

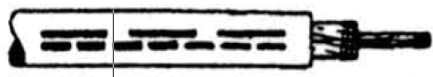
## WICHTIGE HINWEISE

Wir garantieren betriebssichere Pressverbindungen nur, wenn zum Verpressen der PFISTERER Presszusatz PZ 11 a 5 verwendet wird und das Verpressen mit den zugeordneten PFISTERER-Presswerkzeugen erfolgt.

Bei Verpressungen mit mechanischen Handpresszangen sind für Stahl-Presshülsen Werkzeug-Einsätze in brüniertem Ausführung (schwarz) und für Aluminium-Presshülsen Werkzeug-Einsätze in galvanisch verzinkter Ausführung (weiß) zu verwenden, während bei hydraulischer Verpressung eine Unterscheidung der Werkzeug-Einsätze für die verschiedenen Metalle nicht erforderlich sind.

## MONTAGEANLEITUNG

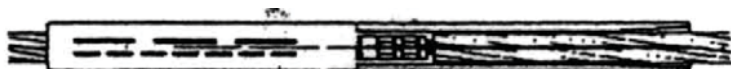
1. Seilenden gerade richten und vom Schmutz und Oxid mittels Drahtbürste reinigen.
2. Aluminium-Presshülse auf ein Seilende aufschieben. (Bei Pressverbindern mit hohem Stahlanteil die mitgelieferten Futterhülsen auf beiden Seilenden mit aufschieben).



3. Seilenden abbinden und Aluminium-Adern mittels Abmantel-Werkzeugen oder Schneidgerät! "RIDGID", absetzen.



4. Stahl-Presshülse aufschieben und gemäß Markierung von Hülsenmitte nach außen verpressen.



5. Aluminium-Presshülse (und Futterhülsen) über die verpresste Stahlhülse schieben bis fixierter Draht mit der Aluminiumhülse abschließt (Fixier-Draht nur bei hydraulischer Verpressung). Aluminium-Hülse gemäß Markierung von innen nach außen verpressen.

Bei Pressverbindern für Al/St-Seil mit hydraulischer Verpressung kann die Aluminiumhülse mit Breitpressung verpresst werden, bei Aldrey/St-Seilen muss die Aluminiumhülse mit normalen Werkzeugbreiten verpresst werden. Es ist wichtig, dass alle vormarkierten Pressungen ausgeführt werden.



6. Nach Abschluss der Verpressung überschüssigen Presszusatz abwischen.

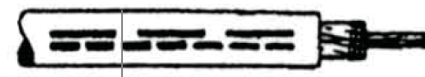
## WICHTIGE HINWEISE

Wir garantieren betriebssichere Pressverbindungen nur, wenn zum Verpressen der PFISTERER Presszusatz PZ 11 a 5 verwendet wird und das Verpressen mit den zugeordneten PFISTERER-Presswerkzeugen erfolgt.

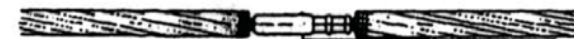
Bei Verpressungen mit mechanischen Handpresszangen sind für Stahl-Presshülsen Werkzeug-Einsätze in brüniertem Ausführung (schwarz) und für Aluminium-Presshülsen Werkzeug-Einsätze in galvanisch verzinkter Ausführung (weiß) zu verwenden, während bei hydraulischer Verpressung eine Unterscheidung der Werkzeug-Einsätze für die verschiedenen Metalle nicht erforderlich sind.

## MONTAGEANLEITUNG

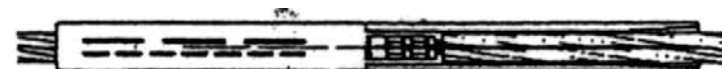
1. Seilenden gerade richten und vom Schmutz und Oxid mittels Drahtbürste reinigen.
2. Aluminium-Presshülse auf ein Seilende aufschieben. (Bei Pressverbindern mit hohem Stahlanteil die mitgelieferten Futterhülsen auf beiden Seilenden mit aufschieben).



3. Seilenden abbinden und Aluminium-Adern mittels Abmantel-Werkzeugen oder Schneidgerät! "RIDGID", absetzen.



4. Stahl-Presshülse aufschieben und gemäß Markierung von Hülsenmitte nach außen verpressen.



5. Aluminium-Presshülse (und Futterhülsen) über die verpresste Stahlhülse schieben bis fixierter Draht mit der Aluminiumhülse abschließt (Fixier-Draht nur bei hydraulischer Verpressung). Aluminium-Hülse gemäß Markierung von innen nach außen verpressen.

Bei Pressverbindern für Al/St-Seil mit hydraulischer Verpressung kann die Aluminiumhülse mit Breitpressung verpresst werden, bei Aldrey/St-Seilen muss die Aluminiumhülse mit normalen Werkzeugbreiten verpresst werden. Es ist wichtig, dass alle vormarkierten Pressungen ausgeführt werden.



6. Nach Abschluss der Verpressung überschüssigen Presszusatz abwischen.