

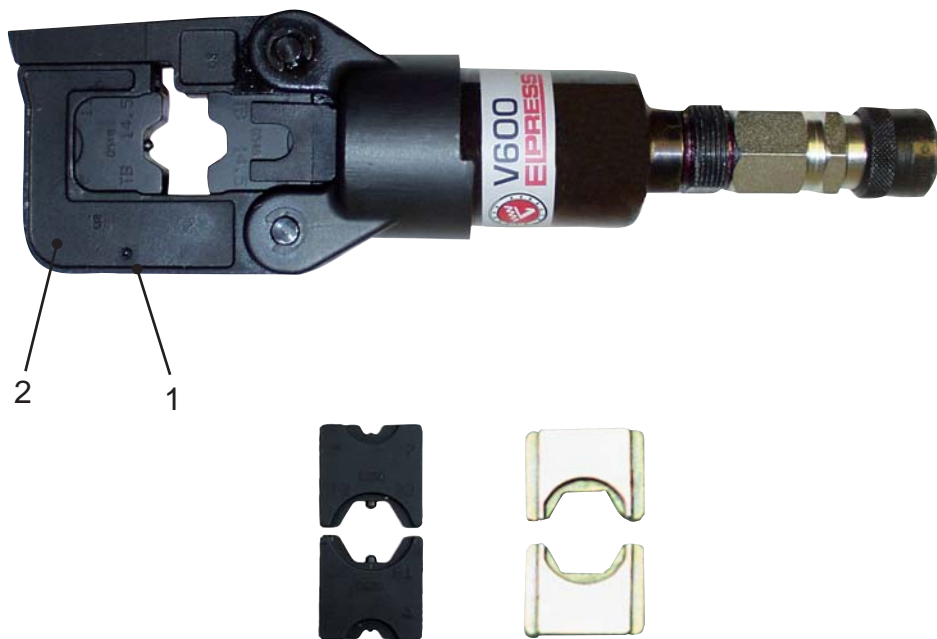


V600



BRUKSANVISNING (SE)
DIRECTIONS FOR USE (GB)
GEBRAUCHSANWEISUNG (DE)
KÄYTTÖOHJEET (FI)

Ser. no. _____



Pressbackar / Dies / Pressbacken / Puristuspakat

Svenska

1. Ställskruv
2. Hängsle

English

1. Set screw
2. Jaw clasp

Deutsch

1. Stellschraube
2. Verschlusslasche

Finnish

1. Säätöruuvi
2. Leukaosa



HYDRAULISK PRESSHUVUD V600

Tekniska data

- vikt 2,06 kg
- dimensioner 189 x 53 x 74 mm
- presskraft ca 55 kN

Bruksanvisning för presshuvud V600

Verktygstabell V600

KR-KRF/KS-KSF					C-HYLSOR				
mm ²	ställskruv pos	back för KRF/KSF	uttag i back	antal pressningar	Sido-matning mm ²	Front-matning mm ²	back	uttag i back	antal pressningar
10	1	TB8-17	8	1	10-6	10-6	TBC4**-C8-9	C4	1
16	1	TB9-13	9	1	50-25	50-16	TBC4**-C8-9	C8-9	2
25	1	TB11-14,5	11	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB9-13	13	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	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 pressar speciella skarvar på solid Cu-ledare typ Excel eller liknande.

** För 6 till 6 mm² används backläge märkt A.

Note: Ställskruv: se Fig 3 nedan.

Utförande av kontaktpressning

1. Öppna backhållaren, vrid ställskruven, fig 3, till rätt läge för aktuell backtyp och montera pressbackarna i presshuvudet. Stäng hängslet 2, se figur 1. Förvissa dig om att du har tagit rätt kombination av backar.
2. Anslut Elpress pump PS700 eller fotpump P4000.
3. Placera förbindningen mellan backarna och pumpa så att nedre backen pressar fast förbindningen. Pressbackarna skall vara ca 2 mm innanför förbindningens ytterkant.
4. Om komponenten hamnar i fel läge använd returspaken och returnera inre backen lite. Upprepa förloppet.
5. För in den skalade ledaren så långt som det går mot inspektionshålet i förbindningen.
6. Fullfölj pressningsförloppet tills maxtrycket uppnåtts. Vid maxtryck märks ett tydligt mekaniskt ljud i pumpen och mottrycket i pumpspaken minskar märkbart. För återgång av inre pressbacken, använd returspaken.

Notera antalet pressningar i tabellen ovan, placering enl fig 2.

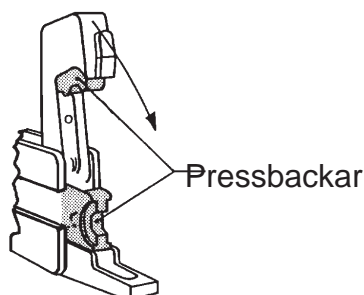


Fig 1

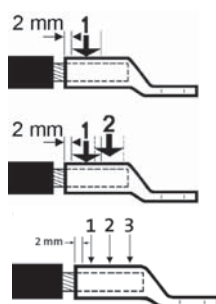


Fig 2



Fig 3



SKÖTSELINSTRUKTION

Verktyget är av robust utförande men bör ändå behandlas med aktsamhet. Undvik att den utsätts för hårda slag och stötar. Verktyget skall alltid hållas fri från smuts. Smörj regelbundet med lämpligt smörjmedel.



VARNING!

Klämrisk vid pumpspakens fäste.

Klämrisk mellan pressbackarna.

Rikta inte verktygets backhållare mot person under arbete. Hantera pumpen varsamt. V600 utvecklar 6 ton (55 kN) presskraft.

SERVICE

Om verktyget inte fungerar tillfredställande trots rätt handhavande, rätt oljemängd och luftning skall den insändas till fabriken eller till auktoriserad serviceverkstad.

Försök ej åtgärda genom ingrepp i pumpsystemet eller utlösningventilen. Verktygets konstruktion är komplicerad och det krävs specialverktyg för demontering och montering av pumpdelarna.



HYDRAULIC CRIMPHEAD V600

Technical data

- weight 2,06 kg
- dimensions 189 x 53 x 74 mm
- crimp force up to 55 kN

Directions for use for hydraulic crimp head V600

Tooling table V600

KR-KRF/KS-KSF					C-SLEEVES				
mm ²	set screw pos	dies for KRF/KSF	die nest	number of crimps	transverse feed mm ²	front-feed mm ²	dies	die nest	number of crimps
10	1	TB8-17	8	1	10-6	10-6	TBC4**-C8-9	C4	1
16	1	TB9-13	9	1	50-25	50-16	TBC4**-C8-9	C8-9	2
25	1	TB11-14,5	11	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB9-13	13	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	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 for crimping of special splices on Cu-conductors type Excel or the like.

** Die nest marked A is used for 6 to 6 mm² crimps.

Note: Screw pos. see Fig 3.

KRD-KSD (KR10/KS10)					C-SLEEVES				
mm ²	set screw pos	dies for KRD/KSD	die nest	number of crimps	transverse feed mm ²	front-feed mm ²	dies	die nest	number of crimps
10 ²	1	TB8-14	8	1	10-6	10-6	TBC4**-C8-9	C4	1
16	1	TB9-14	8	1	50-25	50-16	TBC4**-C8-9	C8-9	2
25	1	TB9-12	9	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB11-16	11	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	1
50	1	TB9-12	12	1					
70	1	TB8-14	14	1					
95	1	TB11-16	16	2					
120	1	TB7 ¹ -19	19	2					
150	2	KB22		3					
185	2	KB25		3					

¹ TB7 for crimping of special splices on Cu-conductors type Excel or the like.

² For terminals and connectors KR and KS types.

** Die nest marked A is used for 6 to 6 mm² crimps.

Note: Screw pos. see Fig 3.



KRT-KST					C-SLEEVES				
mm ²	set screw pos	dies for KRT/KST	die nest	number of crimps	transverse feed mm ²	front feed mm ²	dies	die nest	number of crimps
10 ²	1	TB7 ¹ -19	8	1	10-6	10-6	TBC4 ^{**} -C8-9	C4	1
16	1	TB8,5-18	8	1	50-25	50-16	TBC4 ^{**} -C8-9	C8-9	2
25	1	TB10-16	9	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB12-14	11	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	1
50	1	TB12-14	12	1					
70	1	TB10-16	14	1					
95	1	TB8,5-18	16	2					
120	1	TB7-9	19	2					
150	2	KB22		3					
185	2	KB24		3					
240	2	KB26		3					

¹ TB7 for crimping of special splices on Cu-conductors type Excel or the like.

² For terminals and connectors KR and KS types.

** Die nest marked A is used for 6 to 6 mm² crimps.

Note: Screw pos. see Fig 3.

Crimping procedure

1. Select the correct combination of dies. Open the hinged jaw, set the positioning screw, picture 3, in correct position, and insert the die set into the presshead. Close Jaw clasp 4, see fig. 1.
2. Connect Elpress pump PS700 or footpump P4000.
3. Insert the terminal/connector between the dies, and pump the operating handle so that the lower die locks onto the terminal. The die set should be approx. 2 mm from the outer edge of the terminal.
4. If the terminal is locked in the wrong position before crimping, use the release lever and return the inner die for a short distance. Repeat the procedure.
5. Insert the conductor until it is visible through the inspection hole of the terminal.
6. Complete the compression sequence until the maximum pressure has been reached. At the maximum pressure, a clear mechanical sound will be heard from the pump and the force necessary to operate the pump lever will decrease noticeably.

Note! Number of crimps, see tooling table and fig 2.

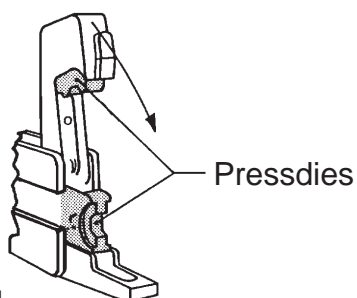


Fig. 1

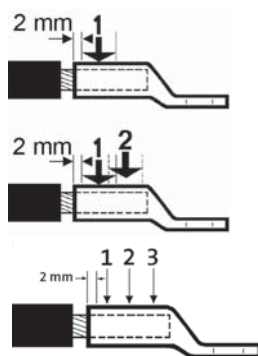


Fig. 2



Fig 3



MAINTENANCE INSTRUCTIONS

The V600 is of robust design, but should still be treated with care. Avoid subjecting the tool to heavy blows and shocks. The tool should be kept clean at all times. Grease working parts periodically with a suitable lubricant.



WARNING!

Ensure locking arm is fully located before proceeding with the crimping operation.

Care must be taken not to trap fingers between the handles during use.

Do not allow fingers into the crimp area during compression.

Ensure compression head faces safely away from any person in the vicinity (including the operator).

This hydraulic crimp tool produces over 6 tonnes force — please treat with respect.

SERVICE

Should the tool fail to operate despite correct useage, the right oil level, and after air in the system is removed, we recommend that it is returned to the factory for examination or to an authorized service shop.

Do not attempt to carry out work on the pump system or the release valve. The construction of the pump is complicated necessitating the use of special tools for dismantling and assembling the system components.



HYDRAULISCHER PRESSKOPF V600

Technische Daten

- Gewicht 2,06 kg
- Dimensionen 189 x 53 x 74 mm
- Presskraft 55 kN

Gebrauchsanweisung für den Hydraulischen Presskopf V600

Werkzeugtabelle V600

KR-KRF/KS-KSF					C-ABZWEIGKLEMMEN				
mm ²	Stellschraube pos	Pressbacken KRT/KST	Backen seite	Anzahl Pressungen	Seitliche Einführung mm ²	Vorne-einführung mm ²	Backen	Backen seite	Anzahl Pressungen
10	1	TB8-17	8	1	10-6	10-6	TBC4**-C8-9	C4	1
16	1	TB9-13	9	1	50-25	50-16	TBC4**-C8-9	C8-9	2
25	1	TB11-14,5	11	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB9-13	13	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	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.

** Das Gesenk mit Markierung A ist geeignet für 6 + 6 mm².

Note: Stellschraube: Siehe Fig. 3

KRT-KST					C-ABZWEIGKLEMMEN				
mm ²	Stellschraube pos	Pressbacken KRT/KST	Backen seite	Anzahl Pressungen	Seitliche Einführung mm ²	Vorne-einführung mm ²	Backen	Backen seite	Anzahl Pressungen
10 ²	1	TB7 ¹ -19	8	1	10-6	10-6	TBC4**-C8-9	C4	1
16	1	TB8,5-18	8	1	50-25	50-16	TBC4**-C8-9	C8-9	2
25	1	TB10-16	9	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB12-14	11	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	1
50	1	TB12-14	12	1					
70	1	TB10-16	14	1					
95	1	TB8,5-18	16	2					
120	1	TB7 ¹ -19	19	2					
150	2	KB22		3					
185	2	KB24		3					
240	2	KB26		3					

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

² Für Kabelschuhe und Stossverbinder von KR und KS Typen.

** Das Gesenk mit Markierung A ist geeignet für 6 + 6 mm².

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. Schliesse Elpress PS700 oder Fusspumpe P4000 an.
3. 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.
4. Ist der Verbinder vor dem Pressen in falscher Lage eingeklemmt, den Lösehebel betätigen und den inneren Presseinsatz ein kurzes Stück zurückziehen. Bedienung wiederholen.
5. Den vorbereiteten Leiter einführen, bis er durch das Inspektionsloch im Verbinder sichtbar ist.
6. Den Pressvorgang fortsetzen. Bis der maximale Druck erreicht ist, ist ein deutlicher mechanischer Ton von der Pumpe zu vernehmen, und die zur Betätigung des Pumpehebels 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.

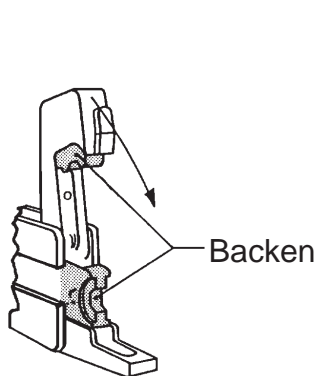


Fig. 1

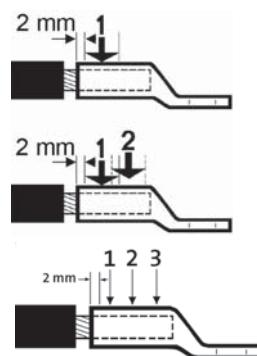


Fig. 2



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.

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 6 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.



HYDRAULINEN PURISTUSTYÖKALU V600

Tekniset tiedot

- paino 2,06 kg
- mitat 189 x 53 x 74 mm
- puristusvoima jopa 55 kN

Hydraulisen työkalun V600 käyttöohjeet

V600:n työkalutaulukko

KR-KRF/KS-KSF					C-LIITTIMET				
mm ²	asetusruuvien asento	KRF/KSF:n puristuspakat	pakka- pesä	puristusten määrä	poikittais- syöttö mm ²	etusyöttö mm ²	puristuspakka	pakka- pesä	puristusten määrä
10	1	TB8-17	8	1	10-6	10-6	TBC4**-C8-9	C4	1
16	1	TB9-13	9	1	50-25	50-16	TBC4**-C8-9	C8-9	2
25	1	TB11-14,5	11	1	16-10	16-10/6	TBC5-C6	C5	1
35	1	TB9-13	13	1	25-16	25-16	TBC5-C6	C6	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 on tarkoitettu erikoisliitosten puristamiseen Excel-typin Cu-johtimissa tai vastaavissa.

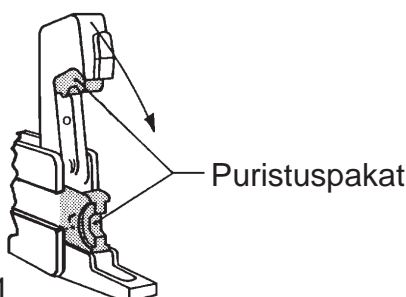
** A-merkittyä pakanpesää käytetään koon 6 - 6 mm² puristukseen.

Huomautus: Katso ruuvien asento kuvasta 3.

Puristaminen

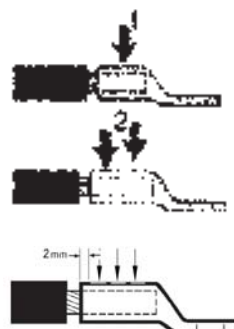
1. Avaa puristus pää, säädä asemointiruuvi, kuva 3, oikeaan asentoon ja asenna puristus pakat puristus päähän. Sulje puristus pää 4, Katso kuva 1. Varmista, että olet valinnut oikeat puristus pakat.
2. Liitä Elpressin hydraulipumppu PS700 tai jalkapumppu P4000.
3. Asenna liitin puristus pakkojen väliin ja pumpkaa työkahvaa niin, että alapakka lukittuu liittimeen. Liitin asetetaan siten, että sen pää on noin 2 mm pakan ulkopuolella.
4. Jos liitin lukittuu väärään asentoon ennen puristamista, käytä vapautusvipua ja palauta alapakkaa taaksepäin. Toista toimenpide.
5. Työnnä johdin liittimeen, kunnes se näkyy tarkistusreiän läpi.
6. Suorita puristus loppuun, kunnes maksimipaine on saavutettu. Kun maksimipaine on saavutettu, kuulet pumpusta selvän mekaanisen äänen. Tämän jälkeen pumpukahvan käyttämiseen tarvittava voima vähenee merkittävästi. Käytä palautusvipua avataksesi pakat.

Huom! Varmista puristusten lukumäärä yllä olevasta taulukosta, pakkojen asennus kuvan 2 mukaisesti.



Kuva 1

Kuva 2



Kuva 3





HUOLTO-OHJEET

V600 on suunniteltu kestäväksi, mutta sitä on silti hoidettava huolellisesti. Älä altista työkalua voimakkaille iskuille. Pidä työkalu aina puhtaana. Voitele liikkuvat osat ajoittain sopivalla voiteluaineella.



VAROITUS!

Varmista, että lukitusvarsi on täsmälleen oikeassa asennossa ennen kuin jatkat puristamista.

Varo, etteivät sormet jää puristuksiin kahvojen väliin käytön aikana.

Älä jätä sormia puristusalueelle puristusvaiheen aikana.

Varmista, ettei puristuspää ole suunnattuna henkilöä kohti puristuksen aikana (käyttäjä mukaan lukien).

Tämä hydraulinen puristustyökalu tuottaa yli 6 tonnin voiman — käytä sitä varovasti.

HUOLTO

Jos työkalu ei toimi oikeasta käyttötavasta, oikeasta öljymäärästä ja ilmaamisesta huolimatta, palauta työkalu tehtaalte tai valtuutettuun korjaamoon tarkistettavaksi.

Älä yritä huoltaa tai korjata pumppujärjestelmää tai vapautusventtiiliä. Pumpun rakenne on monimutkainen. Järjestelmän komponenttien purkamisessa ja kokoamisessa tarvitaan erikoistyökaluja.