



Version 04.2018

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

Jakob AG, CH-3555 Trubschachen, Switzerland  
Tel. +41 (0)34 495 10 10, Fax +41 (0)34 495 10 25  
www.jakob.com

**1**



**F**



- Markierung des Schaftdurchmessers d1
- Indication du diamètre de la tige d1
- Shaft diameter marking d1

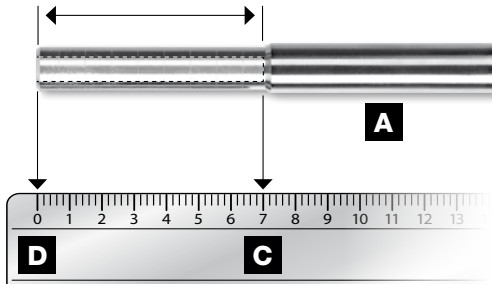


- **A:** Innengewinde zum Verpressen vor Ort Nr. 30938-... und Nr. 30937-...
- **F:** Akkupresse Nr. 30570-2003
- **G:** Pressbacken Nr. 30575-...

- **A:** Filetage intérieur pour le sertissage sur place N° 30938-... et N° 30937-...
- **F:** Sertisseuse à accu N° 30570-2003
- **G:** Mâchoires N° 30575-...

- **A:** Internal thread end for on-site swaging No. 30938-... and Nr. 30937-...
- **F:** Battery swaging tool No. 30570-2003
- **G:** Jaws No. 30575-...

**2**



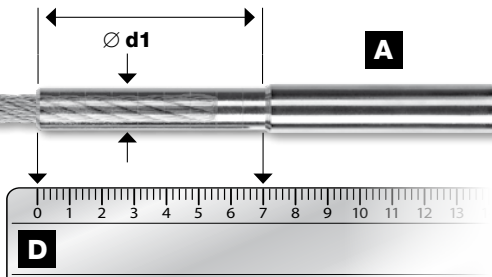
■ **Die Einstecktiefe** wird gemäss obestehender Tabelle auf dem Seil markiert **D**. Nur so kann die korrekte Einstecktiefe **C** am Innengewinde **A** überprüft werden.

■ **La profondeur d'insertion** est à indiquer sur le câble, conformément au tableau ci-dessus, au moyen d'un repère **D**. Ce n'est qu'ainsi que la profondeur d'insertion correcte **C** peut être vérifiée sur le filetage intérieur **A**.

Seil Câble Rope	Gewinde Filetage Thread	Einstecktiefe des Seiles Profondeur d'insertion Rope insertion depth
∅ mm		mm
2	M4	15
3	M5	25
4	M6	27
5	M6	35
6	M8	45
8	M10	70

■ **The insertion depth** must be marked on the rope at **D** according to the table above. This is the only way to check the correct insertion depth **C** in the thread end **A**.

**3**



■ Seil in die Bohrung des Innengewindes **A** stecken. **Die Markierung D** auf dem Seil, muss bündig mit dem Ende des Pressschafte sein. **Wichtig:** Dieser Seilbereich muss absolut **frei von Schmiermitteln** sein. Mit Lösungsmittel entfetten (Loctite 7063, **Jakob-Nr. 30879-0002**).

■ Insérer le câble dans le filetage intérieur **A**. **Le repère D** sur le câble doit être à ras du bout de la tige sertie.

**Important:** cette partie du câble doit être totalement **exempte d'huile et de graisse**. Dégraisser à l'aide d'un dissolvant approprié (Loctite 7063, n° **Jakob 30879-0002**).

Seil Câble Rope	Gewinde Filetage Thread	Schaftdurchmesser Diamètre de la tige Shaft diameter
∅ mm		∅ d1 mm
2	M4	5
3	M5	6
4	M6	7
5	M6	8
6	M8	10
8	M10	13

■ Insert rope into bore of thread end **A**. The **D mark** on the rope must be flush with the end of the swaging sleeve.

**Caution:** This rope section must be absolutely **free of oil and grease**. Degrease with solvent (Loctite 7063, **Jakob No. 30879-0002**).



Version 04.2018

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

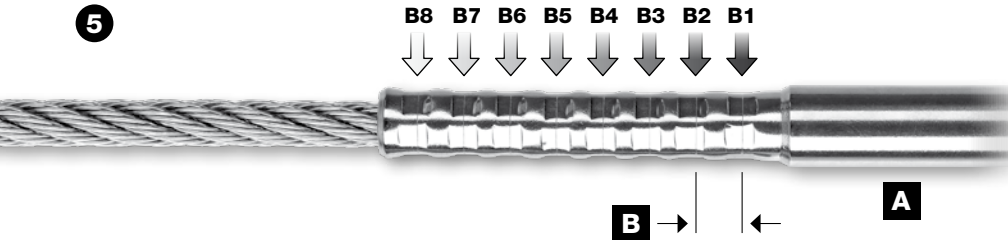
**Jakob AG, CH-3555 Trubschachen, Switzerland**  
**Tel. +41 (0)34 495 10 10, Fax +41 (0)34 495 10 25**  
**www.jakob.com**

**4**

■ Der erste Pressvorgang **B1** erfolgt **Gewinde-seitig** und genau auf die Markierung **B**.

■ La première opération de sertissage **B1** s'effectue **côté filetage** puis exactement sur le repère **B**.

■ The first swaging point **B1** is on the **thread side** precisely on the **B** mark.

**5**

■ **Die Anzahl der Pressvorgänge** ist abhängig vom Seildurchmesser und dem dazu gehörenden Innengewinde **A** (siehe Tabelle). Der Abstand zwischen den Verpressungen erfolgt genau nach den Markierungen **B**.

■ **Le nombre de sertissages** dépend du diamètre du câble et du filetage intérieur correspondant **A** (voir tableau). L'espace entre les sertissages est déterminé exactement selon les repères **B**.

■ **The number of swaging points** depends on the rope diameter and the matching internal thread **A** (see table). The distances between the swaging points are determined by the **B** marks.

Seil Câble Rope	Gewinde Filetage Thread	Anzahl Verpressungen Nombre de sertissages Number of swage points
∅ mm		
2	M4	2 x
3	M5	3 x
4	M6	3 x
5	M6	4 x
6	M8	5 x
8	M10	8 x



■ **Das korrekte Verpressen vor Ort**, sowie der richtige Seildurchmesser mit dem entsprechenden Innengewinde und die Anzahl Verpressungen, hat der Anwender selbstverantwortlich zu prüfen. Funktionstüchtigkeit gewähren nur die **Jakob-Pressbacken** und **Jakob-Seile** Nr. 10820- und 10830-.

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



■ L'utilisateur doit vérifier en sa propre responsabilité **le sertissage conforme sur place** ainsi que le diamètre correct du câble, l'emploi du filetage intérieur correspondant et le nombre de sertissages à effectuer. Le bon fonctionnement n'est garanti qu'avec les **mâchoires Jakob** et les **câbles Jakob** n° 10820- et 10830-.

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



■ **The correct swaging technique**, the compatibility of the internal thread end with the rope diameter, and the number of swage points must be checked by the user. Functional integrity is assured only with **Jakob jaws** and **Jakob rope** nos. 10820- and 10830-.

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

Seil/Câble/Rope Nr./N°/No. 10820- und/et/and 10830-	Gewinde Filetage Thread	Schaftdurchmesser Diamètre de la tige Shaft diameter	Pressbacken Mâchoires Jaws	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking	Charakteristische Bruchkraft Force de rupture caractéristique Characteristic breaking force	Grenzzugkraft Force de traction limite Design tension resistance
∅ mm		∅ d1	Nr. / N° / No.		kN	kN
2	M5	5	30575-0500-10	5	1,6	1,1
3	M6	6	30575-0600-10	6	3,7	2,5
4	M6	7	30575-0700-10	7	6,6	4,4
5	M8	8	30575-0800-10	8	9,1	6,1
6	M10	10	30575-1000-10	10	13,1	8,7
8	M12	13	30575-1300-10	13	26,6	17,8

kN x 102 = kp kN x 102 = kp