

Hydraulische Handzange B12 + Pressbacken-Einsätze

Verarbeitungshinweise für BlueWave mini-Terminals für Drahtseil Ø 3,0 - 6,0 mm

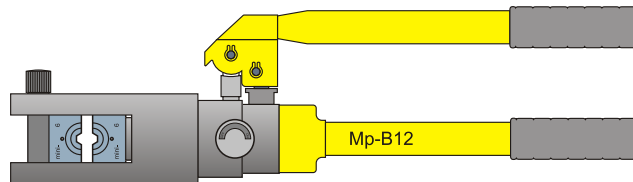
Drahtseile aus Edelstahl:

Üblich sind 3 Drahtseilkonstruktionen in jeweils verschiedenen Durchmessern:

Hart	1x19	19 dickere, verdrehte Drähte
Halbweich	7x7	7 Litzen aus 7 mittleren Drähten
Weich	7x19	7 Litzen aus 19 feinen Drähten

Für die meisten Architekturanwendungen empfehlen wir das halbweiche 7x7. Die Beispiele und Werte gehen von der Verwendung dieses Seiltypes aus.

	Hart	1x19
	Halbweich	7x7
	Weich	7x19



Mit der hydraulischen Handzange B12 und den passenden Pressbacken-Einsätzen ist die Verarbeitung von folgenden Drahtseil-Terminals und Klemmen möglich:

- BlueWave mini-Terminals für Drahtseil Ø 3,0 - 6,0 mm, 6-kant-Verpressung

Die hydraulischen Handzange B12:

Die hydraulische Handzange B 12 ist ein professionelles Werkzeug für das Aufpressen von Terminals auf Seile. Lesen Sie vor Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung sorgfältig und benutzen Sie das Werkzeug nur in der beschriebenen Weise. Demontagen und Reparaturen an der Handzange dürfen nur von eingewiesenen Personen durchgeführt werden.

Durch Pumpen mit dem Handhebel (8) wird Öl aus dem Vorratsschlauch im festen Handhebel in den Hydraulikzylinder gedrückt und der Kolben (3) nach vorn bewegt. Durch das Öffnen des Drehventils (11) fließt das Öl zurück und der Kolben zieht sich ein, unterstützt durch eine Rückzugsfeder.

Technische Daten:

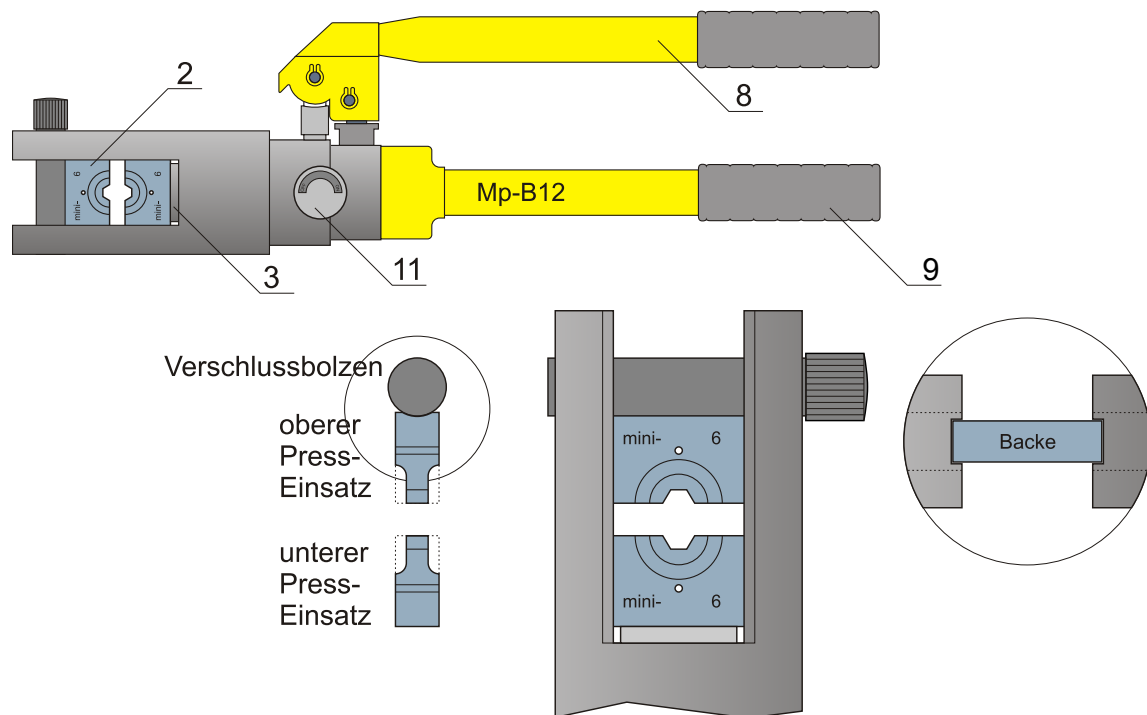
Max. Presskraft: 12/16 To.	Max. Pressbreite: 12 mm	Max. Kolbenhub: 22 mm
Länge: 480 mm	Gewicht: 5,2 kg	
empfohlenes Hydrauliköl:	Shell Tullus T15	

Die Gewährleistung bei sachgemäßer Bedienung des Gerätes beträgt 12 Monate ab Lieferdatum.

Handhabung der Presszange

Achtung: Benutzen Sie die Presszange nicht ohne Pressbacken-Einsatz.

Wählen Sie den richtigen Backeneinsatz (2) aus, entsprechend dem Drahtseildurchmesser. Wenn Sie z. B. 3 mm Drahtseil verarbeiten möchten, dann muss der Außendurchmesser „AD“ des Terminals 5,5 mm betragen (siehe Übersicht auf der letzten Seite). Die Einsätze dürfen nur paarweise und in der richtigen Reihenfolge (Zeichnung) in den Presskopf eingesetzt werden. Der Verschlussbolzen muss vollständig, bis zum Einrasten, eingeschoben werden.



Das Terminal wird zwischen den Einsätzen im Presskopf platziert. Zu Beginn der Verpressung wird das Drehventil (11) auf „on“ gedreht (180 Grad im Uhrzeigersinn). Der bewegliche Handhebel (8) wird gegen den festen Handhebel (9) gedrückt und gepumpt.

Durch den Öldruck fährt der Kolben (3) aus und die Rücklauf-Feder (nicht sichtbar) wird gespannt. Die zwei Pressbacken bewegen sich aufeinander zu. Sobald sich die Presseinsätze leicht berühren, muss das Pumpen abgebrochen werden.

Je nach Seildurchmesser wird der Terminal 2 bis 4 mal gepresst. Beachten Sie hierbei die auf der letzten Seite angegebene Reihenfolge, sowie auch die Pressabstände.

Nachdem der Crimpvorgang beendet ist, stellen Sie das Drehventil (11) auf „off“ (Drehen gegen den Uhrzeigersinn) und das Öl fließt, unterstützt durch die gespannte Rücklauffeder zurück in den Vorratsschlauch. Damit geht auch der untere Pressbacken-Einsatz zurück in die Ausgangsposition.

Vor der Lagerung des Werkzeugs muss das Ventil (11) auf „off“ gedreht werden, 180 Grad gegen den Uhrzeigersinn.

Beachten Sie bitte:

1. Belasten Sie die Presszange nicht übermäßig, - sie hat kein Überdruckventil. Die Handhebel dürfen nicht verlängert werden. Durch Auflegen auf den Boden und Abstützen auf den beweglichen Handhebel (8) wird der Druck zu stark. Vorgesehen ist eine Pumpkraft von max. 30kp.
2. Der Crimp-Vorgang muss beendet werden, wenn sich obere und untere Pressbacke berühren. Weiteres Pumpen beschädigt Teile der Zange.
3. Schützen Sie den Presskopf und die Einsätze vor Schlägen mit hartem Material.
4. Schützen Sie das Werkzeug vor aggressiven Chemikalien.
5. Prüfen Sie nach längerer Arbeitszeit den Hydrauliköl-Stand.
6. Achten Sie auf einen sauberen Arbeitsplatz.
7. Fetten Sie nach Arbeitsende den Presskopf und die Presseinsätze mit Rostschutz-Öl / Fett.
8. Das Werkzeug sollte von Experten gewartet und repariert werden.

Verarbeitungshinweise / Endkontrolle

BlueWave mini-Terminals für Drahtseil-Ø 3,0 -6,0 mm

Die BlueWave mini-Terminals sind eine Stufe kleiner und dünnwandiger als die klobigen Yachtterminals. Bei einigen Lieferanten heißen sie auch: super-mini oder small. Mit der Zange B12 ist die 6-kant-Verpressung bis zum Seil-Ø 6 mm möglich. Durch die 2-4 Querpressungen werden nur 40-60% der Drahtseileinschublänge gepresst. Dennoch ist Bruchfestigkeit durch die spezielle Verpressungsart höher als der rechnerische Anteil und erreicht ca. 50% der Drahtseilbruchkraft.

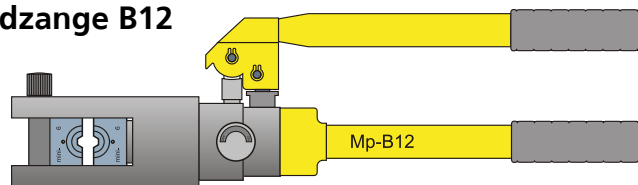
Voraussetzung für eine gute Pressqualität und möglichst hohe Festigkeit der Verbindung sind zu verpressende Materialien mit guter und gleichmäßiger, auf die Presseinsätze abgestimmten Masshaltigkeit (Außendurchmesser „AD“ der Hülse prüfen), gleichmäßige Wandungen und Umformqualität. Bei der 6-kant-Verpressung ist die erfolgreiche Qualität auch optisch leicht zu sehen: Der 6-kant soll ausgeprägte Kanten haben. Bei gerundeten Kanten war der Terminal Außendurchmesser „AD“ vor dem Pressen zu klein, bzw. ist die Pressung zu schwach und damit die Festigkeit der Verbindung herabgesetzt. Die Seilaufnahme-Bohrung muss passen, nicht zu groß und zu kurz sein.

Messen Sie nach dem Pressen den Außendurchmesser des Terminals in den Pressspuren und vergleichen Sie das Ergebnis mit dem Sollwert „SW“ der auf der nachfolgenden Übersicht angegeben wird. Überprüfen Sie auch, ob Terminal und Seil frei von Beschädigungen sind und ob das Seil ohne Schlupf in der Terminalhülse fest sitzt.



BlueWave mini-Terminal: Verpressung mit Handzange B12

Querpressung / Crimpung mit hydraulischer Zange



BlueWave mini-Terminal

AD Ø 5,5 mm für 3 mm Drahtseil
Press-Einsatz P-PE-m3
2 Querpressungen
Pressbreite 8 mm, Abstand 3,0 - 3,5 mm
auf Sechskant SW 4,65 mm ± 0,1 mm

BlueWave mini-Terminal

AD Ø 6,4 mm für 4 mm Drahtseil
Press-Einsatz P-PE-m4
3 Querpressungen
Pressbreite 6 mm, Abstand 2,0 - 2,5 mm
auf Sechskant SW 5,35 mm ± 0,1 mm

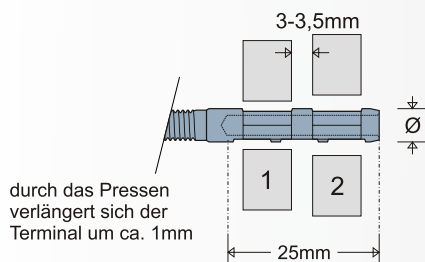
BlueWave mini-Terminal

AD Ø 7,5 mm für 5 mm Drahtseil
Press-Einsatz P-PE-m5
3 Querpressungen
Pressbreite 6 mm, Abstand 4,0 - 5,0 mm
auf Sechskant SW 6,4 mm ± 0,1 mm

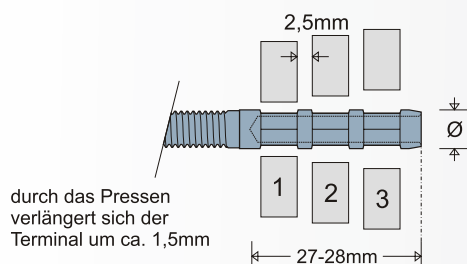
BlueWave mini-Terminal

AD Ø 9,0 mm für 6 mm Drahtseil
Press-Einsatz P-PE-m6
4 Querpressungen
Pressbreite 6 mm, Abstand 3,5 mm
auf Sechskant SW 7,6 mm ± 0,1 mm

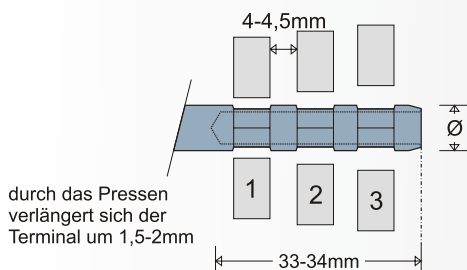
3,0 mm



4,0 mm



5,0 mm



6,0 mm

