

English

Español

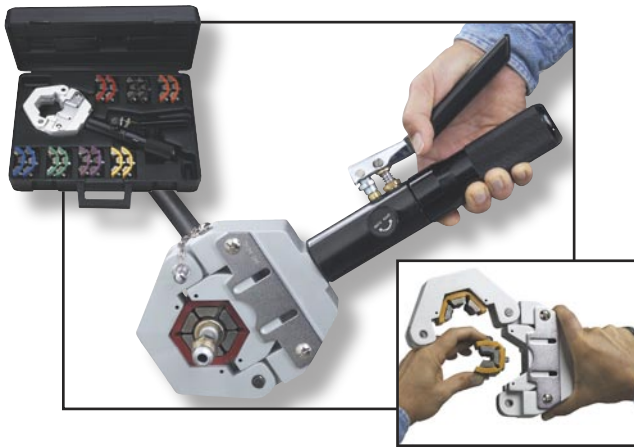
Français

Italiano

Deutsch

Swedish

## *Instruction Manual* **71500 HYDRA-KRIMP**



*Manual de Instrucciones*  
**71500 HYDRA-KRIMP**

---

*Manuel d'Instructions*  
**71500 PINCE A SERTIR HYDRAULIQUE**

---

*Manuale d'Istruzioni*  
**71500 HYDRA-KRIMP**

---

*Gebrauchsanweisung*  
**71500 HYDRAULIK-ZANGE**

---

*Bruksanvisning*  
**71500 HYDRA-KRIMP**

## HYDRA-KRIMP

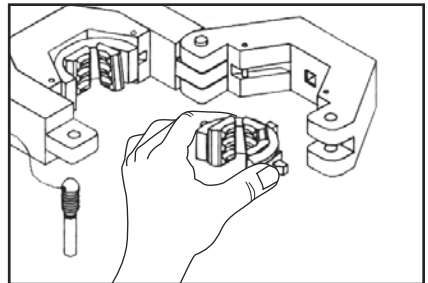
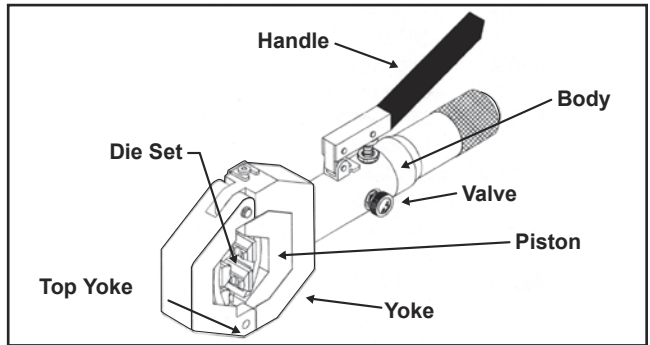
### PRE-OPERATION SET-UP

- Open the relief valve to fully recess the piston. Then, close tightly.
- Rotate the yoke fully counter clockwise to bottom out the adapter seat.
- READY TO GO!

### OPERATING INSTRUCTIONS

**WARNING: DO NOT** actuate the piston without having a hose and fitting in place to crimp. This could cause damage to the tool. **BE CAREFUL** not to place hands near any pinch point while using the tool!

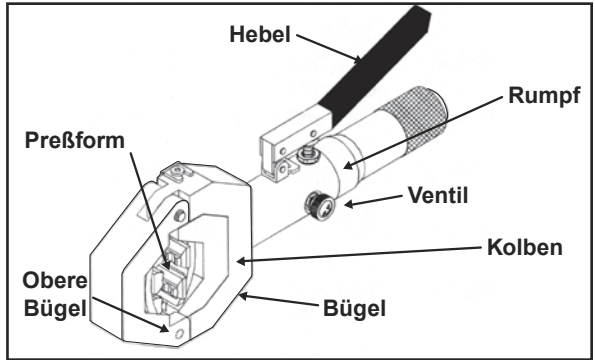
1. Remove pin and “Open” top yoke.  
**\*Note: It may be necessary to turn body counter clockwise until top yoke can be rotated away from piston.**
2. Select correct die set. (Either measure or get the information from the manufacturer.)  
**\*Note: Be sure to use correct size die set! Failure to do so could cause leakage or failure of the crimp!**
3. Insert dies into yoke.
4. Position fitting and hose in crimper and close top yoke.
5. Insert pin securely  
**\*Note: Make sure pin snaps into place and is secure before crimping process is started.**
6. a. Turn body of tool clockwise until dies are snug against hose fitting.  
 b. Now turn pump body counter-clockwise (2-3 turns) to create ca. 2 mm space between yoke edge and rim of pump body. Failure to observe this may cause damage to pump body.
7. Turn hydraulic valve to “closed” position.
8. Pump handle to crimp fitting onto hose. Continue pumping until handle comes to a stop.  
**\*Note: Place the body of the tool against a solid body to create more leverage during the crimping process.**
9. Once crimp is complete, turn hydraulic valve to “OPEN” position.
10. Turn body of tool counter clockwise until top yoke can be rotated away from piston portion of yoke.
11. Remove holding pin and open yoke.
12. Remove hose assembly.



## HYDRAULIK-ZANGE

### VORBEREITUNG VOR INBETRIEBNAHME

- Öffnen Sie das Entlastungsventil um den Kolben völlig zurückzuführen, dann verschliessen. Sie das Ventil wieder fest.
- Drehen Sie den Bügel linksherum bis zum äußeren Ende sodaß das Zwischenstück den Tiefstand erreicht.
- FÜR DEN START BEREIT!



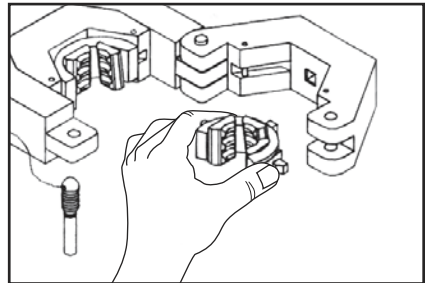
### BETRIEBSANWEISUNG

**WARNUNG: Setzen Sie den Kolben NICHT in Gang, ohne den Schlauch und die Armatur in der Zange zu haben. Dies kann zur Beschädigung des Werkzeuges führen. Außerdem seien Sie vorsichtig im Gebrauch des Werkzeuges und vermeiden Sie Ihre Hände einzuklemmen!**

1. Entfernen Sie den Sicherheits-Stift und öffnen Sie den oberen Bügel.  
\*Anmerkung: verwenden! Es kann erforderlich sein den Rumpf linksherum zu drehen, bis der obere Bügel sich vom Kolben wegdrehen läßt.
2. Wählen Sie der richtige Klemmbackensatz. (Entweder messen oder info sammeln beim Lieferant)  
\*Anmerkung: verwenden! Sie sich, die richtige Größe der Preßform zu verwendet! Nicht Beachtung kann zu einem undichten Schlauch oder das Versagen der Zange führen.
3. Setzen Sie die Preßform in den Bügel.

4. Positionieren Sie das Ansatzstück und den Schlauch in der Zange und schließen Sie den oberen Bügel.

5. Setzen Sie die Verrieglungspin ein.  
\*Anmerkung: verwenden! Sie sich das der Stift einrastet und fest sitzt, bevor der Klemmprozess gestartet wird!



6. a. Drehen Sie den Rumpf des Werkzeuges im Uhrzeigersinn bis die Preßform eng am Schlauchansatzstück anliegt.  
b. Drehen Sie Pumpenkörper nach links (2-3 Umdrehungen) um Raum 2mm zwischen Bügelrand und Kante des Pumpenkörpers zu verursachen. Fehler dieses zu beobachten kann Schaden des Pumpenkörpers verursachen.
7. Drehen Sie das Hydraulikventil zu.
8. Klemmen Sie das Ansatzstück an den Schlauch, indem Sie mit dem Hebel pumpen. Pumpen Sie solange weiter bis der Hebel zum Anhalten Kommt.  
\*Anmerkung: Plazieren Sie den Rumpf des Werkzeuges an einem stabilen Gegenstand um mehr Hebelwirkung während des Klemmprozesses zu erreichen.
9. Sobald der Klemmprozess vollständig ist, drehen Sie das Hydraulikventil wieder auf.
10. Drehen Sie den Rumpf des Werkzeuges linksherum, bis der obere Bügel sich vom Kolbenteil des Bügels wegdrehen läßt.

11. Entfernen Sie die Verrieglungspin um die Zange wieder zu öffnen.

12. Entfernen Sie die Schlauchkonstruktion.



**WARNUNG**



Schutzbrille tragen