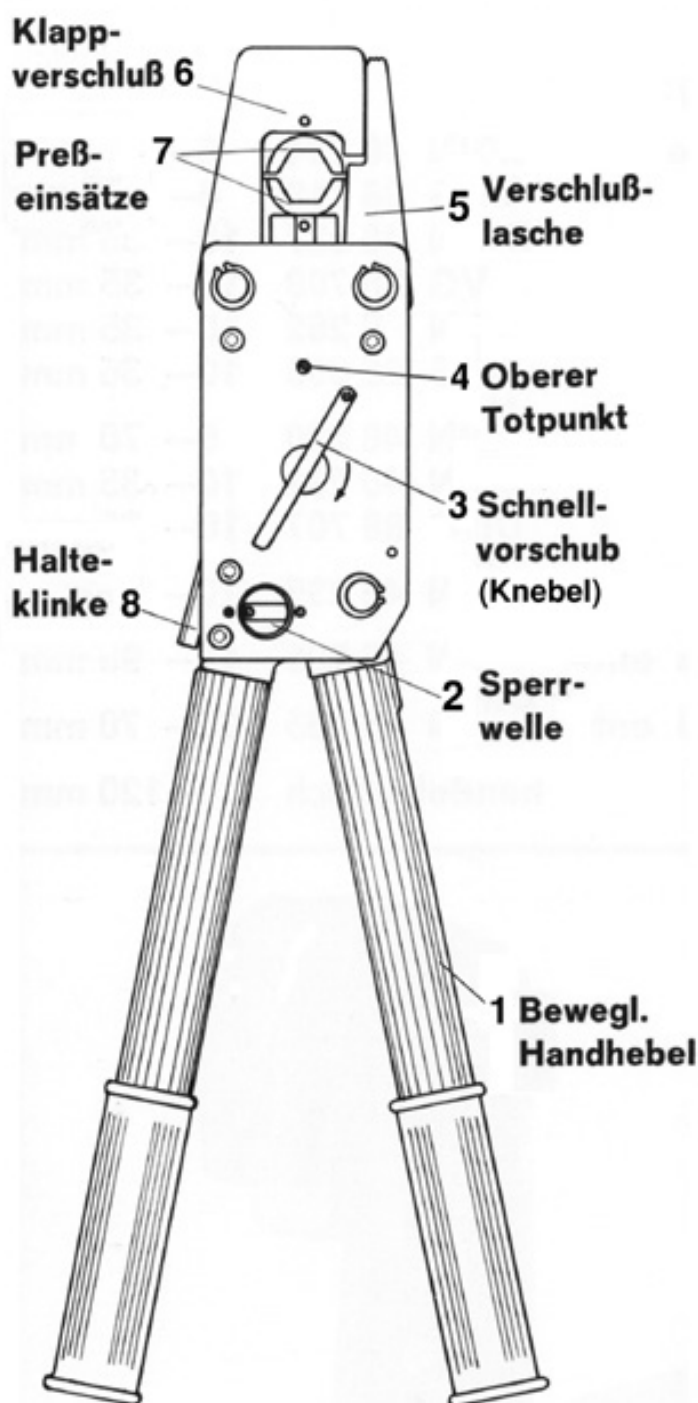
Verriegelung

Eigenbewegungen des Handhebels werden durch eine drehbare Sperre (2) verhindert.

Wartung

Triebwerk vor Fremdkörpern und Nässe schützen. Ab und zu mit Molykote Spray oder dergleichen einsprühen.

Bedienungsanleitung



Funktion / Handhabung

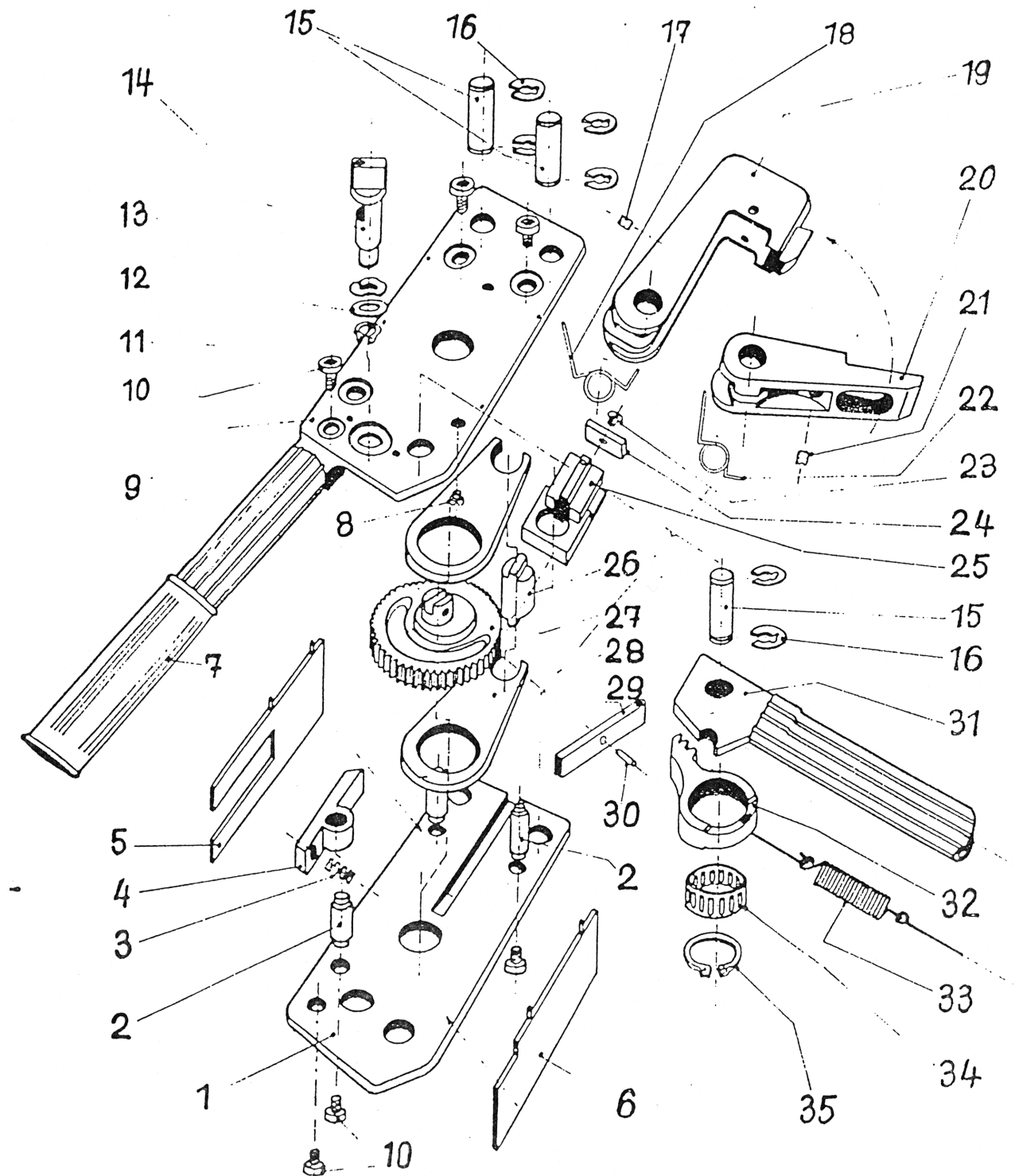
Handhebel (1) entriegeln und Schnellvorschub (3) durch Drehen des Knebels im Uhrzeigersinn betätigen, bis die Markierung des Knebels (3) nach unten in Richtung der Handhebel (1) zeigt. Klappverschluss (6) schließen, Kabelschuh einlegen und Knebel (3) drehen, bis die Presseinsätze (7) am Kabelschuh anliegen. Jetzt durch Handhebelschwenkung anpressen, Kabel einführen und zügig weiterpressen, bis nach Überschreiten des „Oberen Totpunktes“ (4) der Handhebel (1) spürbar leichter zu schwenken ist. Schnellvorschub (3) betätigen und angepressten Kabelschuh entnehmen. Evtl. Klappverschluss (6) öffnen.

Achtung!

Wird erst beim Pressen bemerkt, dass die Einsätze verkehrt eingelegt wurden oder bei der Wahl der Kabelschuhe Verwechslungen vorkamen, dann Handhebel (1) „am oberen Anschlag“ angelegt halten, die Halteklinke (8) niederdrücken und Schnellvorschub (3) entgegen dem Uhrzeigersinn betätigen, Knebel evtl. mit Plastikhammer leicht anschlagen. Bei weiter fortgeschrittener Verpressung evtl. Halteklinke (8) durch leichten Schlag lösen, um Antrieb zu entspannen - keine Gewalt anwenden! Oder, falls es sich nicht um die Querschnitte 95 und 120 mm² handelt: weiterpressen - Werkzeug hält Überlastung um eine Querschnittsgröße aus.

Reparaturen werden durch uns schnellstmöglich durchgeführt.

Zeichnungen



Komponentenliste

Bezeichnung	Menge	Nummer
Untere Seitenplatte	1	1
Distanzhülsen	3	2
Druckfeder	1	3
Halteklinke	1	4
Deckblech links	1	5
Deckblech rechts	1	6
PVC-Griff	2	7
Anschlagschraube M5 x 6 DIN 84	1	8
obere Seitenplatte, kompl. m. Griff	1	9
Innensechskantschr. M5 x 10 DIN 6912	8	10
Sicherungsring 8 DIN 471	1	11
Scheibe 8,4 DIN 433	1	12
Federscheibe A8 DIN 137	1	13
Sperrwelle	1	14
Gelenkbolzen	3	15
Benzing. Sicherung 8 DIN 6799	6	16
Gewindestift M6 x 6 DIN 551	1	17
Schenkelfeder	1	18
Schwenkjoch zu Klappverschluss	1	19
Verschlusslasche	1	20
Gewindestift	1	21
Schenkelfeder	1	22
Senkschraube M4 x 5 DIN 63	1	23
Justierplatte	1	24
Führungsstück	1	25
Druckbolzen	1	26
Zahnrad	1	27
Pleuel	2	28
Knebel	1	29
Spannstift 3 x 12	1	30
Handhebel	1	31
Zahnklinke	1	32
Zugfeder, kompl. mit Drahtbügeln	1	33
Nadelkäfig 20 x 24 x 10	1	34
Sicherung 20 DIN 471	1	35



Mechanical crimping tool

Operating manual article-No. 11100



pressing mold: various
crimping range: 6 - 120 mm²
length: 420 mm
weight: 2 kg



Operating manual

Efficient due to most modern construction, universally usable, surprisingly going and small.

Crimping range:

- for cable lugs acc. to DIN 46234 and similar
punch crimping 6,0 - 70 mm²
- for tubular cable lugs
WM-crimping 10 - 120 mm²
- for cable lugs acc. to DIN 46235
hexagonal crimping 10 - 120 mm²
- for wire end sleeves
trapeze crimping 10 - 95 mm²
- for insulated terminals
oval crimping 10 - 35 mm²

Compression depth

Compression stroke and force (up to 5,5 tons) are achieved with several handle movements. Due to the high efficiency of the system the force the user has to put in is very low. The movement - patented in Germany and abroad - ensures the correct compression depth. You have to go over the upper dead point to get the compressed cable out of the tool. Today's more and more demanded reliability of the connection made is being guaranteed.

Opening head

It enables an easy work with the tool even in tight areas - e. g. in connector boxes. With the head opened the dies can easily be changed.

Fast advanced handle

By turning of the fast advance handle until the dies hold the lug you can save valuable time and reduce the number of handstrokes needed for the compression.

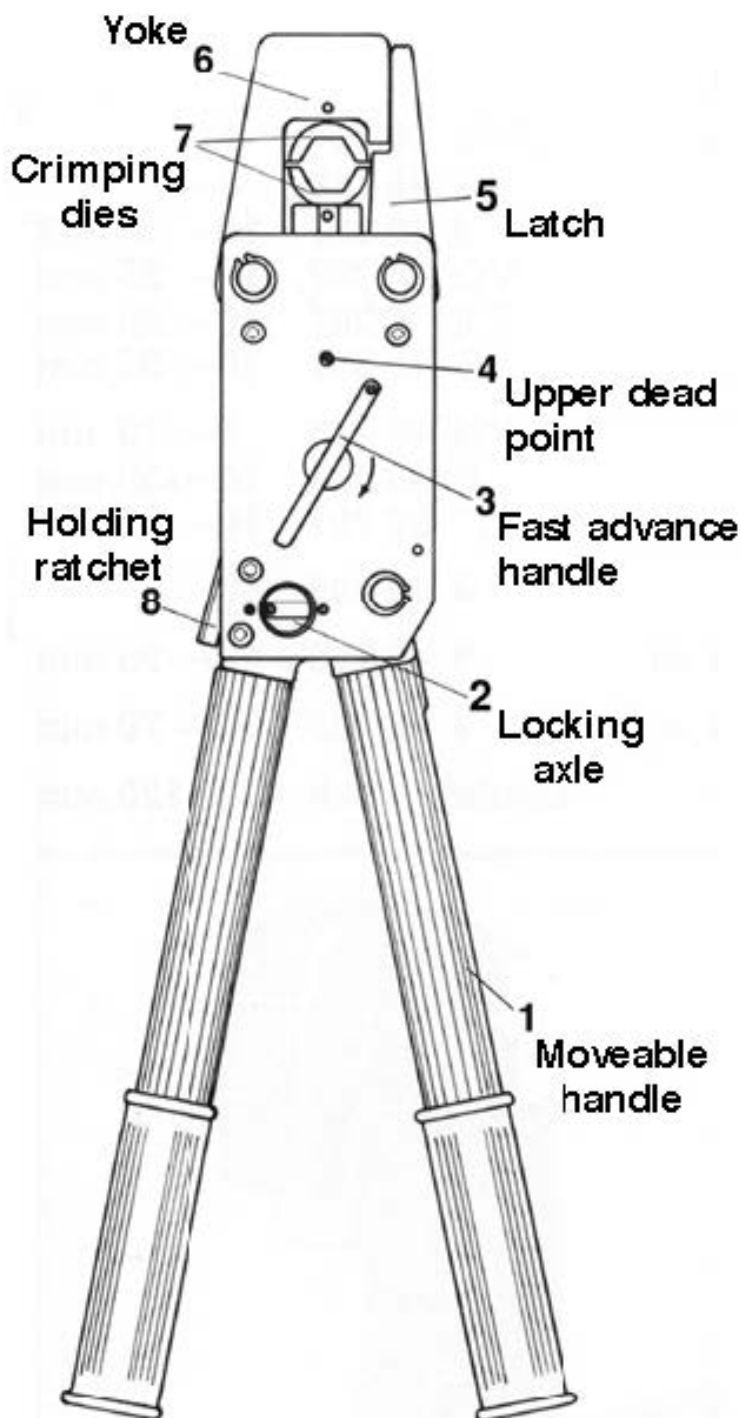
Locking facility

To keep the moveable handle in a locked position this tool is equipped with a locking axle.

General maintenance

Keep alien elements and moisture away from movement. Oil the tools mechanical parts with MOS₂ - oil or similar on a regular basis. Taking the tool apart is easy: start with the cover plate opposite to the side with the fast advance lever by turning out the screws and loosening the circlips. Make sure not to lose any small parts (washers, springs, nuts etc.).

Operating manual



Operating instructions

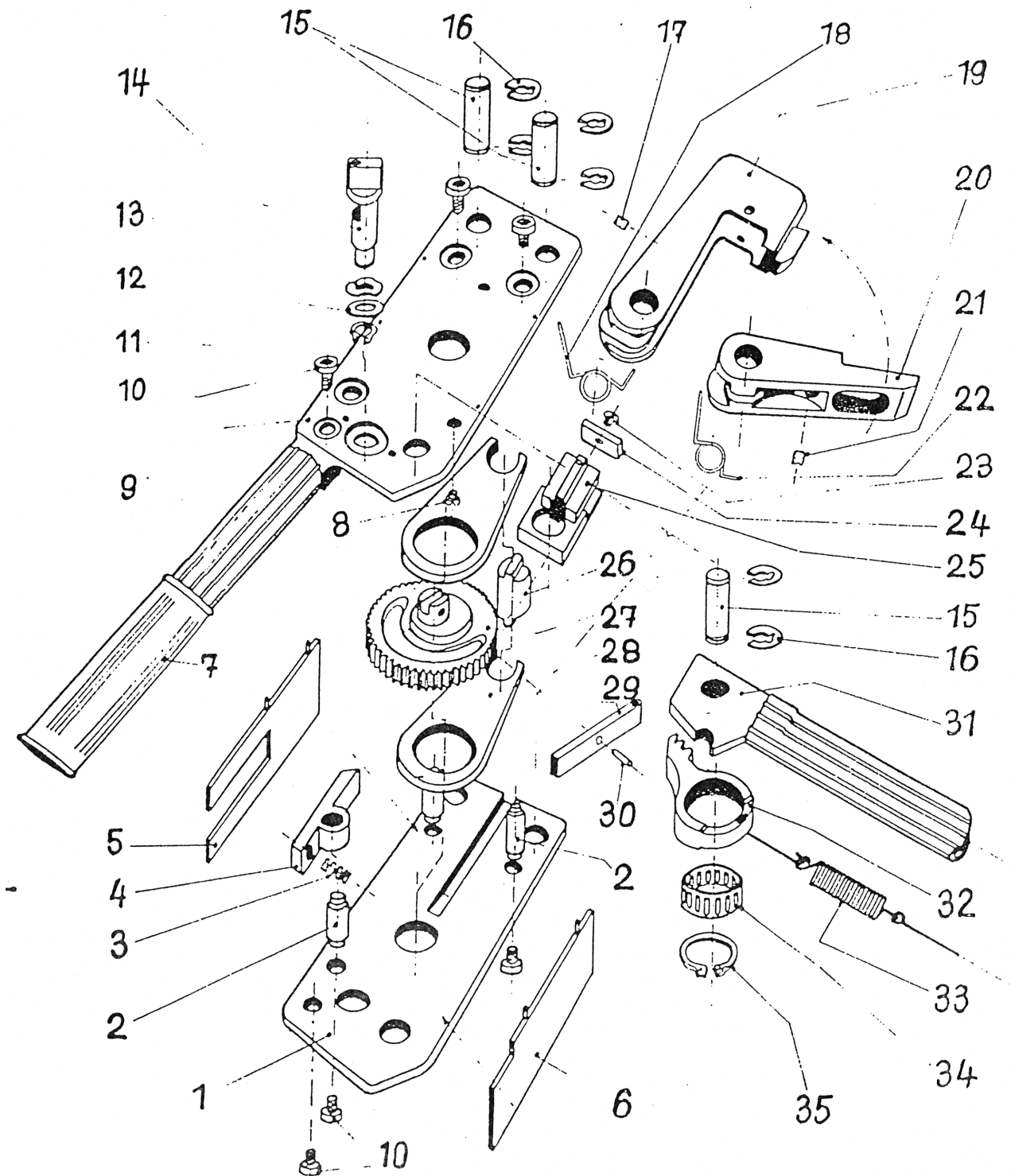
Unlock moveable handle (1). Turn fast advance lever (3) in the sense of a clock until the colored dot (3) shows downwards in direction of the handles (1). Close the head (6) and insert a cable lug corresponding to the dies used (7). Turn fast advance lever until the dies hold the lug tight. Make one or the handstrokes (1) with the moveable handle. Insert cable and operate the handle to compress the cable. After going over the upper dead point (4) turn fast advance lever down, open head and extract the compressed lug/cable assembly.

Attention!

If you recognise that you have chosen the wrong die / lug or cable combination proceed as follow: hold moving handle on the upper stroke point, push down the holding ratched and turn back the fast advance lever (counter clock sense) do not overforce. If the compression is too far way up you might have to use a plastic hammer to loosen the holding ratchet. Nevertheless you can go on compressing smaller cross sections up to 70 mm² - the tool is strong enough to cope with overforcing with one dimension of lug.

Repair of tools will be carry out by our service.

Drawing



Component list

	designation	amount	number
	Lower side plate	1	1
	Spacer sleeve	3	2
	Pressure spring	1	3
	Holding latch	1	4
	Cover plate left	1	5
	Cover plate right	1	6
	PVC handle	2	7
	Stop screw M5 x 6 DIN 84	1	8
	Overe side panel complete with handle	1	9
	Hexagon socket screw M5 x 10 DIN 6912	8	10
	Fuse ring 8 DIN 471	1	11
	disc 8,4 DIN 433	1	12
	Spring washer A8 DIN 137	1	13
	Shaft	1	14
	Joint bolts	3	15
	Benzing. Security 8 DIN 6799	6	16
	Threaded pin M6 x 6 DIN 551	1	17
	Leg spring	1	18
	Swivel yoke to fold-over	1	19
	Closure tab	1	20
	Threaded pin	1	21
	Leg spring	1	22
	Countersunk screw M4 x 5 DIN 63	1	23
	Adjustment plate	1	24
	Leadership	1	25
	Pressure bolts	1	26
	Gear	1	27
	Connecting rod	2	28
	Gag	1	29
	Tensioning pin 3 x 12	1	30
	Hand lever	1	31
	Toothpins	1	32
	Tension spring, complete with wire hanger	1	33
	Needle cage 20 x 24 x 10	1	34
	Security 20 DIN 471	1	35