Fa. Spiral Reihs & Co. KG
Werkzeug- und Maschinenhandel
Erlachgasse 117
A-1100 Wien
Tel. +43 (1) 60 108 – 0
betriebsanleitung@spiral.at
www.spiral.at

Betriebsanleitung

Art-Nummer: **1965-018; 1965-026; 1965-034**
Art-Bezeichnung: **Seilverpresszangen**

Gesamtseitenanzahl: 2
Auflage-Nummer: 1
Stand vom: 12. Juni 2002

Technische Daten:

Art.Nr	Typ	Bereich Pressklemmen	Passende Pressklemmen
1965-018	HSC 350	2-3 mm	1965-131, 1965-140,1965-301, 1965-310
1965-026	HSC 600	2-5 mm	Wie oben und zusätzlich1965-107, 1965-115, 1965-123, 1965-336, 1965-344
1965-034	HSC 600 BB	2-5 mm	Wie oben

Allgemeines:

- Verwenden Sie nur einwandfrei funktionierende Werkzeuge !
- Überzeugen Sie sich, dass in den Pressbacken keine Schmutzreste vorhanden sind, da sonst die korrekte Pressung nicht gewährleistet werden kann !
- Die Pressschenkel müssen öl- und fettfrei sein und dürfen nicht mit fettigen Händen oder Handschuhen angefasst werden, da Unfallgefahr !
- Reinigen Sie die Presszange nach jedem Gebrauch ! Wir empfehlen unser Produkt Art.Nr.: 2738-023 WD-40 Wartungs- und Reinigungsspray !

Fa. Spiral Reihs & Co. KG
Werkzeug- und Maschinenhandel
Erlachgasse 117
A-1100 Wien
Tel. +43 (1) 60 108 – 0
betriebsanleitung@spiral.at
www.spiral.at

Pressung

1. Die Presszange hat verschiedene Presslöcher und muss mit der richtigen Größe verpresst werden !
2. Überzeugen Sie sich dass Seil und Pressklemmen die richtige Größe haben und zusammenpassen !
3. Schneiden Sie das Seil auf die gewünschte Länge und fädeln Sie die Pressklemme ein !
4. Das Seilende soll ca. 1,5 x dem Seildurchmesser aus der Pressklemme ragen !
5. Die Klemmen müssen hochkant verpresst werden !
6. Beginnen Sie die Pressung in der Mitte (bei den ∅ 2,5 bis 5mm), dann als nächstes beim Seilauge und schließlich am Ende des Seils !
7. Ziehen Sie die Pressung in einem Zug durch und setzen Sie nicht ab !