

# V611

SE

Bruksanvisning

GB

Directions for use

DE

Gebrauchsanweisung

FI

Käyttöohjeet



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



**EIPRESS®**



Pressbackar / Dies / Pressbacken / Puristuspakat

#### Svenska

1. Ställskruv
2. Rörligt handtag
3. Returspak
4. Hängsle

#### English

1. Set screw
2. Operating handle
3. Release lever
4. Jaw clasp

#### Deutsch

1. Stellschraube
2. Beweglicher Handhebel
3. Lösehebel
4. Verschlusslasche

#### Finnish

1. Säättöruuvi
2. Työkahva
3. Vapautusvipu
4. Leukaosa

# Bruksanvisning för hydraulisk presstång V611

## Tekniska data

- vikt 2,5 kg
- dimensioner 425 x 115 x 53 mm
- presskraft ca 55 kN

## Verktystabell V611

| KR-KRF/KS-KSF   |                |                      |              |                   |
|-----------------|----------------|----------------------|--------------|-------------------|
| mm <sup>2</sup> | ställskruv pos | back för KRF/KSF     | uttag i back | antal pressningar |
| 10              | 1              | TB8-17               | 8            | 1                 |
| 16              | 1              | TB9-13               | 9            | 1                 |
| 25              | 1              | TB11-14,5            | 11           | 1                 |
| 35              | 1              | TB9-13               | 13           | 1                 |
| 50              | 1              | TB11-14,5            | 14,5         | 1                 |
| 70              | 1              | TB8-17               | 17           | 2                 |
| 95              | 1              | TB7 <sup>1</sup> -20 | 20           | 2                 |
| 120             | 2              | KB22                 |              | 3                 |
| 150             | 2              | KB25                 |              | 3                 |

<sup>1</sup> TB7 pressar speciella skarvar på solid Cu-ledare typ Excel eller liknande.

Note: Ställskruv: se Fig 3 nedan.

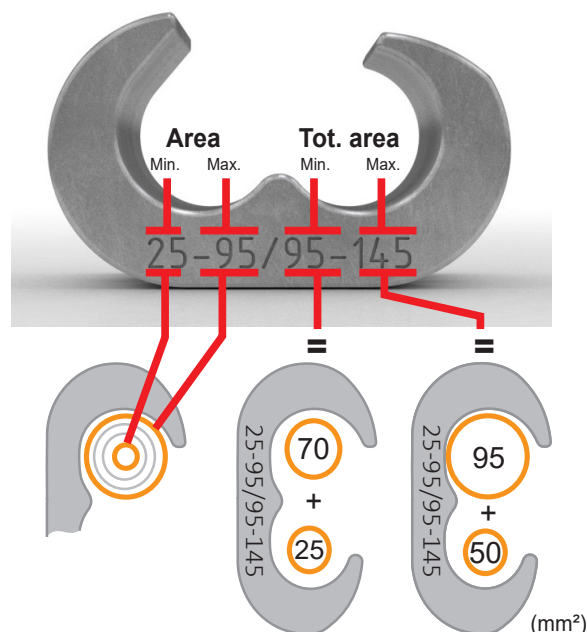
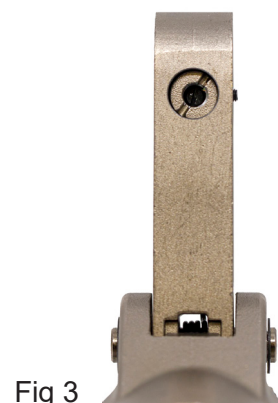
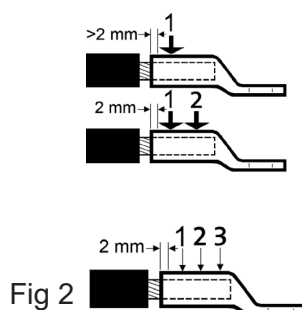
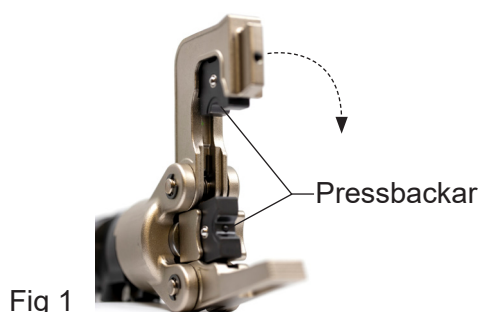
| C-hylsa      | mm <sup>2</sup> per ledare / tot. area mm <sup>2</sup> | backar    | pressas i backurtag |
|--------------|--------------------------------------------------------|-----------|---------------------|
| C25-50 (C89) | 16-50 / 50-100*                                        | TBC89-B13 | C89                 |
| C6-10        | 6-16 / 12-26*                                          | TBC5-C6   | C5                  |
| C16-25       | 5-25 / 130-50*                                         | TBC5-C6   | C6                  |

\* Se bild

## Utförande av kontaktpressning

1. Öppna backhållaren, vrid ställskruven, fig 3, till rätt läge för aktuell backtyp och montera pressbackarna i presshuvudet. Stäng hängslet 4, se figur 1. Förvissa dig om att du har tagit rätt kombination av backar.
2. Placera komponenten mellan backarna och pumpa så att nedre backen pressar fast komponenten. Pressbackarna skall vara ca 2 mm innanför komponentens ytterkant.
3. Om komponenten hamnar i fel läge använd returspaken och returnera inre backen lite. Upprepa förloppet.
4. För in den skalade ledaren så långt som det går mot inspektionshålet i komponenten.
5. Fullfölj pressningsförloppet tills maxtrycket uppnåtts. Vid maxtryck märks ett tydligt mekaniskt ljud i pumpen och mottrycket i pumpspaken minskar märkbart. För återgång av inre pressbacken, använd returspaken.

**Notera antalet pressningar i tabellen ovan, placering enl fig 2.**



# SKÖTSELINSTRUKTION

Verktyget är av robust utförande men bör ändå behandlas med aktsamhet. Undvik att den utsätts för hårda slag och stötar. Verktyget skall alltid hållas fri från smuts. Smörj regelbundet med lämpligt smörjmedel.

## Oljepåfyllning och luftning

Packningar och tätningar är av högsta kvalitet, men en mindre oljeavgång kan ändå uppstå efter en tids användning och lite olja måste fyllas på. (Den totala oljevolymen är ca 0,10 liter).

Före oljepåfyllningen måste man tillse att verktyget är mycket noggrant rengjort utvändigt. Det är mycket viktigt att det inte kommer in smutspartiklar i hydraulsystemet.

Placera verktyget i ett skruvstycke med handtagen uppåt och pressverktyg monterade i gaffeln.

Lossa den insexskruv på handtagsröret som låser detta.

Det fasta handtagsröret skruvas loss med hjälp av rörtång eller polygrip varvid bättre grepp uppnås om man lägger en remsa smärgelduk mellan stålhylsan och käftarna i tången.

Lossa och tag ut skruven i behållarens (= gummislangens) övre ände. Sedan fyller man på olja typ Shell Tellus Arctica 32.

**Obs! Den olja som fylls på måste vara oanvänd och absolut ren.**

Medan pumpen fortfarande är i vertikalt läge (d v s med handtagen uppåt) skall oljenivån gå upp till påfyllningshålets kant. Pumpa sedan med pressbackar i gaffeln till fullt tryck uppnås, varefter kolven får gå tillbaka till viloläget. Upprepa detta ett antal gånger tills pumpen är helt luftad.

Därefter pumpas kolven försiktigt ut ca 2-3 mm och ytterligare lite olja fylls på så nivån med säkerhet går upp till hålets kant. Sätt tillbaka och dra fast skruven.

Kontrollera att gummipackningen finns på plats under skruvskallen så att tätningen blir fullgod. Torka av den olja som ev spillts på oljebehållarens utsida. Montera tillbaka handtagsröret, och säkra med insexskruv. Därefter är pumpen klar för användning (= funktionsprovning).



### **VARNING!**

Klämrisk vid pumpspakens fäste.

Klämrisk mellan pressbackarna.

Rikta inte verktygets backhållare mot person under arbete. Hantera pumpen varsamt. V611 utvecklar 5,5 ton (55 kN) presskraft.

## SERVICE

Om verktyget inte fungerar tillfredställande trots rätt handhavande, rätt oljemängd och luftning skall den insändas till fabriken eller till auktoriserad serviceverkstad.

Försök ej åtgärda genom ingrepp i pumpsystemet eller utlösningssventilen. Verktögets konstruktion är komplicerad och det krävs specialverktyg för demontering och montering av pumpdelarna.

# Directions for use for hydraulic tool V611

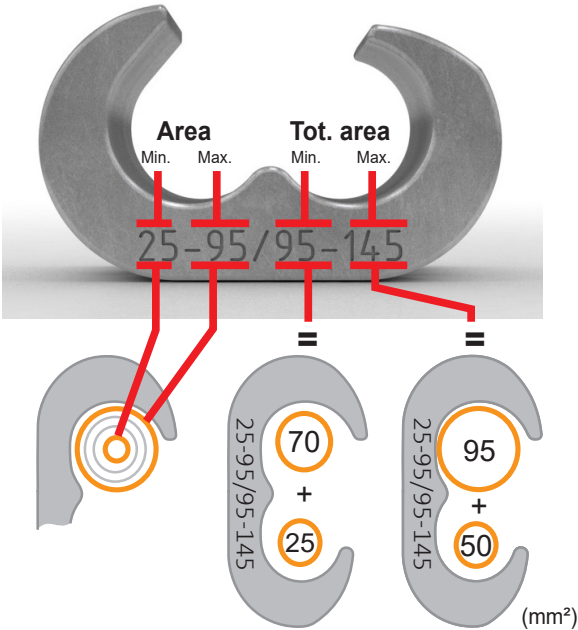
## Technical data

- weight 2,5 kg
- dimensions 425 x 115 x 53 mm
- crimp force up to 55 kN

Tooling table V611

| KR-KRF/KS-KSF |               |                  |          |                  |
|---------------|---------------|------------------|----------|------------------|
| mm²           | set screw pos | dies for KRF/KSF | die nest | numbers of crimp |
| 10            | 1             | TB8-17           | 8        | 1                |
| 16            | 1             | TB9-13           | 9        | 1                |
| 25            | 1             | TB11-14,5        | 11       | 1                |
| 35            | 1             | TB9-13           | 13       | 1                |
| 50            | 1             | TB11-14,5        | 14,5     | 1                |
| 70            | 1             | TB8-17           | 17       | 2                |
| 95            | 1             | TB7¹-20          | 20       | 2                |
| 120           | 2             | KB22             |          | 3                |
| 150           | 2             | KB25             |          | 3                |

¹ TB7 for crimping of special splices on Cu-conductors type Excel or the like.  
Note: Screw pos. see Fig 3.



| C-sleeves    | mm² per conductor / tot. area mm² | dies      | crimp in die nest |
|--------------|-----------------------------------|-----------|-------------------|
| C25-50 (C89) | 16-50 / 50-100*                   | TBC89-B13 | C89               |
| C6-10        | 6-16 / 12-26*                     | TBC5-C6   | C5                |
| C16-25       | 5-25 / 130-50*                    | TBC5-C6   | C6                |

\* See picture

| KRD-KSD (KR10/KS10) |               |                  |          |                  |
|---------------------|---------------|------------------|----------|------------------|
| mm²                 | set screw pos | dies for KRD/KSD | die nest | numbers of crimp |
| 10²                 | 1             | TB8-14           | 8        | 1                |
| 16                  | 1             | TB9-14           | 8        | 1                |
| 25                  | 1             | TB9-12           | 9        | 1                |
| 35                  | 1             | TB11-16          | 11       | 1                |
| 50                  | 1             | TB9-12           | 12       | 1                |
| 70                  | 1             | TB8-14           | 14       | 1                |
| 95                  | 1             | TB11-16          | 16       | 2                |
| 120                 | 1             | TB7¹-19          | 19       | 2                |
| 150                 | 2             | KB22             |          | 3                |
| 185                 | 2             | KB25             |          | 3                |

¹ TB7 for crimping of special splices on Cu-conductors type Excel or the like.

² For terminals and connectors KR and KS types.

Note: Screw pos. see Fig 3.

| KRT-KST         |               |                      |          |                  |
|-----------------|---------------|----------------------|----------|------------------|
| mm <sup>2</sup> | set screw pos | dies for KRD/KSD     | die nest | numbers of crimp |
| 10 <sup>2</sup> | 1             | TB8-14               | 8        | 1                |
| 16              | 1             | TB9-14               | 8        | 1                |
| 25              | 1             | TB9-12               | 9        | 1                |
| 35              | 1             | TB11-16              | 11       | 1                |
| 50              | 1             | TB9-12               | 12       | 1                |
| 70              | 1             | TB8-14               | 14       | 1                |
| 95              | 1             | TB11-16              | 16       | 2                |
| 120             | 1             | TB7 <sup>1</sup> -19 | 19       | 2                |
| 150             | 2             | KB22                 |          | 3                |
| 185             | 2             | KB25                 |          | 3                |
| 240             | 2             | KB26                 |          | 3                |

<sup>1</sup> TB7 for crimping of special splices on Cu-conductors type Excel or the like.

<sup>2</sup> For terminals and connectors KR and KS types.

Note: Screw pos. see Fig 3.

### Crimping procedure

1. Select the correct combination of dies. Open the hinged jaw, set the positioning screw, picture 3, in correct position, and insert the die set into the presshead. Close Jaw clasp 4, see fig. 1.
2. Insert the terminal/connector between the dies, and pump the operating handle so that the lower die locks onto the terminal. The die set should be approx. 2 mm from the outer edge of the terminal.
3. If the terminal is locked in the wrong position before crimping, use the release lever and return the inner die for a short distance. Repeat the procedure.
4. Insert the conductor until it is visible through the inspection hole of the terminal.
5. Complete the compression sequence until the maximum pressure has been reached. At the maximum pressure, a clear mechanical sound will be heard from the pump and the force necessary to operate the pump lever will decrease noticeably.

**Note! Number of crimps, see tooling table and fig 2.**

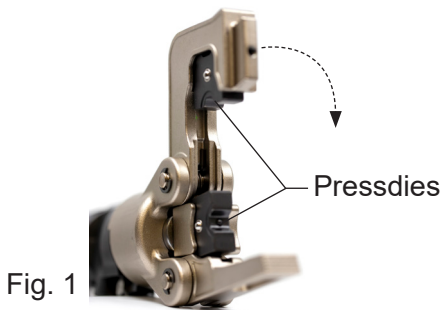


Fig. 1

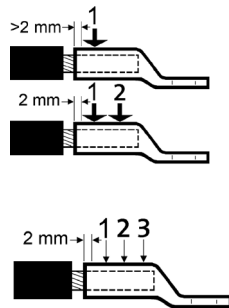


Fig. 2

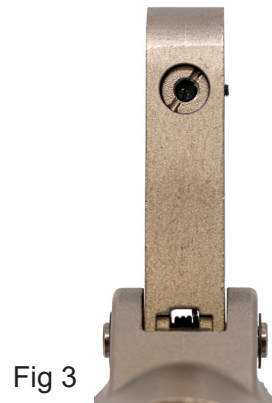


Fig 3

# MAINTENANCE INSTRUCTIONS

The V611 is of robust design, but should still be treated with care. Avoid subjecting the tool to heavy blows and shocks. The tool should be kept clean at all times. Grease working parts periodically with a suitable lubricant.

## Topping up with oil and bleeding

The gaskets and seals are of the highest quality, but a minor loss of oil may nevertheless occur after a period of operation and the tool must then be topped up with a little oil type Shell Tellus Arctica 32. (The total oil volume is about 0,10 litres.)

Before topping-up with oil, ensure that the tool has been very carefully cleaned on the outside. It is extremely important to exclude even the smallest dirt particles from the hydraulic system.

Grip the tool in a vice with the handles upwards and the die set fitted in the fork.

Unscrew the locking Allen screw on the handle.

Unscrew the fixed tubular handle by means of a pipe wrench or slip-joint pliers. A better grip can be obtained by wrapping a strip of emery cloth around the steel tube and gripping the cloth with the wrench or pliers.

Release and remove the screw in the top end of the reservoir (the rubber hose).

**Note! The oil used for topping up must be unused and perfectly clean.**

With the tool still in the vertical position (i.e. with the handles upwards), the oil level should be up to the edge of the filler hole. Operate the pump with the die set in the fork until full pressure is attained, and the piston can then be retracted. Repeat this until all air has been bled out of the system.

Thereafter carefully pump up the piston about 2-3 mm and top up with a little more oil, so that the level will be reliably up to the edge of the hole. Refit and tighten the screw head until a satisfactory seal will be obtained. Wipe off any oil which may have been spilled onto the outside of the oil reservoir. Refit the tubular handle, lock it with Allen screw. The tool is then ready for use (= functional testing).



## WARNING!

Ensure locking arm is fully located before proceeding with the crimping operation.

Care must be taken not to trap fingers between the handles during use.

Do not allow fingers into the crimp area during compression.

Ensure compression head faces safely away from any person in the vicinity (including the operator).

This hydraulic crimp tool produces over 5.5 tonnes force — please treat with respect.

## SERVICE

Should the tool fail to operate despite correct useage, the right oil level, and after air in the system is removed, we recommend that it is returned to the factory for examination or to an authorized service shop.

Do not attempt to carry out work on the pump system or the release valve. The construction of the pump is complicated necessitating the use of special tools for dismantling and assembling the system components.



# Gebräuchsanweisung für Hydraulisches Werkzeug V611

## Technische Daten

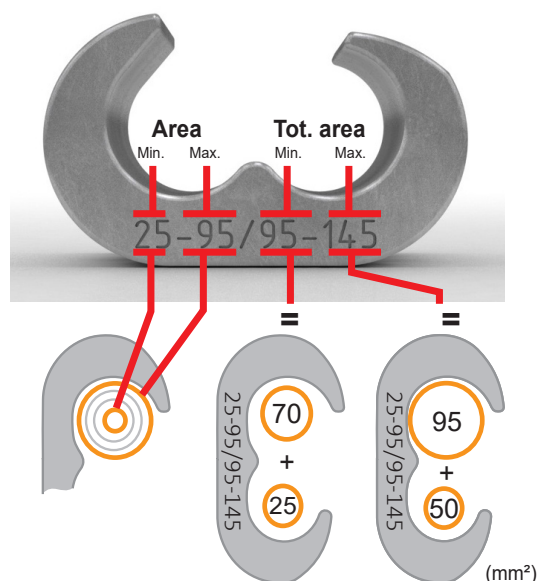
- Gewicht 2,5 kg
- Dimensionen 425 x 115 x 53 mm
- Presskraft 55 kN

## Werkzeugtabelle V611

| KR-KRF/KS-KSF |                   |                     |              |                   |
|---------------|-------------------|---------------------|--------------|-------------------|
| mm²           | Stellschraube pos | Pressbacken KRF/KSF | Backen seite | Anzahl Pressungen |
| 10            | 1                 | TB8-17              | 8            | 1                 |
| 16            | 1                 | TB9-13              | 9            | 1                 |
| 25            | 1                 | TB11-14,5           | 11           | 1                 |
| 35            | 1                 | TB9-13              | 13           | 1                 |
| 50            | 1                 | TB11-14,5           | 14,5         | 1                 |
| 70            | 1                 | TB8-17              | 17           | 2                 |
| 95            | 1                 | TB7¹-20             | 20           | 2                 |
| 120           | 2                 | KB22                |              | 3                 |
| 150           | 2                 | KB25                |              | 3                 |

¹ TB7 presst auch Stossverbinder für solide Cu-leiter Type Excel o.ä.

Note: Stellschraube: Siehe Fig. 3



| C-Abzweigklemmen | mm² pro Leiter / tot. area mm² | Backen    | Crimpen im nest |
|------------------|--------------------------------|-----------|-----------------|
| C25-50 (C89)     | 16-50 / 50-100*                | TBC89-B13 | C89             |
| C6-10            | 6-16 / 12-26*                  | TBC5-C6   | C5              |
| C16-25           | 5-25 / 130-50*                 | TBC5-C6   | C6              |

\* Siehe Bild

| KRT-KST |                   |                     |              |                   |
|---------|-------------------|---------------------|--------------|-------------------|
| mm²     | Stellschraube pos | Pressbacken KRD/KSD | Backen seite | Anzahl Pressungen |
| 10²     | 1                 | TB7-19              | 8            | 1                 |
| 16      | 1                 | TB8,5-19-14         | 8            | 1                 |
| 25      | 1                 | TB9-12              | 9            | 1                 |
| 35      | 1                 | TB11-16             | 11           | 1                 |
| 50      | 1                 | TB9-12              | 12           | 1                 |
| 70      | 1                 | TB8-14              | 14           | 1                 |
| 95      | 1                 | TB11-16             | 16           | 2                 |
| 120     | 1                 | TB7¹-19             | 19           | 2                 |
| 150     | 2                 | KB22                |              | 3                 |
| 185     | 2                 | KB25                |              | 3                 |
| 240     | 2                 | KB26                |              | 3                 |

¹ TB7 presst auch Stossverbinder für solide Cu-leiter Type Excel o.ä.

² Für Kabelschuhe und Stossverbinder von KR und KS Typen.

Note: Stellschraube: Siehe Fig. 3



## PRESSVORGANG

1. Auf richtige Pressbackenauswahl achten. Klappverschluss öffnen. Positionsschraube für Pressbackentyp TB, bzw. KB in die richtige Position bringen Fig.3, (1 = TB-Backen, 2 = KB-Backen). Pressbacken in den Presskopf einsetzen, Verschlusslasche schließen (Fig.1)
  2. Verbinder zwischen die Pressbacken legen und pumpen, so dass der untere Presseinsatz den Verbinder klemmt. Die Pressbacken müssen sich ca. 2 mm vor der Aussenkante des Verbinders befinden.
  3. Ist der Verbinder vor dem Pressen in falscher Lage eingeklemmt, den Lösehebel betätigen und den inneren Presseinsatz ein kurzes Stück zurückziehen. Bedienung wiederholen.
  4. Den vorbereiteten Leiter einführen, bis er durch das Inspektionsloch im Verbinder sichtbar ist.
  5. Den Pressvorgang fortsetzen. Bis der maximale Druck erreicht ist, ist ein deutlicher mechanischer Ton von der Pumpe zu vernehmen, und die zur Betätigung des Pumphebels benötigte Kraft nimmt wahrnehmbar ab.
- Zum lösen des inneren Presseinsatzes den Lösehebel drehen.

**Achtung!** Beim Pressen von Leitern KRT/KST 95 und 120 mm<sup>2</sup> und KRF/KSF 70 und 95 mm<sup>2</sup> immer zwei angrenzende Pressungen vornehmen. Siehe Fig. 2.

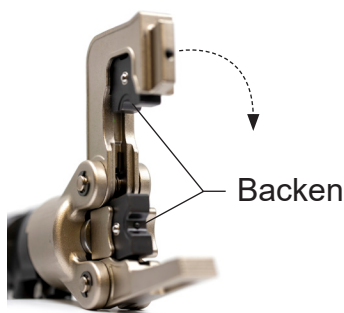


Fig. 1

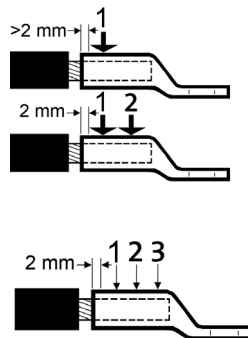


Fig. 2



Fig. 3

## WARTUNG

Das Werkzeug, von robuster Ausführung, ist jedoch mit Vorsicht zu behandeln. Es soll vermieden werden, dass es harten Schlägen und Stößen ausgesetzt wird. Ausserdem ist darauf zu achten, dass das Werkzeug immer frei von Schmutz ist. Die beweglichen Teile in regelmässigen Abständen mit einem geeigneten Schmiermittel fetten.

### Öleinfüllung und Entlüftung

Dichtungen und Dichtungsringe sind von höchster Qualität. Nach längerer Benutzung kann jedoch ein geringer Ölverlust auftreten, und das Auffüllen einer kleinen Ölmenge ist erforderlich. (Insgesamt beträgt das Ölvolumen ca. 0,10 Liter).

Vor der Öleinfüllung muss das Werkzeug ausser sorgfältig gereinigt werden. Es ist sehr wichtig, dass keine kleinen Schmutzteile in das Hydrauliksystem eindringen.

Das Werkzeug wird mit montierten Pressbacken im Presskopf so in einen Schraubstock gespannt, dass die Handgriffe nach oben stehen, und lösen Sie die Innen-6-kant Schraube am Handgriff.

Das feste Handgriffrohr wird mit Hilfe einer Rohr- oder Greifzange losgeschraubt (Fig. 1). Wenn zwischen Stahlrohr und Backen im Werkzeug ein Streifen Schmirgeltuch gelegt wird, ist ein besserer Griff das Ergebnis.

Die Schraube im obersten Teil des Behälters (Gummischlauches) lösen und entfernen. Danach Öl vom Typ Shell Tellus Arctica 32 einfüllen.

**Achtung! Das einzufüllende Öl muss absolut sauber und nicht vorher verwendet worden sein.**

Während sich das Werkzeug immer noch in senkrechter Lage befindet (d.h. mit den Handgriffen nach oben), soll der Ölpegel bis zum Rand der Einfüllöffnung reichen. Danach wird mit eingelegten Pressbacken gepumpt, bis voller Druck erreicht ist, und der Kolben in die Ruhelage zurückgeht. Dieser Vorgang ist mehrere Male zu wiederholen, bis das Werkzeug richtig entlüftet ist.

Danach wird der Kolben vorsichtig ca. 2-3 mm aufgepumpt und zusätzlich ein wenig Öl eingefüllt, so dass der Ölpegel mit Sicherheit zum Rand der Öffnung reicht. Zurücksetzen und die Schraube festziehen, kontrollieren dass sich die Gummidichtung unter dem Schraubenkopf befindet, damit eine richtige Abdichtung erzielt wird. Eventuelles Öl an der Aussenseite des Öl-behälters abtrocknen. Handgriffrohr wieder anbringen, und die Innen-6-kant-Schraube anziehen. Nun ist das Werkzeug fertig zur Anwendung (=Funktionskontrolle).



**ACHTUNG!**

Bei unsachgemässer Handhabung kann durch den Pumpenarm die Hand eingeklemmt werden.

Zwischen den Pressbacken besteht auch ein Klemmrisko.

Das Werkzeug niemals während der Arbeit mit dem Kopf gegen eine Person richten. Das Werkzeug entwickelt mehr als 5,5 ton Presskraft.

## SERVICE

Wenn das Werkzeug trotz korrekter Handhabung, richtiger Ölmenge und Entlüftung nicht zufriedenstellend funktioniert, sollte es an das Werk oder an eine autorisierte Servicewerkstatt eingesandt werden.

Bitte versuchen Sie nicht, den Fehler durch Eingriffe im Pumpensystem oder Auslöseventil selbst zu beheben. Die Konstruktion des Werkzeuges ist kompliziert und für den Aus- und Einbau der Pumpenteile sind Spezialwerkzeuge erforderlich.

# Hydraulisen työkalun V611 käyttöohjeet

## Tekniset tiedot

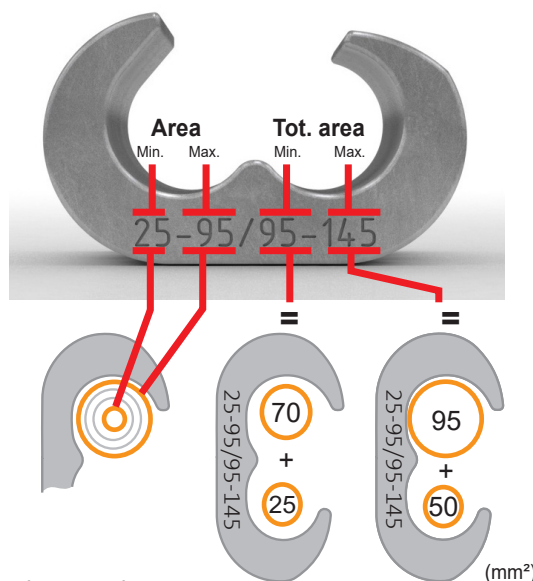
- paino 2,5 kg
- mitat 425 x 115 x 53 mm
- puristusvoima jopa 55 kN

## V611:n työkalutaulukko

| KR-KRF/KS-KSF   |                         |                            |                |                      |
|-----------------|-------------------------|----------------------------|----------------|----------------------|
| mm <sup>2</sup> | asetusruuvien<br>asento | KRF/KSF:n<br>puristuspakat | pakka-<br>pesä | puristusten<br>määrä |
| 10              | 1                       | TB8-17                     | 8              | 1                    |
| 16              | 1                       | TB9-13                     | 9              | 1                    |
| 25              | 1                       | TB11-14,5                  | 11             | 1                    |
| 35              | 1                       | TB9-13                     | 13             | 1                    |
| 50              | 1                       | TB11-14,5                  | 14,5           | 1                    |
| 70              | 1                       | TB8-17                     | 17             | 2                    |
| 95              | 1                       | TB7 <sup>1</sup> -20       | 20             | 2                    |
| 120             | 2                       | KB22                       |                | 3                    |
| 150             | 2                       | KB25                       |                | 3                    |

<sup>1</sup> TB7 on tarkoitettu erikoisliitosten puristamiseen Excel-tyyppin Cu-johtimissa tai vastaavissa.

Huomautus: Katso ruuvien asento kuvasta 3.



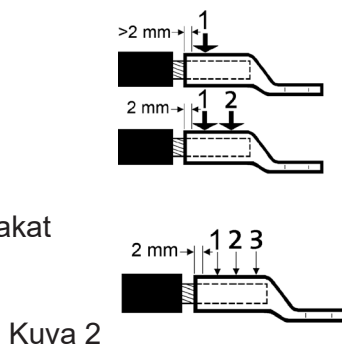
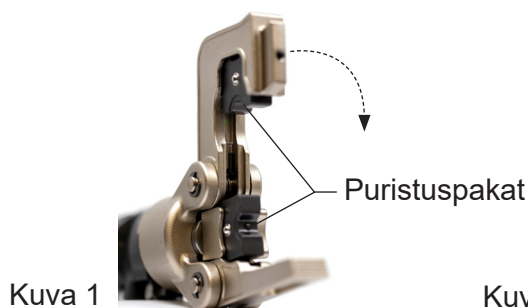
| C-liittimet  | mm <sup>2</sup> per johtaja /<br>tot. area mm <sup>2</sup> | Leukapari | Puristetaan<br>leuassa |
|--------------|------------------------------------------------------------|-----------|------------------------|
| C25-50 (C89) | 16-50 / 50-100                                             | TBC89-B13 | C89                    |
| C6-10        | 6-16 / 12-26                                               | TBC5-C6   | C5                     |
| C16-25       | 5-25 / 130-50                                              | TBC5-C6   | C6                     |

\* Katso kuva

## Puristaminen

1. Avaa puristuspää, säädä asemointiruuvi, kuva 3, oikeaan asentoon ja asenna puristuspakat puristuspäähän. Sulje puristuspää 4, Katso kuva 1. Varmista, että olet valinnut oikeat puristuspakat.
2. Asenna liitin puristuspakkojen väliin ja pumpppaa työkahvaa niin, että alapakka lukittuu liittimeen. Liitin asetetaan siten, että sen pää on noin 2 mm pakan ulkopuolella.
3. Jos liitin lukittuu väärään asentoon ennen puristamista, käytä vapautusvipua ja palauta alapakkaa taaksepäin. Toista toimenpide.
4. Työnnä johdin liittimeen, kunnes se näkyy tarkistusreiän läpi.
5. Suorita puristus loppuun, kunnes maksimipaine on saavutettu. Kun maksimipaine on saavutettu, kuulet pumpusta selvän mekaanisen äänen. Tämän jälkeen pumpukahvan käyttämiseen tarvittava voima vähenee merkittävästi. Käytä palautusvipua avataksesi pakat.

**Huom! Varmista puristusten lukumäärä yllä olevasta taulukosta, pakkojen asennus kuvan 2 mukaisesti.**



## HUOLTO-OHJEET

V611 on suunniteltu kestäväksi, mutta sitä on silti hoidettava huolellisesti. Älä altista työkalua voimakkailla iskuille. Pidä työkalu aina puhtaana. Voitele liikkuvat osat ajoittain sopivalla voiteluaineella.

### Öljyn lisääminen ja ilmaaminen

Tiivisteet ovat erittäin laadukkaita, mutta öljyä voi silti hävitä jonkin verran käytöstä. Tässä tapauksessa työkaluun on lisättävä hieman Shell Tellus Arctica 32 -tyyppistä öljyä. (Öljyn kokonaismäärä on noin 0,10 litraa.)

Varmista, että työkalun ulkopinnat on puhdistettu huolellisesti ennen öljyn lisäämistä.

Hydraulijärjestelmään ei saa päästä yhtään likaa.

Kiinnitä työkalu ruuvipenkkiin siten, että kahvat ovat ylöspäin ja pakat asennettuna puristuspäähän.

Avaa kahvassa oleva kuusioruuvi.

Avaa kiinteä putkikahva putkipihtien tai muiden soveltuvien pihkien avulla. Saat paremman otteen käärimällä kitkaliinaa teräsputken ympärille ja tarttumalla liinaan pihdeillä.

Vapauta ja irrota säiliön yläpään ruuvi (kumiletku).

### Huomio! Lisättävän öljyn on oltava käyttämätöntä ja täysin puhdasta.

Kun työkalu on edelleen pystyasennossa (eli kahvat ylöspäin), öljytason on oltava täyttöreiän tasalla. Käytä pumppua pakkojen ollessa haarukassa, kunnes täysi paine saavutetaan. Männän voi tämän jälkeen vetää ulos. Toista tämä, kunnes kaikki ilma on poistunut järjestelmästä.

Pumppaa mäntää tämän jälkeen noin 2 - 3 mm ulospäin ja lisää hieman lisää öljyä niin, että taso on luotettavasti reiän reunan tasalla. Asenna ruuvipää takaisin ja kiristä sitä, kunnes tiiviys on tyydyttävä. Pyyhi pois ylimääräinen öljy, jota on voinut läikkyä öljysäiliön ulkopuolelle. Asenna putkikahva takaisin ja lukitse se kuusiokoloruuvilla. Työkalu on nyt käyttövalmis (eli valmis toimintatestaukseen).



### VAROITUS!

Varmista, että lukitusvarsi on täsmälleen oikeassa asennossa ennen kuin jatkat puristamista. Varo, etteivät sormet jää puristuksiin kahvojen väliin käytön aikana.

Älä jätä sormia puristusalueelle puristusvaiheen aikana.

Varmista, ettei puristus pää ole suunnattuna henkilöä kohti puristuksen aikana (käyttäjä mukaan lukien).

Tämä hydraulinen puristustyökalu tuottaa yli 5,5 tonnin voiman — käytä sitä varovasti.

## HUOLTO

Jos työkalu ei toimi oikeasta käyttötavasta, oikeasta öljymäärästä ja ilmaamisesta huolimatta, palauta työkalu tehtaalte tai valtuutettuun korjaamoon tarkistettavaksi.

Älä yritä huoltaa tai korjata pumppujärjestelmää tai vapautusventtiiliä. Pumpun rakenne on monimutkainen. Järjestelmän komponenttien purkamisessa ja kokoamisessa tarvitaan erikoistyökaluja.