

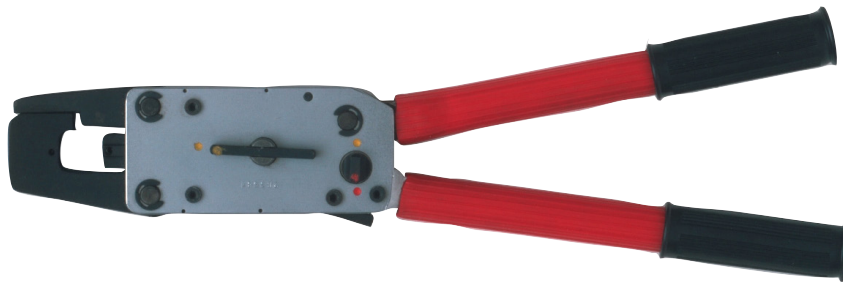
# T2600

**SE** Bruksanvisning

**GB** Directions for use

**DE** Gebrauchsanweisung

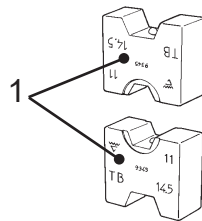
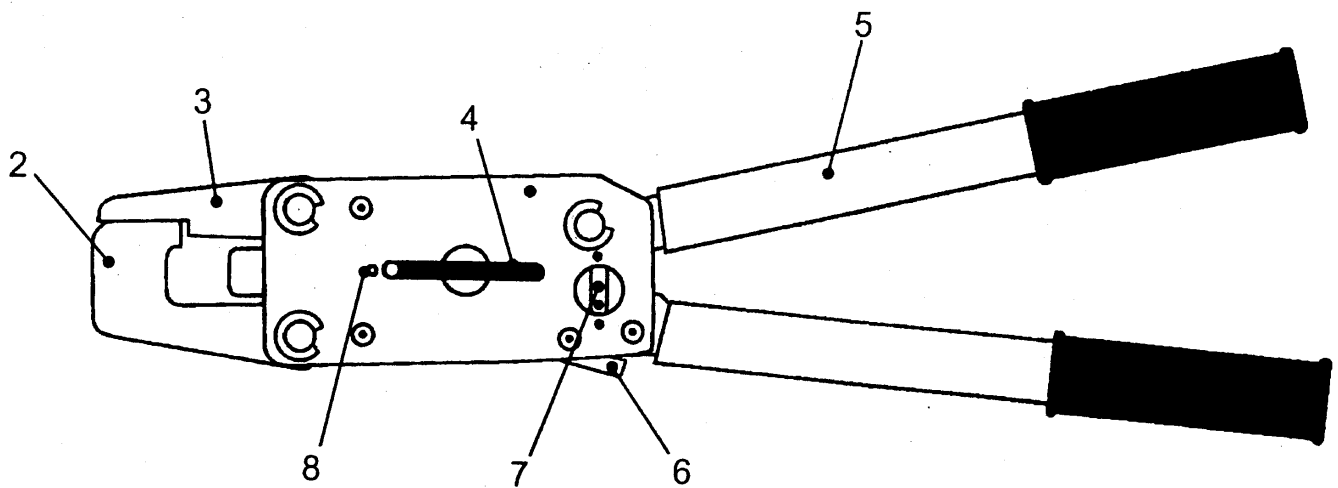
---



---

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

**ELPRESS**



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			
mm <sup>2</sup>	Backar	E-nr	Antal pressningar
10 och 70	TB8-17	0820150	1 resp.2
16 och 35	TB9-13	0820160	1
35	TBC89-B13	0812358	1
25 och 50	TB11-14,5	0820165	1
10 och 95	TB7 <sup>1</sup> -20	0820149	1 resp.2
120	KB22	0820146	3
150	KB25	0820147	3

1) TB7 pressar speciella förbindningar typ KRF/KSX på solid Cu-ledare typ Excel eller liknande.

### Pressbackar

För Cu-avgreningar med C-hylsor, oval pressning.

C-hylsa	Backar	E-nr	Pressas i backurtag	Antal pressningar
C6-10	TBC5-C6	0820175	C5	1
C16-25	TBC5-C6	0820175	C6	1

### 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 yttre läge. Backa sedan snabbframmatningen för frigörning 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 pumpsdrag 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.

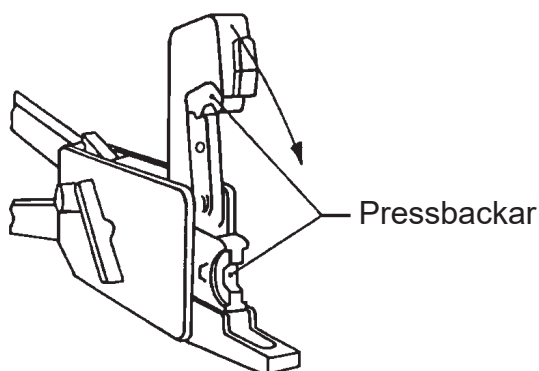


Fig 1

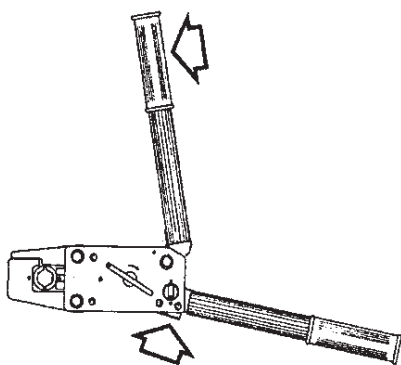


Fig 2

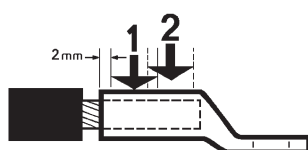


Fig 3

# 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.

KRF/KSF		
mm <sup>2</sup>	Dies	No. of crimps
10 and 70	TB8-17	1 resp. 2
16 and 35	TB9-13	1
35	TBC89-B13	1
25 and 50	TB11-14,5	1
10 and 95	TB7 <sup>1</sup> -20	1 resp. 2
120	KB22	3
150	KB25	3

1) TB7 special for crimping KRX-terminals and KSX-connectors

KRD/KSD		
mm <sup>2</sup>	Dies	No. of crimps
10 <sup>2</sup> /16 and 70	TB8-14	1
25 and 50	TB9-12	1
35 and 95	TB11-16	1 resp. 2
10 <sup>1</sup> and 120	TB7 <sup>1</sup> -19	1 resp. 2
150	KB22	3
185	KB25	3

1) TB7 special for crimping KRX-terminals and KSX-connectors

2) For terminals type KR10 and connectors type KS10

KRT/KST		
mm <sup>2</sup>	Dies	No. of crimps
10 <sup>1</sup> and 120	TB7 <sup>1</sup> -19	1 resp. 2
10 <sup>2</sup> and 95	TB8-18	1 resp. 2
16 and 25	TB8,5-18	1 resp. 2
25 and 70	TB10-16	1 resp. 2
35 and 50	TB12-14	1
150	KB22	3
185	KB24	3
240	KB26	3

1) TB7 special for crimping KRX-terminals and KSX-connectors

2) For terminals type KR10 and connectors type KS10

### Crimp dies

For Cu, branch connectors (C-sleeves), oval crimping.

C-sleeve	Dies	Crimp in die nest	No. of crimps
C6-10	TBC5-C6	C5	1
C16-25	TBC5-C6	C6	1

### 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 farmost 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.

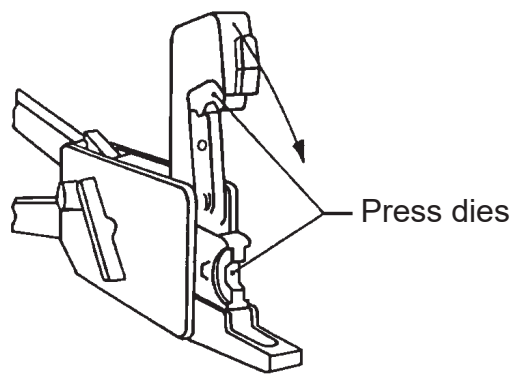


Fig. 1

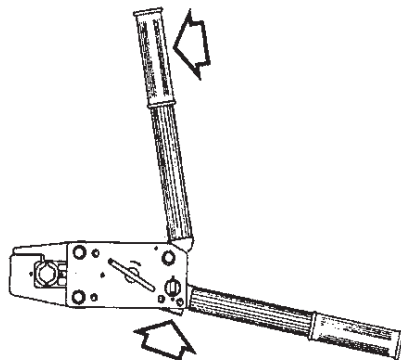


Fig. 2

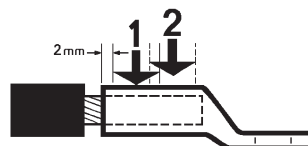


Fig. 3

# 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.

KRF/KSF		
mm <sup>2</sup>	Backen	Pressanzahl
10 und 70	TB8-17	1 bzw.2
16 und 35	TB9-13	1
35	TBC89-B13	1
25 und 50	TB11-14,5	1
10 und 95	TB7'-20	1 bzw.2
120	KB22*	3
150	KB25*	3

1) TB7 verpresst Sonderverbinder für massive Cu-Leiter Type Excel etc.  
\*KB Backen sind nur für PVX611

KRT/KST		
mm <sup>2</sup>	Backen	Pressanzahl
10 und 120	TB7'-19	1 bzw.2
10 <sup>2</sup> und 95	TB8-18	1 bzw. 2
16 und 25	TB8,5-18	1 bzw.2
25 und 70	TB10-16	1 bzw.2
35 und 50	TB12-14	1
150	KB22*	3
185	KB24*	3
240	KB26*	3

1) TB7 für KR/KS Verbinder  
2) Für Verbinder KR10-xx/KS 10  
\*KB Backen sind nur für PVX611

### Pressbacken

Für Cu-Abzweigklemmen (C-Hülsen), Ovalpressung

C-Hülsen	Backen	Gesenkseite	Pressanzahl
C6-10	TBC5-C6	C5	1
C16-25	TBC5-C6	C6	1

## 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 achten. 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.

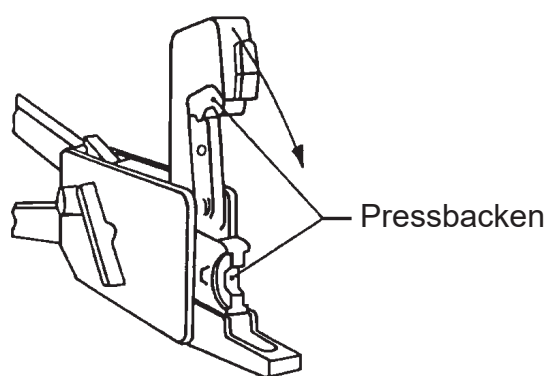


Fig 1

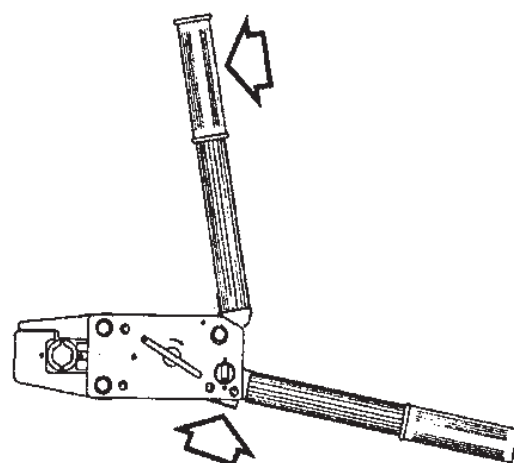


Fig 2

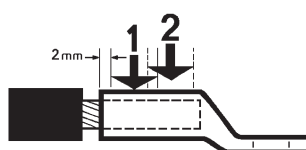


Fig 3