

WASI

HYDRAULISCHE HANDPRESSZANGE - 70 KN



DATENBLATT M8430-PRESSZANGE

IHRE VERBINDUNG ZUM ERFOLG
YOUR ACCESS TO SUCCESS

Technische Angaben basieren auf Herstellerdaten der WASI GmbH. Aufbereitet und bereitgestellt von 1a Baustoffe + Solar GmbH.

M8430 - TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Die hydraulische Handpresszange ist ein professionelles Werkzeug für das Aufpressen von Terminals und Oval-Pressklemmen auf Drahtseile. Mit diesem Werkzeug ist man mobil und kann Montagen vor Ort durchführen. Lesen Sie bitte vor Arbeitsbeginn die beiliegende Bedienungsanleitung sorgfältig und benutzen Sie

das Werkzeug nur in der beschriebenen Art und Weise. Bei optimaler Verpressung nach der folgenden Beschreibung werden Bruchlasten von 70% der Mindestbruchlast des Drahtseils erreicht.

Materialart	Stahl / Werkzeugstahl
Zubehör	- inkl. Kunststoffkoffer - Ersatz-Set Dichtungsringe
Max. Presskraft	bis zu 70 kN
Gewicht	4 kg (ohne Koffer)
Länge	480 mm
Empfohlenes Hydrauliköl	Shell Tellus T15
Info	Ohne Pressbacken! Bitte die entsprechenden Pressbacken separat bestellen.

VORTEILE



MOBIL - FÜR DIE MONTAGE VOR ORT



LEICHT ZU BEDIENEN

ANWENDUNG



ZUM AUFPRESSEN VON TERMINALS UND OVAL-PRESSKLEMMEN AUF DRAHTSEILE



FÜR HANDWERKER ODER DO IT YOURSELF (DIY) HEIMWERKER

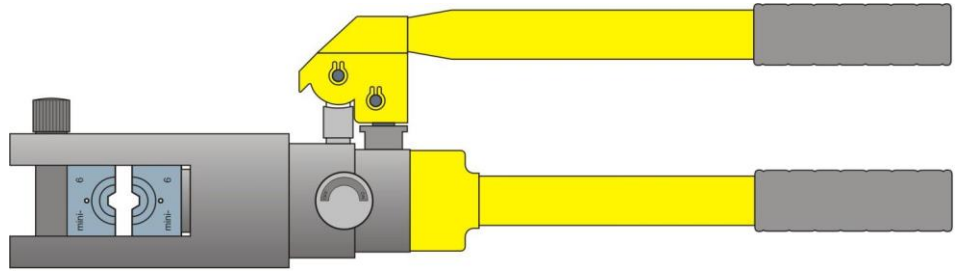
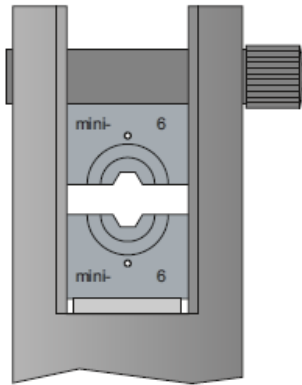
GERNE BERATEN WIR SIE BEI IHRER ANWENDUNG.

T +49(0)202 / 26 32-0
info@wasi.de
www.wasi.de

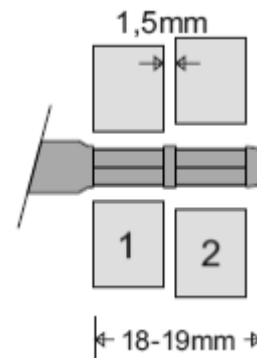
Technische Angaben basieren auf Herstellerdaten der WASI GmbH. Aufbereitet und bereitgestellt von 1a Baustoffe + Solar GmbH.



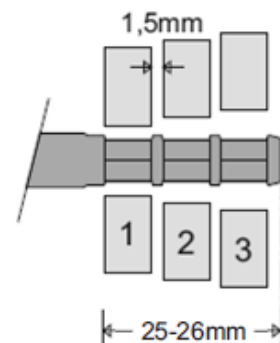
EINSATZ- UND PRESSEMPFEHLUNG FÜR TERMINALS



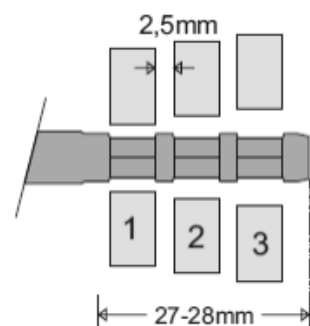
M8430-TOOL-3 (MINI 2) 4,8X8 mm	
Terminal Außen-Ø 4,8	Drahtseil-Ø 2 mm
2 Querpressungen, Pressbreite 8 mm, Abstand ca. 1,5 mm, auf Sechskant SW ca. 4,15 mm (+/- 0,1 mm)	
Durch das Pressen verlängert sich das Terminal um ca. 1 mm	



M8430-TOOL-3,5 (MINI 3) 5,5X8 mm	
Terminal Außen-Ø 5,5	Drahtseil-Ø 2 + 2,5 mm
3 Querpressungen, Pressbreite 8 mm, Abstand ca. 1,5 mm, auf Sechskant SW ca. 4,65 mm (+/- 0,1 mm)	
Durch das Pressen verlängert sich das Terminal um ca. 1 mm	



M8430-TOOL-4 (MINI 4) 6,4X6 mm	
Terminal Außen-Ø 6,4	Drahtseil-Ø 3 mm
3 Querpressungen, Pressbreite 6 mm, Abstand ca. 2,5 mm, auf Sechskant SW ca. 5,35 mm (+/- 0,1 mm)	
Durch das Pressen verlängert sich das Terminal um ca. 2 mm	



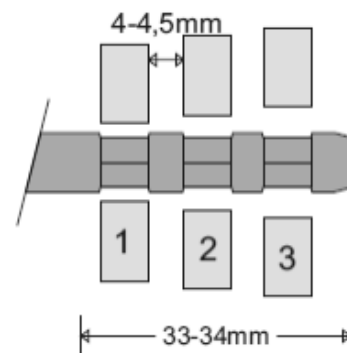
GERNE BERATEN WIR SIE BEI IHRER ANWENDUNG.

T +49(0)202 / 26 32-0
info@wasi.de
www.wasi.de

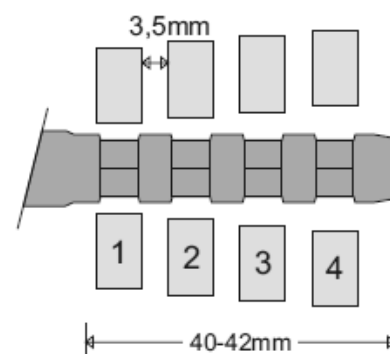
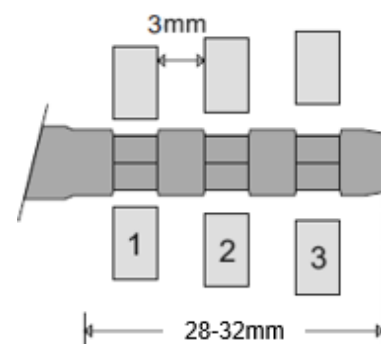
Technische Angaben basieren auf Herstellerdaten der WASI GmbH. Aufbereitet und bereitgestellt von 1a Baustoffe + Solar GmbH



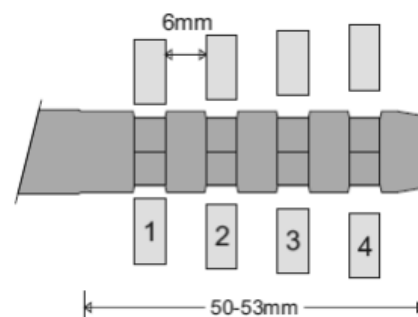
M8430-TOOL-5 (MINI 5) 7,5X6 mm	
Terminal Außen-Ø 7,5	Drahtseil-Ø 4 mm
3 Querpressungen, Pressbreite 6 mm, Abstand ca. 4-5 mm, auf Sechskant SW ca. 6,4 mm (+/- 0,1 mm)	
Durch das Pressen verlängert sich das Terminal um ca. 2 mm	



M8430-TOOL-6 (MINI 6) 9X6 mm	
Terminal Außen-Ø 9,0	Drahtseil-Ø 5 mm
Für Mini-Terminals: 3 Querpressungen, Pressbreite 6 mm, Abstand ca. 3 mm, auf Sechskant SW ca. 7,6 mm (+/- 0,1 mm)	
Für Standard-Terminals: 4 Querpressungen, Pressbreite 6 mm, Abstand ca. 3,5 mm, auf Sechskant SW ca. 7,6 mm (+/- 0,1 mm)	
Durch das Pressen verlängert sich das Terminal um ca. 3 mm	



M8430-TOOL-7 (MINI 8) 12,5X4,7 mm	
Terminal Außen-Ø 12,5	Drahtseil-Ø 6 mm
4 Querpressungen, Pressbreite 4,7 mm, Abstand ca. 6 mm, auf Sechskant SW ca. 10,6 mm (+/- 0,1 mm)	
Durch das Pressen verlängert sich das Terminal um ca. 3 mm	



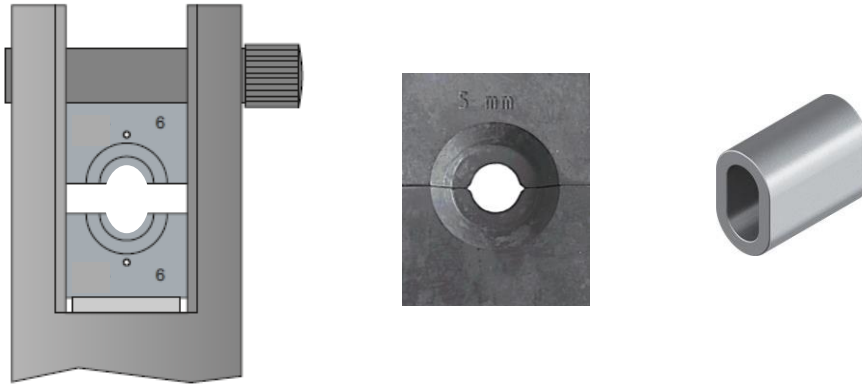
GERNE BERATEN WIR SIE BEI IHRER ANWENDUNG.

Technische Angaben basieren auf Herstellerdaten der WASI GmbH. Aufbereitet und bereitgestellt von 1a Baustoffe + Solar GmbH.

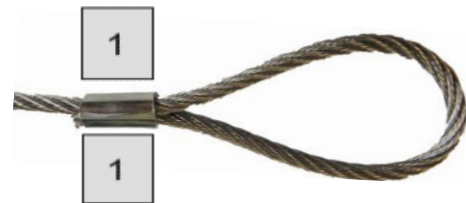
T +49(0)202 / 26 32-0
info@wasi.de
www.wasi.de



EINSATZ- UND PRESSEMPFEHLUNG FÜR OVAL-PRESS- KLEMMEN



Artikel	Für Seil-Ø	Verpressungen
M8431-2	2 mm	1
M8431-3	3 mm	1
M8431-4	4 mm	3
M8431-5	5 mm	3
M8431-6	6 mm	3



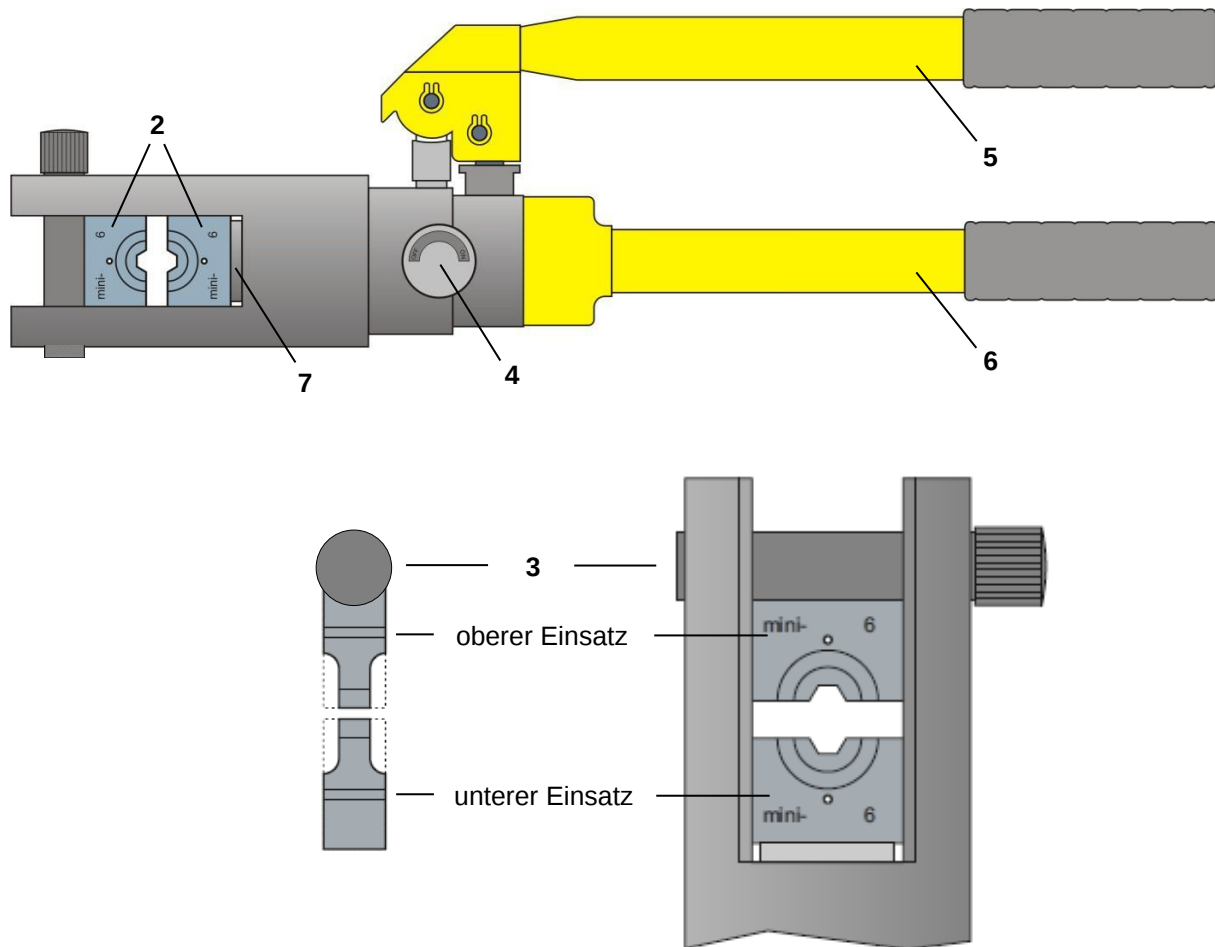
**GERNE BERATEN WIR SIE BEI IHRER
ANWENDUNG.**

Technische Angaben basieren auf Herstellerdaten der WASI GmbH. Aufbereitet und bereitgestellt von 1a Baustoffe + Solar GmbH.

T +49(0)202 / 26 32-0
info@wasi.de
www.wasi.de



BEDIENUNGSANLEITUNG



Wählen Sie den passenden Pressbacken-Einsatz (2) entsprechend der Anwendung und gemäß unserer Empfehlung (siehe oben) aus. Die Einsätze dürfen nur paarweise und in der korrekten Anordnung in den Kopf eingeschoben werden. Der Verschlussbolzen (3) muss komplett und bis zum einrasten durchgesteckt werden.

Das zu verpressende Material wird zwischen den Einsätzen im Kopf platziert. Das Drehventil (4) auf „on“ drehen (ca. 180° im Uhrzeigersinn). Der bewegliche Handhebel (5) wird gegen den starren Handhebel (6) gedrückt. Nun pumpen Sie mit Hilfe des beweglichen Handhebels (5) mehrmals, dadurch fährt der Kolben (7) durch den entstehenden Öldruck raus und die Pressbacken bewegen sich aufeinander zu. Sobald die Pressbacken sich leicht berühren ist der Pressvorgang abgeschlossen. Unterbrechen sie den Pumpvorgang umgehend, denn durch Überdruck kann das Werkzeug beschädigt werden.

Drehen Sie das Ventil (4) um ca. 180° auf „off“, dadurch fließt das Öl zurück in die Vorratskammer und der untere Pressbacken-Einsatz fährt mithilfe der Rücklauffeder zurück in die Ausgangsposition.

GERNE BERATEN WIR SIE BEI IHRER ANWENDUNG.

T +49(0)202 / 26 32-0
info@wasi.de
www.wasi.de

Technische Angaben basieren auf Herstellerdaten der WASI GmbH. Aufbereitet und bereitgestellt von 1a Baustoffe + Solar GmbH.



WICHTIGE HINWEISE

1. Benutzen Sie die Handpresszange nie ohne Pressbacken-Einsatz.
2. Die Anordnung der Pressbacken-Einsätze ist wichtig und muss zwingend eingehalten werden um, zum einen ein optimales Verpressergebnis zu erzielen und zum anderen Beschädigungen an Werkzeug und/oder Einsatz zu vermeiden. Als erstes schiebt man den unteren Pressbacken-Einsatz in die Führung des Presskopfes, danach folgt der obere Einsatz. Den oberen Einsatz kann man an der konkaven Aussparung für den Verschlussbolzen identifizieren.
3. Belasten Sie die Handpresszange nicht übermäßig stark, da diese nicht über ein Überdruckventil verfügt, kann es zu Beschädigungen aufgrund zu hohem Druck kommen. Verlängern Sie keinesfalls den Hebel der Handhebel. Für dieses Werkzeug ist eine Pumpkraft von 0,3kN vorgesehen, was mit normaler Muskelkraft erreicht wird.
4. Der Pressvorgang muss unterbrochen werden, sobald sich die obere und untere Pressbacke berühren. Weiteres Pumpen kann die Zange beschädigen.
5. Um zu prüfen, ob Sie eine zuverlässige und haltbare Verpressung hergestellt haben, sollten Sie den verpressten Sechskant mit einer Schieblehre messen. Ist die Schlüsselweite (SW) in dem empfohlenen Bereich (+/-0,1mm) ist die Verpressung optimal. Ist Sie es nicht, empfehlen wir die Verpressung nachzupressen. Bei optimaler Verpressung in der empfohlenen Art und Weise werden Bruchlasten von mindestens 70% der Mindestbruchkraft des Drahtseils erreicht.
6. Schützen Sie Einsätze und Presskopf vor Schlägen mit oder auf hartem Material, sowie vor aggressiven Chemikalien.
7. Sollte Öl auslaufen, bitte die Dichtungsringe auswechseln (Ersatzset liegt bei) und den Ölstand prüfen und ggf. auffüllen. Wir empfehlen Shell Tellus T15 Hydrauliköl.
8. Behandeln Sie Pressbacken-Einsätze und den Presskopf regelmäßig mit Rostschutz-Öl oder ähnlichen Produkten um Flugrost vorzubeugen.
9. Bei den Pressbacken-Einsätzen handelt es sich um Verschleißteile. Sollten die empfohlenen Sechskantwerte (Schlüsselweiten - SW), trotz Berührung der Pressbacken nicht mehr erreicht werden, ist die Pressbacke verschlissen und muss erneuert werden.
10. Achten Sie auf eine korrekte, wie oben beschrieben Ausführung und dass sich keine Körperteile wie z.B. Finger beim Pressvorgang zwischen den Pressbacken und/oder Presskopf befinden, um schweren Verletzungen vorzubeugen bzw. zu verhindern.

