

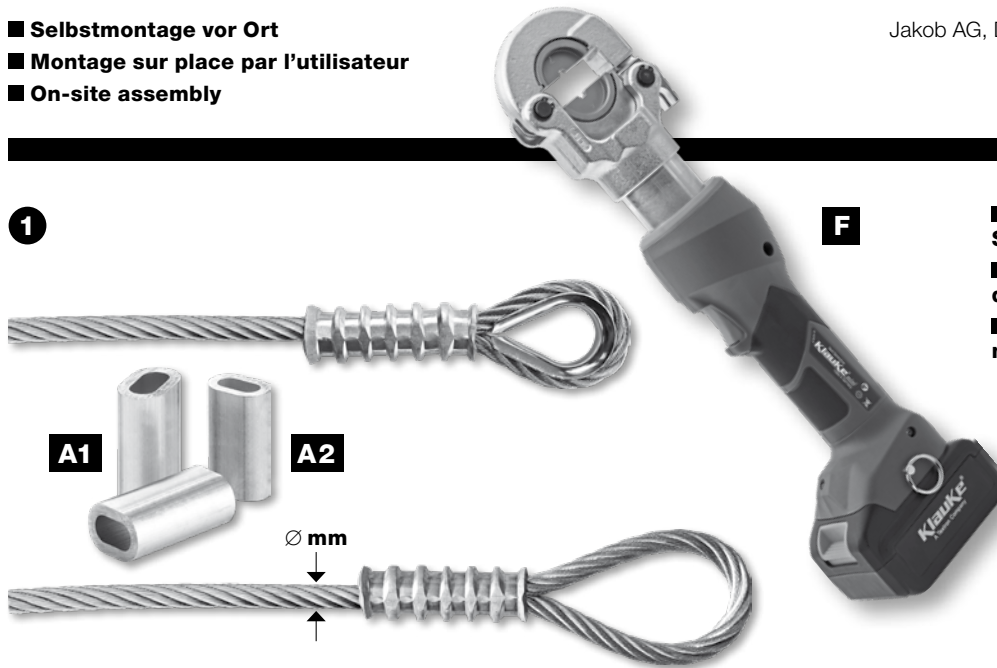


Version 05.2022

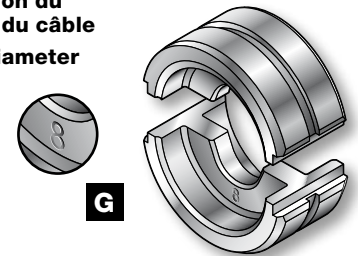
- **Selbstmontage vor Ort**
- **Montage sur place par l'utilisateur**
- **On-site assembly**

Jakob AG, Dorfsrasse 34, 3555 Trubschachen, Switzerland
 ☎ +41 (0)34 495 10 10, ✉ info@jakob.com
jakob.com

1



- **Markierung des Seildurchmessers**
- **Indication du diamètre du câble**
- **Rope diameter marking**



■ **A1/A2:**
Seilpresshülsen zum Verpressen vor Ort
 A1: Nr. 30580-... aus Aluminium
 A2: Nr. 30581-... aus Kupfer verzinkt

■ **F:**
Akkupresse Nr. 30570-2003
 ■ **G:**
Pressbacken Nr. 30575-...

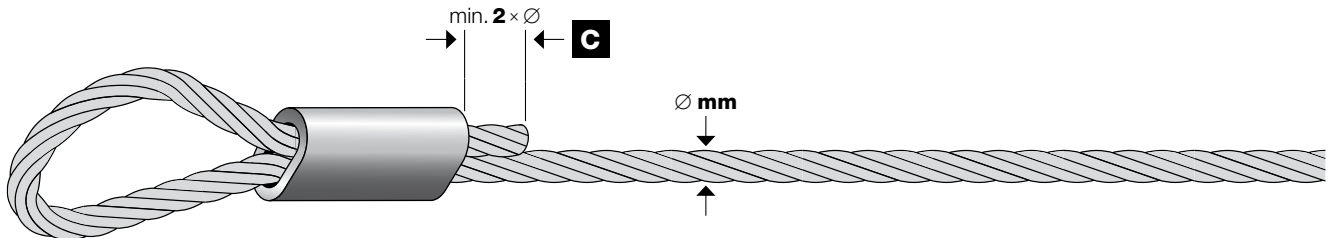
■ **A1/A2:**
Manchons pour câbles pour le sertissage sur place
 A1: N° 30580-... en aluminium
 A2: N° 30581-... en cuivre étamé

■ **F:**
Sertisseuse à accu N° 30570-2003
 ■ **G:**
Mâchoires N° 30575-...

■ **A1/A2:**
Crimping sleeves for on-site swaging
 A1: No. 30580-... made of aluminum
 A2: No. 30581-... made of tin-plated copper

■ **F:**
Battery swaging tool No. 30570-2003
 ■ **G:**
Jaws No. 30575-...

2

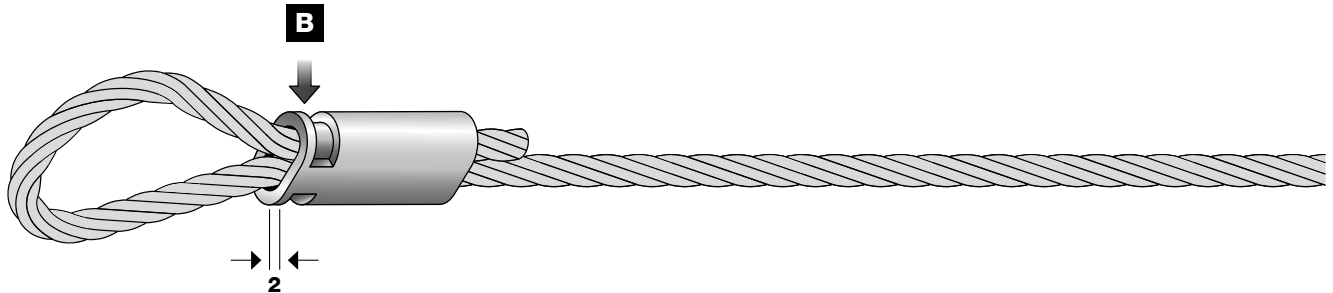


■ Schlaufengrösse einstellen und Seil ausrichten. **Das Seilende (C) muss** mit einer Länge, die mindestens 2 x dem Seildurchmesser entspricht **die Presshülse überragen.**

■ Régler la grandeur de la boucle et aligner le câble. **L'extrémité du câble (C) doit dépasser du manchon** d'une longueur minimale correspondant à 2 x le diamètre du câble.

■ Determine loop size and align rope. **The length of rope (C) that protrudes from the sleeve must correspond** at least 2 times the rope diameter.

3



■ **Der erste Pressvorgang (B)** erfolgt immer Schlaufenseitig.

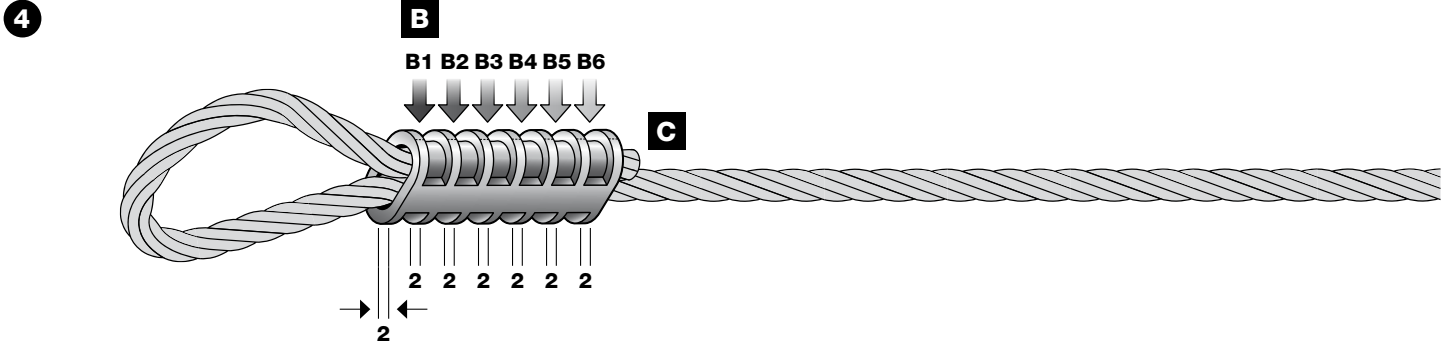
■ **L'opération de sertissage (B)** commence toujours côté boucle

■ Always perform the **first swaging operation (B)** on the loop side.



- **Selbstmontage vor Ort**
- **Montage sur place par l'utilisateur**
- **On-site assembly**

Jakob AG, Dorfsrasse 34, 3555 Trubschachen, Switzerland
 ☎ +41 (0)34 495 10 10, ✉ info@jakob.com
jakob.com



■ **Die Anzahl der Pressvorgänge (B)** ist abhängig vom Seildurchmesser und der dazu gehörenden Presshülse (siehe Tabelle). Zwischen den Verpressungen soll **ein Steg von 2 mm** entstehen. Das Seilende (**C**) muss **sichtbar** sein.

■ **Le nombre de sertissages (B)** dépend du diamètre du câble et du manchon correspondant (voir tableau). **Un espace de 2 mm** doit être maintenu entre deux sertissages. Le bout du câble (**C**) doit être **visible**.

■ **The number of swage points (B)** depends on the rope diameter and the matching crimping sleeve (see table). Leave a **2-mm wide ridge** between the swage points. The end of the rope (**C**) must be **visible**.

Pressbacken Mâchoires Jaws	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking	Seil Câble Rope	Anzahl Verpressungen Nombre de sertissages Number of swage points	Presshülse Aluminium Manchons aluminium Aluminum crimping sleeve	Presshülse Kupfer Manchons cuivre Copper crimping sleeve
Nr. / N° / No.		Ø mm		Nr. / N° / No.	Nr. / N° / No.
30575-0300-01	3	3	3 x	30580-0300-10	30581-0300-10
30575-0400-01	4	4	3 x	30580-0400-10	30581-0400-10
30575-0500-01	5	5	4 x	30580-0500-10	30581-0500-10
30575-0600-01	6	6	4 x	30580-0600-10	30581-0600-10
30575-0800-01	8	8	6 x	30580-0800-10	30581-0800-10
30575-0900-01	9	9	8 x	30580-0900-10	30581-0900-10



■ Seilpresshülsen aus Aluminium mit Inox-Seilen sind **nicht geeignet** für feuchte Umgebung.

■ **Das korrekte Verpressen vor Ort**, sowie der richtige Seildurchmesser mit den entsprechenden Seilpresshülsen und die Anzahl Verpressungen, hat der Anwender selbstverantwortlich zu prüfen.

Funktionstüchtigkeit gewähren nur die **Jakob-Pressbacken, Jakob-Presshülsen** und **Jakob-Seile Nr. 10820-** und **10830-**, sowie die verzinkten **Jakob-Seile Nr. 10110-, 10120-, 10130-, 10180-** und **10230-**.

Festigkeitswerte (gemäss EN 1993-1-11) auf Tabelle beachten.



■ Manchons pour câbles en aluminium avec câbles Inox **ne convient pas** en milieu humide.

■ L'utilisateur doit vérifier en sa propre responsabilité **le sertissage conforme sur place** ainsi que le diamètre correct du câble, l'emploi de manchons correspondants et le nombre de sertissages à effectuer.

Le bon fonctionnement n'est garanti qu'avec les **mâchoires Jakob**, les **manchons Jakob** et les **câbles Jakob N° 10820-** et **10830-**, ainsi que les **câbles Jakob galvanisés N° 10110-, 10120-, 10130-, 10180-** et **10230-**.

Résistance (conforme au norme EN 1993-1-11): se conformer au tableau.



■ Aluminum crimping sleeves with stainless steel wire ropes are **not suitable** in humid environment.

■ **The correct swaging technique**, the compatibility of the crimping sleeves with the rope diameter, and the number of swage points must be checked by the user.

Functional integrity is assured only with **Jakob jaws, Jakob crimping sleeves** and **Jakob rope Nos. 10820-** and **10830-**, as well as the galvanized **Jakob rope Nos. 10110-, 10120-, 10130-, 10180-** and **10230-**.

Strength rating (according to EN 1993-1-11): see table below.

Inox-Seil / Câble Inox / Stainless steel wire rope Nr. / N° / No. 10820- und /et /and 10830- Material group: AISI 316	Charakteristische Bruchkraft Force de rupture caract. Charact. breaking force	Grenzzugkraft Force de traction limite Design tension resistance
Ø mm	kN	kN
3	4,1	2,8
4	7,5	5,0
5	11,7	7,8
6	16,8	11,2
8	30,0	20,0

kN x 102 = kp

kN x 102 = kp