

## Bedienungsanleitung Preßwerkzeug K 2

### 1. Allgemeine Hinweise

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

### 2. Technische Daten

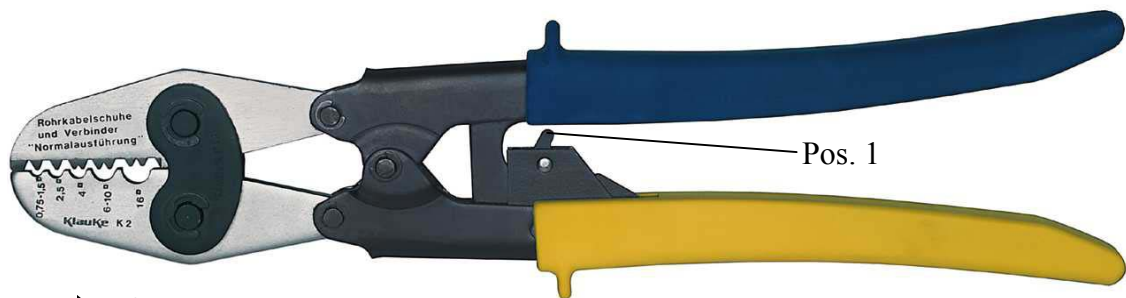
- Gewicht: 0,600 kg
- Länge: ca. 325 mm
- Preßbereich: Rohrkabelschuhe und Verbinder "Normalausführung"  
0,75 bis 16 mm<sup>2</sup> (Dorn-Pressung)

### 3. Bedienung des Werkzeuges

Um das Werkzeug zu öffnen pressen Sie die Griffe fest zusammen bis die Sperrvorrichtung sich löst. Legen Sie das Verbindungsmaterial in das entsprechende Profil und schließen Sie das Werkzeug vollständig.

Das Werkzeug ist mit einem Ratschenmechanismus ausgestattet, der das Verbindungsmaterial erst wieder freigibt, wenn der Preßzyklus vollständig beendet wurde.

Im Falle einer Fehlbedienung, z.B. einer falschen Zuordnung des Verbindungsmaterials zum Preßprofil, kann der Preßvorgang durch Betätigung des Ratschenhebels (Pos. 1) unterbrochen werden.



#### **Achtung**

*Es dürfen keine unter Spannung stehenden Teile verpreßt werden.*

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

### 4. Wartung

Das Preßwerkzeug ist nach jedem Gebrauch zu reinigen und die Bolzenverbindungen einschließlich des Ratschenmechanismus sind leicht einzuölen.

## Instruction Manual Crimping Tool K 2

### 1. General Remarks

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

### 2. Technical Data

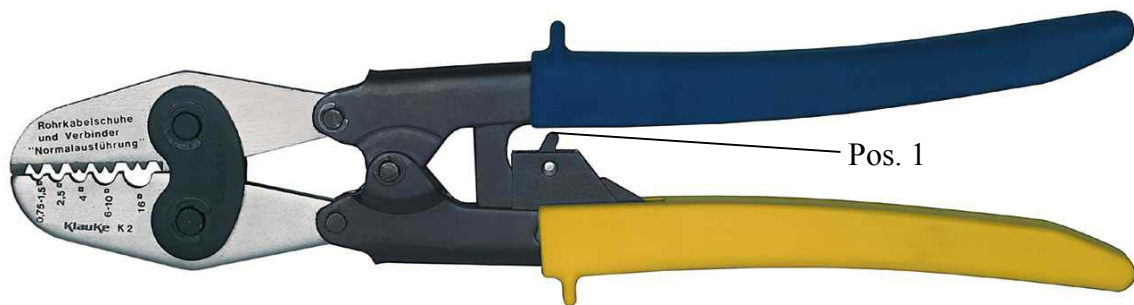
- Weight: 0,600 kg
- Length: ca. 325 mm
- Crimping Range: 0,75 to 16 mm<sup>2</sup> (Indent-Crimp) for tubular cable lugs  
“Standard Type”

### 3. Operation

To open the crimping tool press handles. Insert the connecting material into the proper crimping profile and close the crimping tool completely.

The crimping tool incorporates a ratchet mechanism which releases only after a full crimping cycle is completed.

In case of a wrong insertion of the connecting material the ratchet mechanism can be released by actuating the ratchet pawl (Pos. 1).



**Attention**

**Do not use on live electrical circuits.**

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

### 4. Maintenance

The crimping tool has to be cleaned regularly and the bolt joints and ratchet mechanism have to be oiled regularly.