

**Bedienungsanleitung/Instruction Manual/Mode d'emploi
K 05, K 05 D, K08, K08D, K06, K06D, K09, K09D**

wahlweise mit oder ohne Sperre/with or w/o ratchet/avec ou sans cliquet de blocage

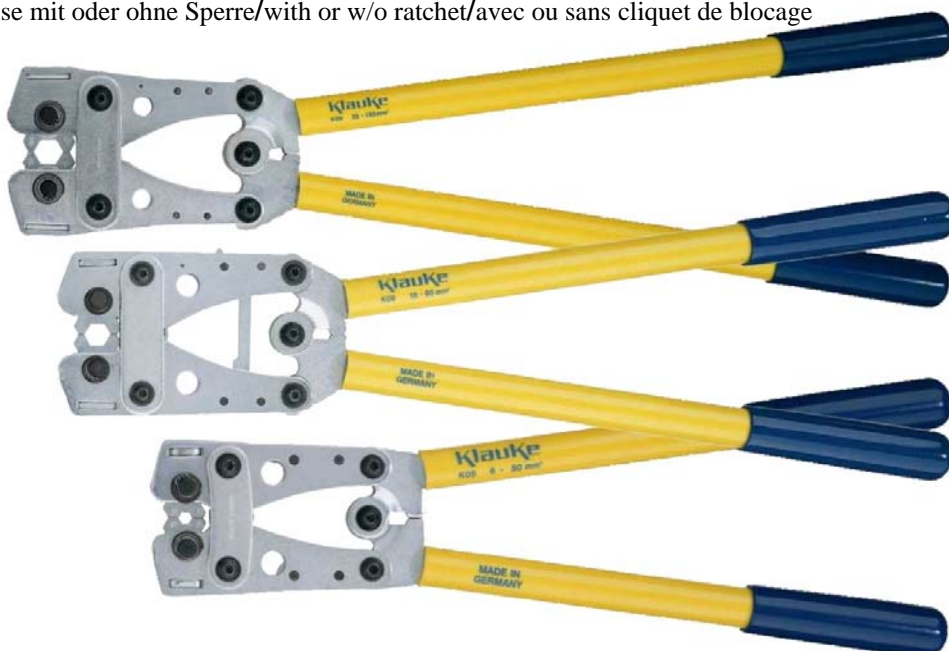


WE.3272 Version 1.c

©2/00

**Bedienungsanleitung/Instruction Manual/Mode d'emploi
K 05, K 05 D, K08, K08D, K06, K06D, K09, K09D**

wahlweise mit oder ohne Sperre/with or w/o ratchet/avec ou sans cliquet de blocage



WE.3272 Version 1.c

©2/00

Abb./Picture 1/Fig. 1

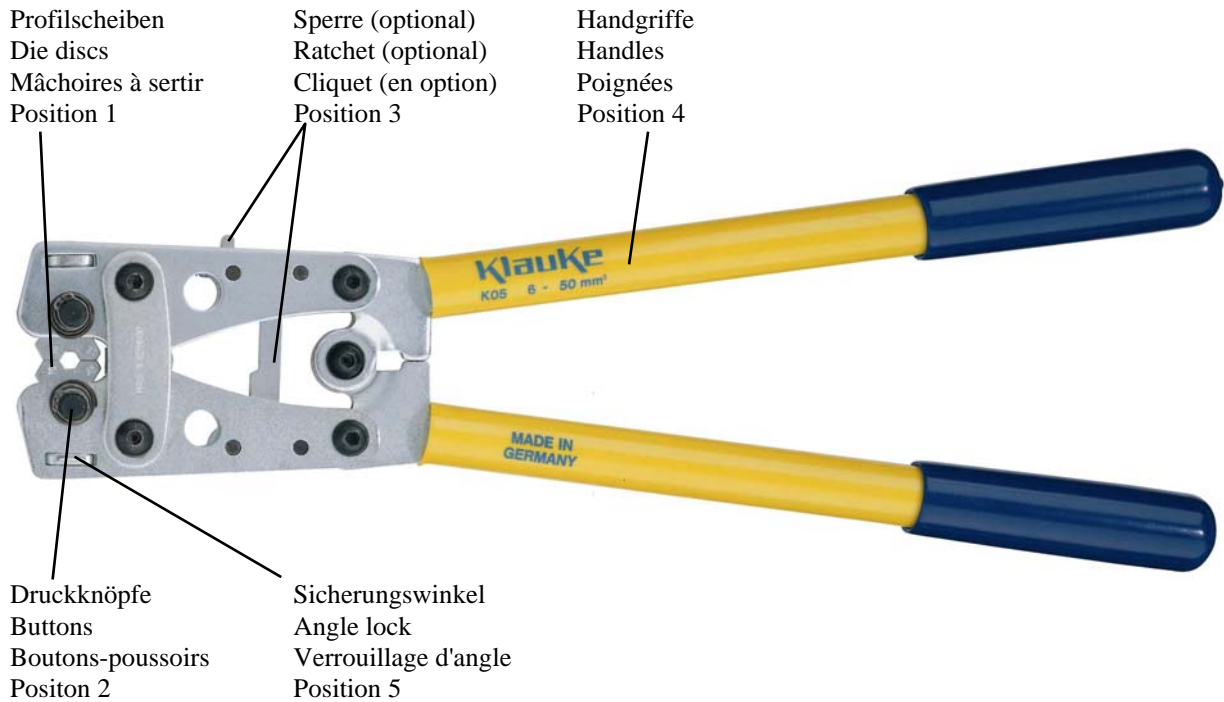


Abb./Picture 1/Fig. 1

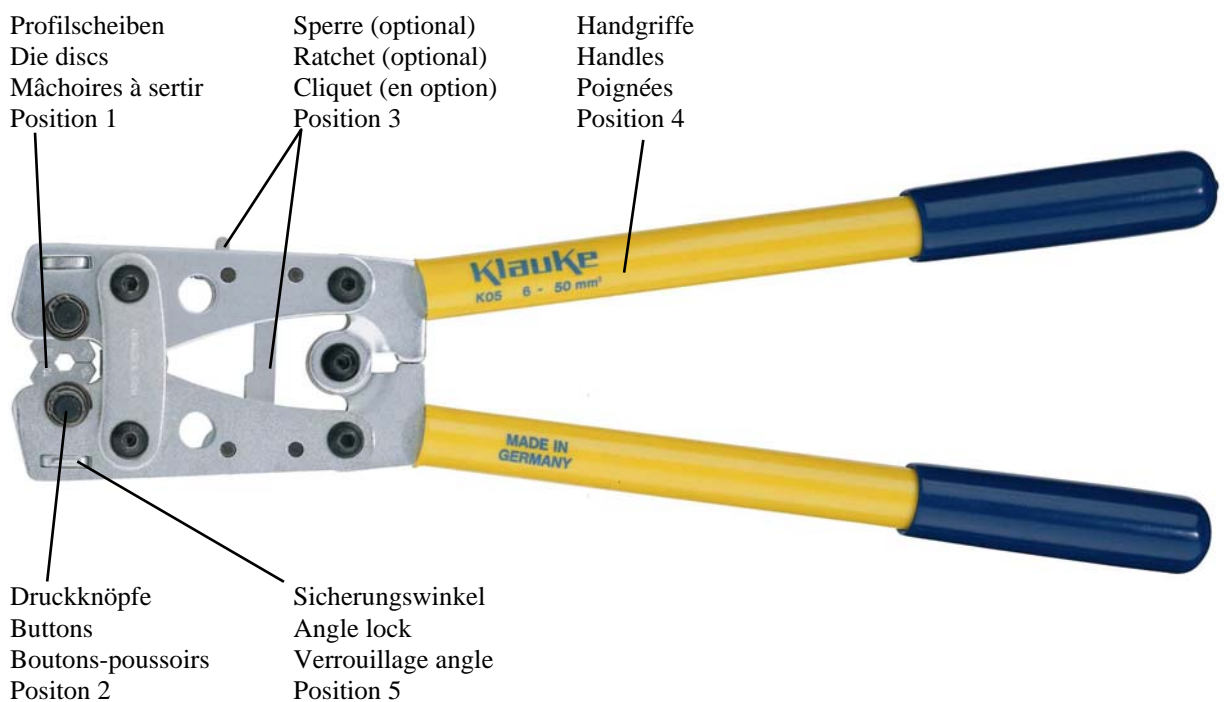
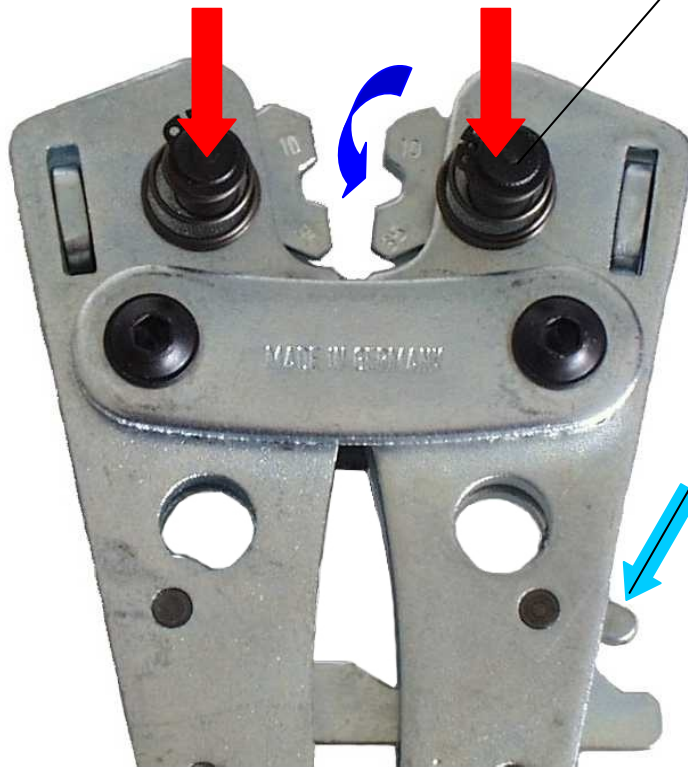


Abb./Picture 2/Fig. 2



Durch Betätigen (roter Pfeil) der federbeaufschlagten Druckknöpfe können die Profilscheiben gedreht werden (blauer Pfeil).

The die disks can be rotated (blue arrow) by actuating the spring loaded buttons (red arrows).

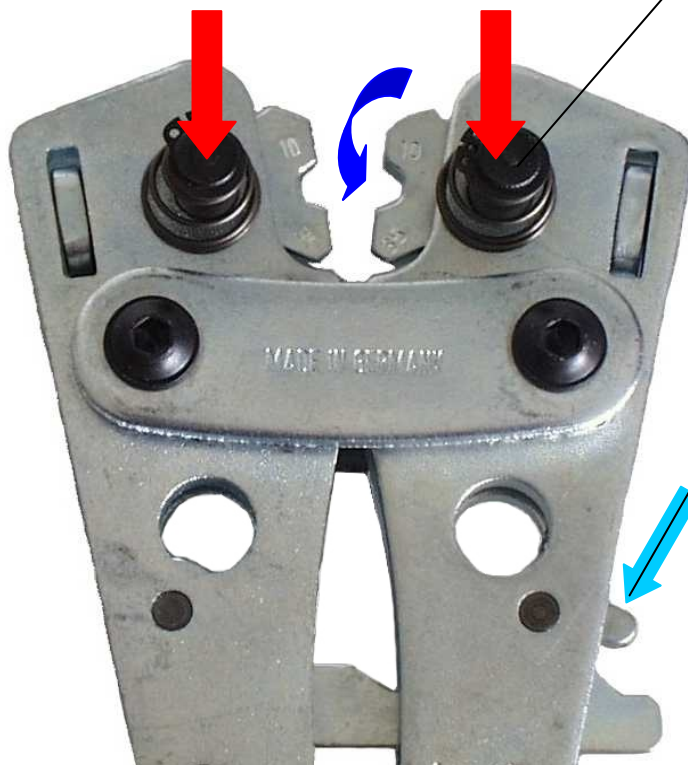
Appuyer sur les boutons-poussoirs munis de ressorts (flèche rouge) pour actionner les mâchoires à sertir (flèche bleue).

Im Fehlerfall kann die Verpressung durch Betätigen der Sperrklinke vorzeitig unterbrochen werden.

In case of error the crimping cycle can be interrupted by actuating the ratchet pawl

En cas d'erreur, arrêter la compression initiale en basculant le cliquet de blocage.

Abb./Picture 2/Fig. 2



Durch Betätigen (roter Pfeil) der federbeaufschlagten Druckknöpfe können die Profilscheiben gedreht werden (blauer Pfeil).

The die disks can be rotated (blue arrow) by actuating the spring loaded buttons (red arrows).

Appuyer sur les boutons-poussoirs munis de ressorts (flèche rouge) pour actionner les mâchoires à sertir (flèche bleue).

Im Fehlerfall kann die Verpressung durch Betätigen der Sperrklinke vorzeitig unterbrochen werden.

In case of error the crimping cycle can be interrupted by actuating the ratchet pawl

En cas d'erreur, arrêter la compression initiale en basculant le cliquet de blocage.

Bedienungsanleitung

für die mechanischen Preßwerkzeuge Typen-Reihe K05-K09, Seriennummer

Inhaltsangabe

1. Einleitung
2. Gewährleistung
3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch
 - 3.1. Erläuterung des Anwendungsbereiches
 - 3.2. Wartungshinweise
 - 3.3. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges
4. Technische Daten

1. Einleitung



Vor Inbetriebnahme Ihres Preßwerkzeuges lesen Sie sich die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.

Benutzen Sie dieses Werkzeug ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch.

2. Gewährleistung

Die Gewährleistung bei sachgemäßer Bedienung beträgt 24 Monate ab Lieferdatum.

Bedienungsanleitung

für die mechanischen Preßwerkzeuge Typen-Reihe K05-K09, Seriennummer

Inhaltsangabe

1. Einleitung
2. Gewährleistung
3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch
 - 3.1. Erläuterung des Anwendungsbereiches
 - 3.2. Wartungshinweise
 - 3.3. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges
4. Technische Daten

1. Einleitung



Vor Inbetriebnahme Ihres Preßwerkzeuges lesen Sie sich die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.

Benutzen Sie dieses Werkzeug ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch.

2. Gewährleistung

Die Gewährleistung bei sachgemäßer Bedienung beträgt 24 Monate ab Lieferdatum.

3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch

Bei den Typen K05-K09 handelt es sich um mechanische Preßwerkzeuge mit fest eingebauten drehbaren Profilscheiben.

Der Preßvorgang wird gekennzeichnet durch das Schließen der Profilscheiben (Pos. 1). Die Profilscheiben bewegen sich in einer Kreisbewegung auf das Verbindungsmaterial zu. Die Verpressung ist abgeschlossen, wenn die Handgriffe (Pos. 4) bis zum Anschlag geschlossen wurden und sich die Profilscheiben an den „Schultern“ berühren bzw. sich die Profilscheiben vollständig geschlossen haben.

Um die Profilscheiben auf einen neuen Querschnitt einzustellen öffnen Sie das Werkzeug vollständig. Betätigen Sie anschließend die Druckknöpfe (Pos. 2), bis sich die Profilscheiben drehen lassen. Stellen Sie beide Profilscheiben durch Drehen auf den gewünschten Querschnitt ein. Lassen Sie die Druckknöpfe wieder los und achten Sie darauf, daß der Sicherungswinkel (Pos. 5) wieder einrastet und die Profilscheibe in dieser Stellung arretiert.

Bei Werkzeugen mit Sperrvorrichtung müssen Sie darauf achten, daß Sie das Werkzeug zuerst komplett öffnen. Anschließend muß das Werkzeug vollständig geschlossen werden, d.h. die Pressung wird ordnungsgemäß beendet. Ein vorzeitiges Abbrechen des Preßvorganges wird durch die Sperrvorrichtung verhindert. Sollte es doch einmal nötig sein den Preßvorgang zu unterbrechen, so kann durch Verdrehung der Sperrklinke (siehe Abb. 2) die Sperrung gelöst und der Preßvorgang abgebrochen werden.

3. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch

Bei den Typen K05-K09 handelt es sich um mechanische Preßwerkzeuge mit fest eingebauten drehbaren Profilscheiben.

Der Preßvorgang wird gekennzeichnet durch das Schließen der Profilscheiben (Pos. 1). Die Profilscheiben bewegen sich in einer Kreisbewegung auf das Verbindungsmaterial zu. Die Verpressung ist abgeschlossen, wenn die Handgriffe (Pos. 4) bis zum Anschlag geschlossen wurden und sich die Profilscheiben an den „Schultern“ berühren bzw. sich die Profilscheiben vollständig geschlossen haben.

Um die Profilscheiben auf einen neuen Querschnitt einzustellen öffnen Sie das Werkzeug vollständig. Betätigen Sie anschließend die Druckknöpfe (Pos. 2), bis sich die Profilscheiben drehen lassen. Stellen Sie beide Profilscheiben durch Drehen auf den gewünschten Querschnitt ein. Lassen Sie die Druckknöpfe wieder los und achten Sie darauf, daß der Sicherungswinkel (Pos. 5) wieder einrastet und die Profilscheibe in dieser Stellung arretiert.

Bei Werkzeugen mit Sperrvorrichtung müssen Sie darauf achten, daß Sie das Werkzeug zuerst komplett öffnen. Anschließend muß das Werkzeug vollständig geschlossen werden, d.h. die Pressung wird ordnungsgemäß beendet. Ein vorzeitiges Abbrechen des Preßvorganges wird durch die Sperrvorrichtung verhindert. Sollte es doch einmal nötig sein den Preßvorgang zu unterbrechen, so kann durch Verdrehung der Sperrklinke (siehe Abb. 2) die Sperrung gelöst und der Preßvorgang abgebrochen werden.

3.1. Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unsere mechanischen Preßwerkzeuge der Typen-Reihe K 05-K09 verfügen über mehrere sechskant Profile zum Verpressen von unisolierten Rohrkabelschuhen aus Cu.

Tabelle 1

Typ	Preßbereich	Verbindungsmaterial
K05	6-50 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K05D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
K08	16-95 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K08D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
K06	10-120 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K06D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
K09	25-150 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K09D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267

Sollten andere Verbindungsmaterialien verpreßt werden müssen, ist eine Rücksprache mit dem Werk zwingend erforderlich.



Achtung

Es dürfen keine unter Spannung stehenden Teile verpreßt werden.

3.1. Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unsere mechanischen Preßwerkzeuge der Typen-Reihe K 05-K09 verfügen über mehrere sechskant Profile zum Verpressen von unisolierten Rohrkabelschuhen aus Cu.

Tabelle 1

Typ	Preßbereich	Verbindungsmaterial
K05	6-50 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K05D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
K08	16-95 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K08D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
K06	10-120 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K06D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267
K09	25-150 mm ²	Rohrkabelschuhe und Verbinder „Normalausführung“
K09D		Preßkabelschuhe und Verbinder DIN 46235/DIN 46267

Sollten andere Verbindungsmaterialien verpreßt werden müssen, ist eine Rücksprache mit dem Werk zwingend erforderlich.



Achtung

Es dürfen keine unter Spannung stehenden Teile verpreßt werden.

Vor Arbeitsbeginn ist ein spannungsfreier Zustand der zu verpressenden Verbindung sicherzustellen.

3.2. Wartungshinweise

Das mechanische Preßwerkzeug ist nach jedem Gebrauch zu reinigen und ein trockener Zustand ist vor Einlagerung sicherzustellen.

Das Werkzeug ist im Prinzip wartungsfrei, lediglich die Bolzenverbindungen sind regelmäßig leicht einzuölen.

3.3. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges

Um das Preßwerkzeug einschließlich der Profilscheiben vor Beschädigungen zu schützen, sollte das Preßwerkzeug nach Gebrauch und nachdem es gesäubert worden ist, in den Transportkoffer gelegt werden, der dann anschließend sicher zu verschließen ist.

Vor Arbeitsbeginn ist ein spannungsfreier Zustand der zu verpressenden Verbindung sicherzustellen.

3.2. Wartungshinweise

Das mechanische Preßwerkzeug ist nach jedem Gebrauch zu reinigen und ein trockener Zustand ist vor Einlagerung sicherzustellen.

Das Werkzeug ist im Prinzip wartungsfrei, lediglich die Bolzenverbindungen sind regelmäßig leicht einzuölen.

3.3. Aufbewahrung und Transport des Preßwerkzeuges

Um das Preßwerkzeug einschließlich der Profilscheiben vor Beschädigungen zu schützen, sollte das Preßwerkzeug nach Gebrauch und nachdem es gesäubert worden ist, in den Transportkoffer gelegt werden, der dann anschließend sicher zu verschließen ist.

4. Technische Daten

Typ	Gewicht	Länge	Koffer
K05, K05 D, K05 SP, K05 D/SP	ca. 1,1 kg	ca. 390 mm	SK65L
K08, K08 D, K08 SP, K08 D/SP	ca. 1,8 kg	ca. 530 mm	SK95L
K06, K06 D, K06 SP, K06 D/SP	ca. 2,9 kg	ca. 650 mm	SK120L
K09, K09 D, K09 SP, K09 D/SP	ca. 2,9 kg	ca. 650 mm	SK120L

4. Technische Daten

Typ	Gewicht	Länge	Koffer
K05, K05 D, K05 SP, K05 D/SP	ca. 1,1 kg	ca. 390 mm	SK65L
K08, K08 D, K08 SP, K08 D/SP	ca. 1,8 kg	ca. 530 mm	SK95L
K06, K06 D, K06 SP, K06 D/SP	ca. 2,9 kg	ca. 650 mm	SK120L
K09, K09 D, K09 SP, K09 D/SP	ca. 2,9 kg	ca. 650 mm	SK120L

Instruction Manual

for the mechanical crimping tool Type K05-K09, Serial-No.

Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Remarks in respect of the determined use
 - 3.1. Explanation of the application range
 - 3.2. Maintenance Instructions
 - 3.3. Storage and transport of the crimping unit.
4. Technical data

1. Introduction



Attention

Before starting to use the tool please read the instruction manual carefully.

Use this tool exclusively for its determined use.

2. Warranty

If correct operation is guaranteed our warranty is 24 months from the time of delivery.

Instruction Manual

for the mechanical crimping tool Type K05-K09, Serial-No.

Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Remarks in respect of the determined use
 - 3.1. Explanation of the application range
 - 3.2. Maintenance Instructions
 - 3.3. Storage and transport of the crimping unit.
4. Technical data

1. Introduction



Attention

Before starting to use the tool please read the instruction manual carefully.

Use this tool exclusively for its determined use.

2. Warranty

If correct operation is guaranteed our warranty is 24 months from the time of delivery.

3. Remarks in respect of the determined use

The K05-K09 is a mechanical crimping tool with built-in non interchangeable rotatory die discs.

The crimping process is defined by the closing motion of the die discs (Pos. 1). The die discs approach one another, respectively the connector, in a circular movement. The crimp is completed when the handles are completely closed and the discs contacted one another.

To set the tool to a new cross section the tool must be opened completely. Actuate the buttons (Pos. 2) until the die discs can be revolved. Adjust the die disc to the required cross section. Release the buttons and make sure that the angle locks snap back into position and lock the dies securely.

Operating tools with a ratchet the handles must first be opened completely. Then the tool must be closed completely, meaning that the crimping cycle is properly terminated. The ratchet excludes a premature termination of the crimping cycle. Should it be necessary to interrupt a crimping cycle due to a mismatch of connector and die cross-section the tool can be opened by disengaging ratchet pawl allowing the tool to open (see picture 2).

3. Remarks in respect of the determined use

The K05-K09 is a mechanical crimping tool with built-in non interchangeable rotatory die discs.

The crimping process is defined by the closing motion of the die discs (Pos. 1). The die discs approach one another, respectively the connector, on a circular path. The crimp is completed when the handles are completely closed and the discs contacted one another.

To set the tool to a new cross section the tool must be opened completely. Actuate the buttons (Pos. 2) until the die discs can be revolved. Adjust the die disc to the required cross section. Release the buttons and make sure that the angle locks snap back into position and lock the dies securely.

Operating tools with a ratchet the handles must first be opened completely. Then the tool must be closed completely, meaning that the crimping cycle is properly terminated. The ratchet excludes a premature termination of the crimping cycle. Should it be necessary to interrupt a crimping cycle due to a mismatch of connector and die cross-section the tool can be opened by disengaging ratchet pawl allowing the tool to open (see picture 2).

3.1. Explanation of the application range

Our mechanical crimping tools type K05-K09 are supplied with non interchangeable rotatable die discs (Pos. 1) to crimp non-insulated copper connectors.

Table 1

Type	Crimping range	Connectors
K05	6-50 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K05D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267
K08	16-95 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K08D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267
K06	10-120 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K06D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267
K09	25-150 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K09D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267

Should it be necessary to crimp other connectors not mentioned in this chart please contact the manufacturer.



Attention

Do not crimp on or use near live circuits. This tool is not insulated.

Before starting to crimp please make sure that all parts involved in the crimping process are not energised.

3.1. Explanation of the application range

Our mechanical crimping tools type K05-K09 are supplied with non interchangeable rotatable die discs (Pos. 1) to crimp non-insulated copper connectors.

Table 1

Type	Crimping range	Connectors
K05	6-50 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K05D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267
K08	16-95 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K08D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267
K06	10-120 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K06D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267
K09	25-150 mm ²	tubular cable lugs and connectors „Standard type“
K09D		Compression cable lugs and connectors DIN 46235/DIN 46267

Should it be necessary to crimp other connectors not mentioned in this chart please contact the manufacturer.



Attention

Do not crimp on or use near live circuits. This tool is not insulated.

Before starting to crimp please make sure that all parts involved in the crimping process are not energised.

3.2. Maintenance instruction

This mechanical crimping tool has to be cleaned and dried after use. The tool is basically maintenance-free, only the bolt joints have to be oiled regularly.

3.3. Storage and transport of the crimping tool

In order to protect the tool against damages it must to be put into the transportation case which has to be closed safely. In this case there is also room for connectors and this instruction manual.

4. Technical Data

Type	Weight	Length	Case
K05, K05 D, K05 SP, K05 D/SP	approx. 1,1 kg	approx. 390 mm	SK65L
K08, K08 D, K08 SP, K08 D/SP	approx. 1,8 kg	approx. 530 mm	SK95L
K06, K06 D, K06 SP, K06 D/SP	approx. 2,9 kg	approx. 650 mm	SK120L
K09, K09 D, K09 SP, K09 D/SP	approx. 2,9 kg	approx. 650 mm	SK120L

3.2. Maintenance instruction

This mechanical crimping tool has to be cleaned and dried after use. The tool is basically maintenance-free, only the bolt joints have to be oiled regularly.

3.3. Storage and transport of the crimping tool

In order to protect the tool against damages it must to be put into the transportation case which has to be closed safely. In this case there is also room for connectors and this instruction manual.

4. Technical Data

Type	Weight	Length	Case
K05, K05 D, K05 SP, K05 D/SP	approx. 1,1 kg	approx. 390 mm	SK65L
K08, K08 D, K08 SP, K08 D/SP	approx. 1,8 kg	approx. 530 mm	SK95L
K06, K06 D, K06 SP, K06 D/SP	approx. 2,9 kg	approx. 650 mm	SK120L
K09, K09 D, K09 SP, K09 D/SP	approx. 2,9 kg	approx. 650 mm	SK120L

Mode d'emploi

des outils à compression mécanique, Modèles K05 - K09, N° de série

Sommaire

1. Introduction
2. Garantie
3. Conseils d'utilisation pour un usage conforme à la destination de l'outil
 - 3.1. Champ d'application de l'outil
 - 3.2. Conseils d'entretien
 - 3.3. Stockage et transport de l'outil à compression mécanique
4. Caractéristiques techniques

1. Introduction



Lire attentivement le mode d'emploi avant de se servir de l'outil.

Utiliser cet outil uniquement pour l'usage auquel il est destiné.

2. Garantie

Une garantie de 24 mois est accordée à compter de la date de livraison et dans le cadre exclusif d'un usage correspondant à la destination de l'outil.

Mode d'emploi

des outils à compression mécanique, Modèles K05 - K09, N° de série

Sommaire

1. Introduction
2. Garantie
3. Conseils d'utilisation pour un usage conforme à la destination de l'outil
 - 3.1. Champ d'application de l'outil
 - 3.2. Conseils d'entretien
 - 3.3. Stockage et transport de l'outil à compression mécanique
4. Caractéristiques techniques

1. Introduction



Lire attentivement le mode d'emploi avant de se servir de l'outil.

Utiliser cet outil uniquement pour l'usage auquel il est destiné.

2. Garantie

Une garantie de 24 mois est accordée à compter de la date de livraison et dans le cadre exclusif d'un usage correspondant à la destination de l'outil.

3. Conseils d'utilisation pour un usage conforme à la destination de l'outil

Les modèles K05-K09 correspondent à des outils à compression munis de mâchoires à profiler fixes orientables.

Le serrage des mâchoires indique que le cycle de compression est engagé (Position 1). Les mâchoires se ferment sur les éléments à raccorder en un mouvement circulaire. La compression est terminée lorsque les poignées (Position 4) ont été serrées jusqu'à la butée et lorsque les mâchoires se touchent à l'épaulement ou respectivement lorsque les mâchoires sont complètement serrées.

Pour régler les mâchoires sur une nouvelle section, ouvrir complètement l'outil. Appuyer ensuite sur les boutons-poussoirs (Position 2) jusqu'à ce que vous puissiez les tourner. Régler les deux mâchoires en les faisant pivoter sur la section voulue. Relâcher les boutons-poussoirs et veiller à ce que le verrouillage d'angle (Position 5) soit bien encliqueté et que les mâchoires sont bien positionnés sur ce réglage.

Si l'outil est muni d'un dispositif de blocage, veiller à ce qu'il soit tout d'abord entièrement ouvert. Puis refermer ensuite complètement l'outil pour mettre fin à la compression par le processus normal. Le dispositif de verrouillage empêchera d'interrompre prématurément le processus de compression. Toutefois le cycle de compression pourra être, si nécessaire, interrompu en basculant le cliquet de blocage (cf. Fig. 2). Cette manœuvre libèrera le verrouillage et interrompra la compression.

3. Conseils d'utilisation pour un usage conforme à la destination de l'outil

Les modèles K05-K09 correspondent à des outils à compression munis de mâchoires à profiler fixes orientables.

Le serrage des mâchoires indique que le cycle de compression est engagé (Position 1). Les mâchoires se ferment sur les éléments de jonction en un mouvement circulaire. La compression est terminée lorsque les poignées (Position 4) ont été serrées jusqu'à la butée et lorsque les mâchoires se touchent à l'épaulement ou respectivement lorsque les mâchoires sont complètement serrées.

Pour régler les mâchoires sur une nouvelle section, ouvrir complètement l'outil. Appuyer ensuite sur les boutons-poussoirs (Position 2) jusqu'à ce que vous puissiez les tourner. Régler les deux mâchoires à profiler en les faisant pivoter sur la section voulue. Relâcher les boutons-poussoirs et veiller à ce que le verrouillage d'angle (Position 5) soit bien encliqueté et que les mâchoires sont bien positionnés sur ce réglage.

Si l'outil est muni d'un dispositif de blocage, veiller à ce qu'il soit tout d'abord entièrement ouvert. Puis refermer ensuite complètement l'outil pour mettre fin à la compression par le processus normal. Le dispositif de verrouillage empêchera d'interrompre prématurément le processus de compression. Toutefois le cycle de compression pourra être, si nécessaire, interrompu en basculant le cliquet de blocage (cf. Fig. 2). Cette manœuvre libèrera le verrouillage et interrompra la compression.

3.1. Champ d'application de l'outil

Nos outils à compression mécanique des séries K05 à K09 sont munis de plusieurs profils à six pans pour sertir les cosses non isolées de câbles en tubes de cuivre.

Tableau 1

Modèle	Plage d'intervention	Matériel à sertir
K05	6-50 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K05D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267
K08	16-95 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K08D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267
K06	10-120 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K06D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267
K09	25-150 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K09D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267

Pour tous autres éléments à raccorder, prière de nous contacter impérativement.



Attention:

Ne sertir aucun élément vertical sous tension.

3.1. Champ d'application de l'outil

Nos outils à compression mécanique des séries K05 à K09 sont munis de plusieurs profils à six pans pour sertir les cosses non isolées de câbles en tubes de cuivre.

Tableau 1

Modèle	Plage d'intervention	Matériel à sertir
K05	6-50 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K05D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267
K08	16-95 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K08D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267
K06	10-120 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K06D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267
K09	25-150 mm ²	Cosses de câble en tube et raccord "modèle normal"
K09D		Cosses de câble pressé et raccord DIN 46235 /DIN 46267

Pour tous autres éléments à raccorder, prière de nous contacter impérativement.



Attention:

Ne sertir aucun élément vertical sous tension.

S'assurer avant de commencer un travail que les éléments à sertir ne sont pas sous tension.

3.2. Conseils d'entretien

Nettoyer l'outil à compression mécanique après chaque utilisation. L'outil doit être bien sec avant d'être rangé.

En principe, cet outil n'a besoin d'aucun entretien. Huiler légèrement mais régulièrement les boulonnages.

3.3. Stockage et transport de l'outil

Pour préserver l'outil, y compris les mâchoires à sertir de tout dommage, le remettre dans son coffret après l'avoir proprement nettoyé et fermer le coffret à clé.

4. Caractéristiques techniques

Modèle	Poids	Longueur	Koffer
K05, K05 D, K05 SP, K05 D/SP	env. 1,1 kg	env. 390 mm	SK65L
K08, K08 D, K08 SP, K08 D/SP	env. 1,8 kg	env. 530 mm	SK95L
K06, K06 D, K06 SP, K06 D/SP	env. 2,9 kg	env. 650 mm	SK120L
K09, K09 D, K09 SP, K09 D/SP	env. 2,9 kg	env. 650 mm	SK120L

S'assurer avant de commencer un travail que les éléments à sertir ne sont pas sous tension.

3.2. Conseils d'entretien

Nettoyer l'outil à compression mécanique après chaque utilisation. L'outil doit être bien sec avant d'être rangé.

En principe, cet outil n'a besoin d'aucun entretien. Huiler légèrement mais régulièrement les boulonnages.

3.3. Stockage et transport de l'outil

Pour préserver l'outil, y compris les mâchoires à sertir, de tout dommage, le remettre dans son coffret après l'avoir proprement nettoyé et fermer le coffret à clé.

4. Caractéristiques techniques

Modèle	Poids	Longueur	Koffer
K05, K05 D, K05 SP, K05 D/SP	env. 1,1 kg	env. 390 mm	SK65L
K08, K08 D, K08 SP, K08 D/SP	env. 1,8 kg	env. 530 mm	SK95L
K06, K06 D, K06 SP, K06 D/SP	env. 2,9 kg	env. 650 mm	SK120L
K09, K09 D, K09 SP, K09 D/SP	env. 2,9 kg	env. 650 mm	SK120L