

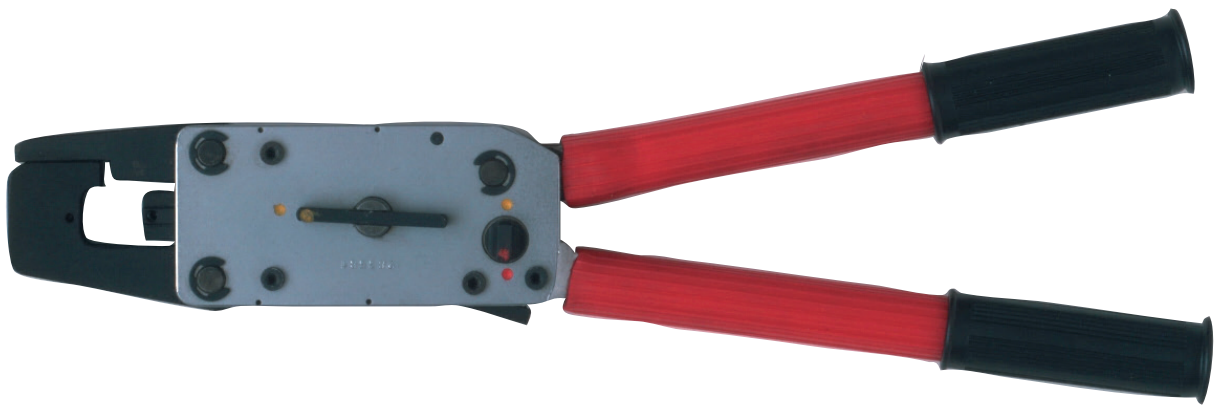
# T2600

**SE** Bruksanvisning

**GB** Directions for use

**DE** Gebrauchsanweisung

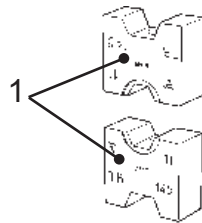
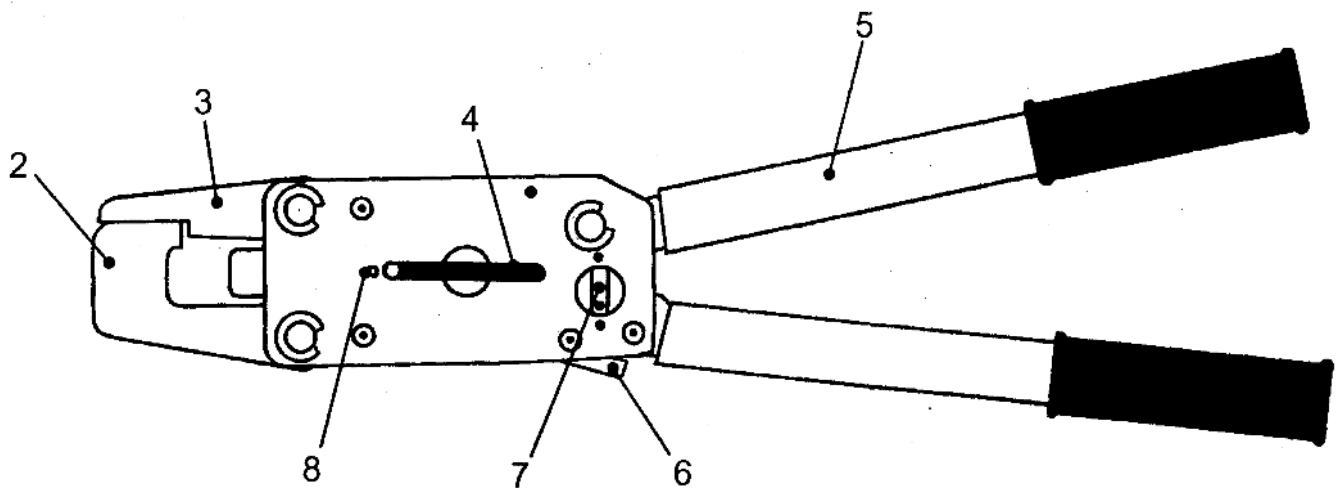
---



Ser. no. \_\_\_\_\_



**ELPRESS**<sup>®</sup>



Pressbackar / Dies / Pressbacken

**Svenska**

1. Pressbackar
2. Backhållare
3. Hängsle
4. Snabbmatningsvred
5. Rörligt handtag
6. Spärr
7. Låsvred
8. Toppläge

**English**

1. Dies
2. Hinged jaw
3. Jaw clasp
4. Rapid feed lever
5. Operating handle
6. Release catch
7. Handle locking knob
8. Top dead centre

**Deutsch**

1. Pressbacken
2. Klappverschluss
3. Verschlusslasche
4. Schnellvorschub
5. Beweglicher Handhebel
6. Haltekinke
7. Sperrwelle
8. Oberen Totpunkt

# MEKANISK PRESSTÅNG T2600

## Tekniska data

- vikt 1,9 kg
- dimensioner 440 x 140 mm
- presskraft ca 57 kN

## Bruksanvisning för mekanisk presstång T2600

### Verktygstabell

För Elpress kabelskor typ KRF, skarvhylsor typ KSF och C-hylsor.

| KRF-KSF         |                       | C-hylsa                             |                           |         |
|-----------------|-----------------------|-------------------------------------|---------------------------|---------|
| mm <sup>2</sup> | Backar                | Genomgående ledare, mm <sup>2</sup> | Avgrening mm <sup>2</sup> | Backar  |
| 10 och 70       | TB8-17*               | 10 - 6                              | 10 - 6                    | TBC4**  |
| 16 och 35       | TB9-13                | 16 - 10                             | 16 - 6                    | TBC5    |
| 25 och 50       | TB11-14,5             | 25 - 16                             | 25 - 16                   | TBC6    |
| 10 och 95       | TB7 <sup>1</sup> -20* | 50 - 25                             | 50 - 16                   | TBC8-9* |

<sup>1</sup> TB7 pressar speciella skarvar på solid Cu-ledare typ Excel eller liknande.

\* Två pressningar erfordras.

\*\* Backläge märkt A används för 6 till 6 mm<sup>2</sup>.

### Utförande av kontaktpressning

1. Vrid låsvredet så att dess röda märke står mot gult märke på ramen.
2. Öppna backhållaren och montera pressbackarna i presshuvudet. Stäng backhållaren. Se figur 1, sidan 4. Förvissa dig om att du har tagit rätt kombination av backar, jämför med numret på kabelskons hals.
3. Placera förbindningen mellan backarna och använd snabbframmatningen så att nedre backen pressar fast förbindningen. Pressbackarna skall placeras ca 2 mm innanför förbindningens ytterkant.
4. Om förbindningen hamnar i fel läge, tryck på spärren och håll det rörliga handtaget i ytterläge. Backa sedan snabbframmatningen för frigöring av nedre backen. Se figur 2, sidan 4. Om pressning redan påbörjats kan man pressa litet med det rörliga handtaget för att öppna pärren. Man kan behöva en tång eller dylikt för att vrida tillbaka snabbframmatningsvredet.
5. För in den skalade ledaren så långt det går mot inspektionshålet i förbindningen.
6. Fullfölj pressningsförloppet med 5 - 8 pumps slag tills maxtrycket uppnåtts och backen börjar gå tillbaka. Snabbmatningen kan användas för återgång av inre pressbacken.

**OBS!** Vid kontaktpressning av 70 och 95 mm<sup>2</sup> ledararea skall alltid två (2) pressningar göras bredvid varandra. Se figur 3 nedan.

## SKÖTSELINSTRUKTION

- Rengör verktyget efter användning.
- Skydda lager och andra rörliga delar från vatten och smuts. Spraya regelbundet med Molykote eller likvärdigt smörjmedel.

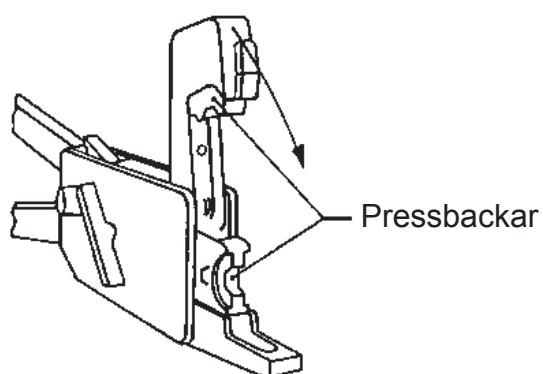


Fig 1

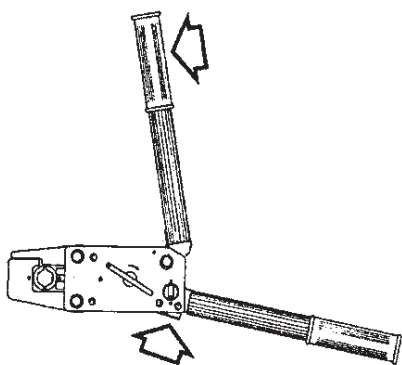


Fig 2

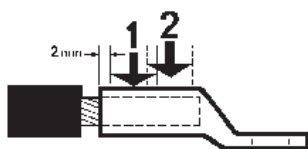


Fig 3

# MECHANICAL TOOL T2600

## Technical data

- weight 1,9 kg
- dimensions 440 x 140 mm
- crimp force up to 57 kN

## Directions for use for mechanical tool T2600

### Tooling table

For Elpress terminal lugs types KRD/KRF, through connectors types KSD/KSF and C-sleeves.

| KRD-KSD                    |                       | KRF-KSF                     |                       | C-sleeves                       |                           |             |
|----------------------------|-----------------------|-----------------------------|-----------------------|---------------------------------|---------------------------|-------------|
|                            | Dies                  | mm <sup>2</sup><br>Flexible | Dies                  | Main conductor, mm <sup>2</sup> | Branch<br>mm <sup>2</sup> | Die<br>nest |
| mm <sup>2</sup>            | TB8-14                | 10 and 70                   | TB8-17*               | 10 - 6                          | 10 - 6                    | TBC4**      |
| Stranded                   | TB9-12                | 16 and 35                   | TB9-13                | 16 - 10                         | 16 - 6                    | TBC5        |
| 10 <sup>2</sup> /16 and 70 | TB11-16*              | 25 and 50                   | TB11-14,5             | 25 - 16                         | 25 - 16                   | TBC6        |
| 25 and 50                  | TB7 <sup>1</sup> -19* | 10 and 95                   | TB7 <sup>1</sup> -20* | 50 - 25                         | 50 - 16                   | TBC8-9*     |
| 35 and 95                  |                       |                             |                       |                                 |                           |             |
| 10 and 120                 |                       |                             |                       |                                 |                           |             |

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

<sup>2</sup> For terminals and connectors KR and KS types.

\* Two compressions are necessary.

\*\* Die nest marked A is used for 6 to 6 mm<sup>2</sup> crimps.

### Crimping procedure

1. Turn the handle locking knob until the red dot is aligned with the yellow dot on the tool body.
2. Open the jaws and position the dies into the tool head and close the jaws. See fig 1, page 6. Make sure the selection of dies is correct - shall correspond with the imprinted number on the Elpress' terminal or connector barrel.
3. Position the connector between the dies and use the rapid feed lever so that the lower die holds the connector. The dies must be placed approx. 2 mm from the entrance of the barrel.
4. If the connector happens to be wrongly placed relative to the dies, place the movable handle in farthest position, press the release catch and turn the rapid feed lever to lower the die and release the connector. If the crimp is already partly made, the crimp force may make it necessary to apply some force to the movable handle in order to be able to press the release catch. A plier or the like may if the tool is subject to higher crimp force be carefully used to reverse the fast feed lever, fig 2, page 6.
5. Insert the stripped conductor into the terminal or connector so that it reaches close to the inspection hole.
6. Complete the crimping with typically 5 - 8 strokes so that the maximum force is reached and the dies start to separate again. The fast feed lever can now be used to return the lower die to its bottom position. (The release catch must not be pressed).

**NOTE!** When crimping types KRD/KSD of 120 mm<sup>2</sup> and KRF/KSF of 95 mm<sup>2</sup>, two crimps must be performed. See fig 3 below.

## MAINTENANCE

- Clean the tool after use.
- Protect moving parts and bearings from water and dirt. Spray regularly with Molykote or equal.

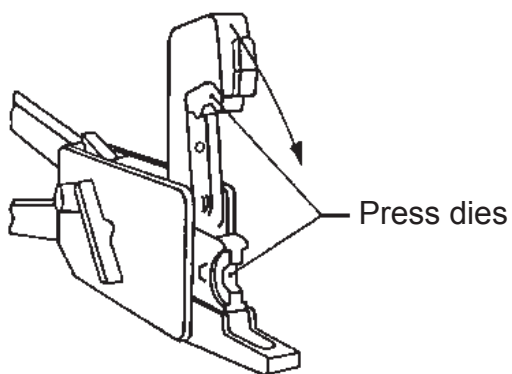


Fig. 1

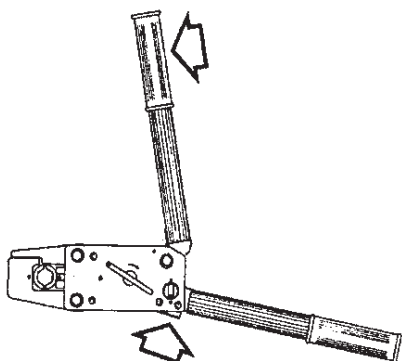


Fig. 2

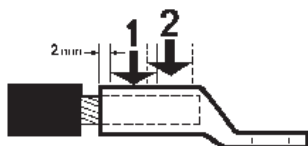


Fig. 3

# MECHANISCHE HANDZANGE T2600

## Technische Daten

- Gewicht 1,9 kg
- Dimensionen 440 x 140 mm
- Presskraft 57 kN

## Gebrauchsanweisung für Mechanische Handzange T2600

### Werkzeugtabelle

Für Elpress Kabelschuhe und Stossverbinder von KRT/KST und KRF/KSF Typen und für C-Hülsen.

| KRT-KST                |                       | KRF-KSF         |                       | C-Hülsen                |                       |         |
|------------------------|-----------------------|-----------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|---------|
| mm <sup>2</sup>        | Backen                | mm <sup>2</sup> | Backen                | Durchgehen.             | Abzwei-               | Backen  |
| Mehrdrähtig            |                       | Flexible        |                       | Leiter, mm <sup>2</sup> | gung, mm <sup>2</sup> |         |
| 10 und 120             | TB7 <sup>1</sup> -19* | 10 und 70       | TB8-17*               | 10 - 6                  | 10 - 6                | TBC4**  |
| 10 <sup>2</sup> und 95 | TB8-18*               | 16 und 35       | TB9-13                | 16 - 10                 | 16 - 6                | TBC5    |
| 16 und 95              | TB8,5-18*             | 25 und 50       | TB11-14,5             | 25 - 16                 | 25 - 16               | TBC6    |
| 25 und 70              | TB10-16               | 10 und 95       | TB7 <sup>1</sup> -20* | 50 - 25                 | 50 - 16               | TBC8-9* |
| 35 und 50              | TB12-14               |                 |                       |                         |                       |         |

<sup>1</sup> TB7 presst Sonderstösse auf solidem Cu-leiter Type Excel o.ä.

<sup>2</sup> Für Kabelschuhe und Stossverbinder von KR und KS Typen.

\* Zwei Pressungen sind erforderlich.

\*\* Das Gesenk mit Markierung A ist geeignet für 6 + 6 mm<sup>2</sup>.

## PRESSVORGANG

1. Sperrwelle in solcher Weise drehen, dass das rote Zeichen gegen gelbes Zeichen am Rahmen steht.
2. Klappverschluss öffnen. Preßbacken einsetzen. Klappverschluss schließen. Fig. 1, Seite 8 sehen. Auf richtige Pressbacken-Auswahl achtgeben. Mit Nummern am Hals des Kabelschuhs oder Verbinders vergleichen.
3. Verbinder zwischen die Pressbacken legen und Schnellvorschub bis zum Anschlag drehen. Der Abstand zwischen Hülsenende und Pressbacke soll ca. 2 mm sein.
4. Wird erst bei der Crimpung bemerkt, daß die Pressbacken falsch eingesetzt wurden oder bei dem Kabelschuh eine Verwechslung vorkam; dann Handhebel am oberen Anschlag angelegt halten, die Halteklinke niederdrücken und Schnellvorschub rückwärts drehen. (Fig. 2, Seite 8). Sollte die Crimpung schon angefangen worden sein, kann mit dem beweglichen Handhebel etwas gepresst werden um die Sperre zu öffnen. Eine Zange o. ä. zum Rückdrehen der Schnellvorschubklinke wird gegebenenfalls erforderlich.
5. Abisolierten Leiter bis zum Inspektionsloch in den Verbinder einfügen.
6. Pressverlauf mit 5 - 8 Pumpenstößen verfolgen und zwar bis Höchstdruck erzielt wird und Backe die Rückfahrt antritt. Schnellvorschub kann für die Rückfahrt der inneren Pressbacke verwendet werden.

**ACHTUNG!** Bei Crimpung von 70 und 95 mm<sup>2</sup> Leiterflächen sollen immer zwei (2) Crimpungen nebeneinander gemacht werden. (Fig. 3).

## WARTUNG

- Werkzeug nach Verwendung reinigen.
- Triebwerk vor Fremdkörpern und Nässe schützen. Mit Molykote-Spray oder dergleichen regelmässig einsprühen.

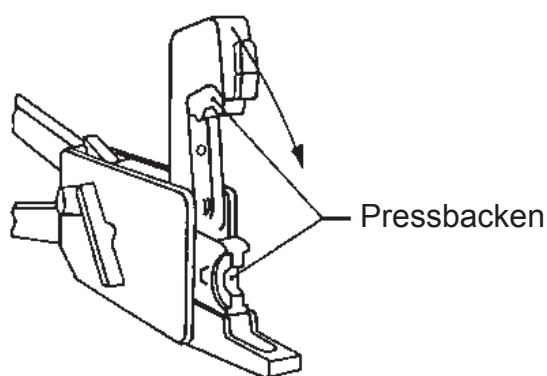


Fig 1

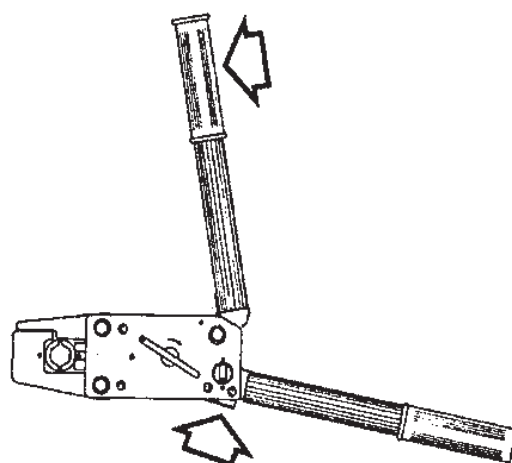


Fig 2

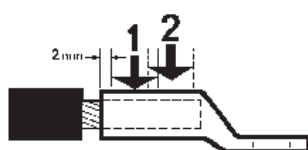


Fig 3