

# BETRIEBSANLEITUNG

## AKKU-HYDRAULISCHES PRESSWERKZEUG

### RC10



HOLGER CLASEN GmbH & Co. KG  
Alsterdorfer Straße 234  
D-22297 Hamburg

Kunden-Service-Center  
Tel. +49 (0)40 – 511 28-0  
Fax +49 (0)40 – 511 28-111

TSC Technik-Service-Center  
Tel. +49 (0)40 – 511 28-0  
Fax +49 (0)40 – 511 28-111



Info@Holger-Clasen.de  
www.Holger-Clasen.de

## Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeine Hinweise .....	3
2	Sicherheitshinweise .....	4
3	Hinweise zum Gebrauch .....	6
4	Inbetriebnahme .....	8
5	Fehlerbeseitigung .....	11
6	Wartung und Service .....	12
7	Entsorgung .....	13
8	Technische Daten .....	13
9	Zubehör .....	14
10	Zeichnung RC10 .....	18
11	Stückliste RC10 .....	19
12	Konformitätserklärung .....	20

# 1 Allgemeine Hinweise

Hiermit wird bestätigt, dass das Werkzeug in Zusammenhang mit dieser Betriebsanleitung die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und EMV-Richtlinie 2004/108/EG erfüllt.

Die Betriebsanleitung soll an einem für alle Benutzer des Werkzeugs bekannten und leicht zugänglichen Ort sorgfältig aufbewahrt werden.

Lesen Sie die Anleitung aufmerksam durch, bevor das Werkzeug eingesetzt, instand gehalten, repariert oder verschrottet wird.

Stellen Sie sicher, dass die Anweisungen der Betriebsanleitung und die darin enthaltenen Symbole, ggf. auch auf Werkzeugen angebrachten Symbole, einwandfrei verstanden werden.

Unfälle lassen sich vermeiden, wenn nachfolgende grundlegenden Sicherheitshinweise der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG sowie die Vorschriften für handgehaltene Werkzeuge eingehalten werden. In jedem Fall sind die im eigenen Land geltenden Unfallverhütungsvorschriften in Erfahrung zu bringen und genau einzuhalten.

Vorhandene Aufschriften und Aufkleber am Werkzeug dürfen nicht entfernt werden; dies gilt insbesondere für gesetzlich vorgeschriebene Hinweise.

Stellen Sie bei Erhalt sicher, dass die Verpackung unbeschädigt ist und das Werkzeug keine Transportschäden aufweist. Im Schadensfall ist der HOLGER CLASEN-Kundendienst, Tel. +49 (04) 511 28-0, zu verständigen. Die Verpackung ist aufzubewahren.

Die Gewährleistung beträgt bei sachgemäßer Bedienung und unter Einhaltung der vorgeschriebenen Serviceintervalle 12 Monate ab Lieferdatum, sofern keine gesetzlichen Bestimmungen davon abweichende Gewährleistungen fordern.

## Verwendete Symbole:



WARNUNG!



ACHTUNG: Elektrische Spannung



Warnung vor Handverletzungen



Akku nicht kurzschließen



Tragen Sie Sicherheitsschuhe



Tragen Sie Arbeitskleidung



WICHTIGE INFORMATION!



Nicht im Hausmüll entsorgen

## Original Betriebsanleitung

### Erfüllte Normen und Richtlinien:

DIN EN ISO 12100-1:2003 + A1:2009  
 DIN EN ISO 12100-2:2003 + A1:2009  
 DIN EN 14121-1:2007  
 DIN EN 50260-1:2002  
 DIN EN 61000-6-2: 2005  
 DIN EN 61000-6-4:2001

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG  
 EMV-Richtlinie 2004/108/EG

### Kennzeichnung:

Serien-Nummer: eingestanzt am Presskopf  
 Typenschild: Typen-Bezeichnung, Hersteller, CE-Kennzeichnung, Baujahr, Presskraft und max. Pressbereich

Warnung vor Handverletzungen

ACHTUNG: Nicht ohne eingelegte Presseinsätze zusammenfahren.


ELWA® *basic*

## 2 Sicherheitshinweise

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Akku-Werkzeug ist bestimmungsgemäß zum Pressen von Kabelschuhen und Verbindern gemäß der Anwendungstabelle (Kapitel 9) geeignet. Für Sonderanwendungen halten Sie bitte Rücksprache mit HOLGER CLASEN. Das Werkzeug ist für den Anschluss an einen Akkumulator (Kapitel 9) konzipiert.





Das Werkzeug ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei seiner Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Schäden am Werkzeug und anderen Sachwerten entstehen.

 Alle darüber hinausgehenden oder anderen Anwendungen gelten als nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch. **Für Schäden aus einem nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch haftet HOLGER CLASEN nicht. Das Risiko trägt allein der Betreiber.**

### 2.2 Qualifikation

Das Werkzeug darf nur von qualifiziertem Fachpersonal benutzt werden. Es muss sich mit den vorgegebenen Sicherheitshinweisen und der Betriebsanleitung vertraut gemacht haben.

### 2.3 Sicherheitshinweise


-  **WARNUNG**  
Entweichende, unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit kann zu schweren Verletzungen oder zum Tode führen. Suchen Sie bei Verletzungen unverzüglich einen Arzt auf.
-  **WARNUNG**  
Verpressen Sie niemals Seile / Kabel, die unter Spannung stehen!  
Das Werkzeug ist nicht gegen einen versehentlichen Kontakt mit Strom isoliert.
-  **WARNUNG**  
Setzen Sie das Werkzeug nicht in Umgebungen ein, in denen Brand- oder Explosionsgefahr besteht.
-  **WARNUNG**  
Es besteht Verletzungsgefahr der Hand.  
Niemals in das laufende Werkzeug fassen.

Benutzen Sie das Werkzeug nicht ohne eingelegtes Material und Presseinsätze.  
Halten Sie Kinder und unbefugte Personen von Ihrem Arbeitsumfeld fern.  
Unterlassen Sie jede sicherheitsbedenkliche Arbeitsweise.  
Setzen Sie Anbau- und Zubehörteile nur für die dafür vorgesehenen Arbeiten ein.  
Nehmen Sie keinerlei Änderungen am Werkzeug vor.

Stellen Sie vor Einschalten des Werkzeugs sicher, dass niemand durch das anlaufende Werkzeug gefährdet wird.

Der Kopf des Werkzeugs darf nicht in die Richtung einer im Arbeitsumfeld stehenden Person zeigen.

### 2.4 Personenschutz

-  **Gefahr durch Einziehen von Kleidung und Haaren.**  
Achten Sie auf richtige Arbeitskleidung. Tragen Sie keine lose oder weite Kleidung.  
Tragen Sie langes Haar nicht offen oder nur gut verdeckt.



Tragen Sie Sicherheitsschuhe. Achten Sie auf ausreichende Standsicherheit.  
Achten Sie auf eine ermüdungsfreie Arbeitsposition.

## 2.5 Der Arbeitsplatz



Achten Sie auf ein geeignetes Arbeitsumfeld: Setzen Sie das Werkzeug keinem Niederschlag aus. Achten Sie auf eine ausreichende Beleuchtung am Arbeitsplatz.  
Starten Sie das Werkzeug **nicht** vor dem Ansetzen an das zu bearbeitende Material.

Wählen Sie die richtigen Presseinsätze für die jeweils zu verpressenden Verbinder aus.  
Eine falsche Kombination ergibt schlechte Kontakte und unzureichende Leitfähigkeit.  
Fragen Sie Ihren Verbinder-Lieferanten nach der empfohlenen Presseinsatz-Verbinder-Kombination.

Schützen Sie das Werkzeug vor Feuchtigkeit, Wasser, extremer Hitze / Kälte, chemischen Lösungen und Gasen. Ist das Werkzeug kälter als +5°C, lagern Sie es mindestens eine Stunde in einem Raum mit einer Temperatur von 18 bis 25°C, um das Hydrauliköl wieder auf eine korrekte Temperatur zu erwärmen. Das Akku-Werkzeug darf nicht Stürzen oder Stößen ausgesetzt werden.

## 2.6 Sicherheitshinweise für Akkumulatoren / Ladegeräte



### WARNUNG

Schließen Sie die Kontakte des Akkus nicht kurz. Die Kontakte dürfen nicht mit leitfähigem Material berührt werden. Lagern Sie den Akku nicht in einem Behälter zusammen mit anderen Metallgegenständen, wie z.B. Nägeln, Schrauben, Münzen usw.



### WARNUNG

Ein Kurzschluss zwischen Akkus kann zu Überhitzung, der Zerstörung des Gerätes oder zu Verbrennungen führen und Feuer zur Folge haben. Der Akkublock darf nicht angezündet werden, er kann in den Flammen explodieren.



### WARNUNG

Bei falscher Anwendung kann eine ätzende Flüssigkeit aus dem Akku austreten!  
Falls Akkuflüssigkeit austritt und mit der Haut in Berührung kommt, sofort mit reichlich Wasser abspülen. Falls Akkuflüssigkeit in Ihre Augen gelangt, sofort mit sauberem Wasser auswaschen und einen Arzt aufsuchen. Austretende Akkuflüssigkeit kann zu Hautreizungen oder Verbrennungen führen.

Lassen Sie Akkus abkühlen, bevor sie geladen werden. Achten Sie auf einen Zeitabstand von ca. 15 Minuten zwischen zwei Ladezyklen. Der optimale Temperaturbereich für den Ladevorgang der Akkus liegt bei +10° C bis + 40° C.

Das Ladegerät / den Akku nicht mit Wasser, Öl oder anderen Flüssigkeiten in Berührung bringen.  
Das Ladegerät / den Akku nicht fallen lassen, auf andere Weise grob behandeln, nicht demontieren bzw. versuchen zu reparieren. Verwenden Sie das Ladegerät nicht für andere Zwecke.

NiMH- und NiCd-Akku: Wird der Akku über längere Zeit gelagert, findet eine natürliche Entladung statt. Laden Sie den Akku dann alle 3 bis 4 Wochen.

Lithium-Ionen-Akku: Es findet nur eine geringe Entladung statt. Erst nach 6 bis 12 Monaten wird eine Aufladung erforderlich.

Ein Spannungswandler, um die Spannung einer Autobatterie auf 230 V zu transformieren, ist zum Anschluss des Standardladegeräts **nicht** geeignet. Eine vollständige Aufladung des Akkus ist in diesem Fall nicht sichergestellt.

Wenn ein erheblicher Leistungsverlust eines Akkus feststellbar ist, senden Sie den Akku mit dem Ladegerät zur Überprüfung an HOLGER CLASEN. Führen Sie verbrauchte Akkus dem Recycling zu.

## 3 Hinweise zum Gebrauch

### 3.1 Laden des Akkus mit Ladegerät MC-230/Autoladegerät MC-12

Stecken Sie den Netzstecker des Ladegeräts in eine Steckdose mit 230 V/50 Hz bzw. in die 12/24-V-Kfz-Steckdose. Setzen Sie den Akku fest in die Aufnahme des Ladegeräts. Das Aufladen ist nur in einer Stellung möglich. Ladezeiten entnehmen Sie bitte den technischen Angaben in Kapitel 9.



#### Linke LED - Anzeige Betriebszustand

ROT leuchtet: Ladegerät in Betrieb  
ROT blinkt: Ladevorgang gestört  
(Funktionsstörung)

#### Rechte LED - Anzeige Ladezustand

GRÜN leuchtet: Akku wird geladen  
GRÜN blinkt: Akku ist vollständig  
geladen  
ROT leuchtet: Akku ist defekt  
ROT blinkt: Akkutemperatur  
zu hoch / zu niedrig.

Lassen Sie den Akku im Ladeschacht, bis sich die Temperatur eingestellt hat und der Ladevorgang möglich ist.



**ACHTUNG!**  
Beim Lithium-Ionen-Akku  
LiA-33 wird der Akku zum  
Optimieren des Ladeprozesses  
eingemessen:

#### Linke LED:

ROT leuchtet (Ladegerät in Betrieb)

#### Rechte LED:

GRÜN leuchtet,  
ROT blinkt zusätzlich viermal

Danach startet der Ladeprozess wie oben  
beschrieben.

### 3.2 Transport und Lagerung des Werkzeugs

Achten Sie auf eine trockene Lagerung zum Schutz des Werkzeugs vor Rost. Reinigen Sie vor/nach der Benutzung und vor einer Lagerung des Werkzeugs. Wird das Werkzeug in eine andere Werksabteilung bzw. an einen anderen Standort transportiert, achten Sie darauf, dass das Werkzeug und/oder die Zubehörteile keinen Schaden nehmen. Verpacken Sie das Werkzeug entsprechend. Beachten Sie beim Transport die IATA Verpackungsvorschrift 965 Teil 2 für Lithium-Ionen-Akkus. Bei Beschädigung der Verpackung bzw. des Akkus müssen die Akkus ausgesondert, überprüft und neu verpackt werden.




Entnehmen Sie den Akku vor einer Einlagerung aus dem Werkzeug, es kommt sonst zu einer Entladung des Akkus. Den Akku nicht an Orten lagern, wo die Lufttemperatur über längere Zeit mehr als 60° C beträgt.

### 3.3 Funktionsüberwachung ELWA® basic

Die integrierte Funktionsüberwachung ELWA® basic steuert und überwacht die Antriebseinheit Ihres Akku-Werkzeugs. Das Werkzeug gibt am Ende jeder Verpressung eine Rückmeldung über die Qualität mittels der LED.



Dabei heißt:

LED-Anzeige	Startknopf	Beschreibung	Ursache und Folge
 grün	Bei gedrücktem Knopf	Verpressung in Ordnung	Werkzeug funktionsbereit
 rot	Bei gedrücktem Knopf	Verpressung in Ordnung ABER: nur noch einige Verpressungen möglich	Akku schwach, nur 30 bis 40% Restkapazität ▶ demnächst Akku laden
 rot 10 x 0,5 sec.	Auch nach Loslassen des Knopfs	WARNUNG: Verpressung NICHT in Ordnung	Verpressung zu früh unterbrochen ▶ Vorgang beenden  Akku leer ▶ Akku tauschen / laden  Werkzeug / Akku zu kalt ▶ Werkzeug / Akku auf richtige Betriebstemperatur erwärmen

## 4 Inbetriebnahme



Abb. 1:

- |      |                                    |
|------|------------------------------------|
| 1a+b | Schleife für Trageriemen           |
| 2    | LED ELWA® basic                    |
| 3    | Presskopf um 180° drehbar,         |
| 4    | Rastbolzen                         |
| 5    | Verschlussbügel                    |
| 6a+b | Presseinsatz-Sicherungen           |
| 7    | Auslösehebel                       |
| 8    | Rückholhebel                       |
| 9    | Akkumulator (nur im Set enthalten) |

### 4.1 Sicherheitshinweise



**WARNUNG**

Verpressen Sie niemals Seile / Kabel, die unter Spannung stehen!  
Das Werkzeug ist nicht gegen einen versehentlichen Kontakt mit Strom isoliert.



**WARNUNG**

Es besteht Verletzungsgefahr der Hand.  
Niemals in das laufende Werkzeug fassen.

Benutzen Sie das Werkzeug nicht ohne eingelegtes Material und Presseinsätze.  
Benutzen Sie das Werkzeug seinem Verwendungszweck entsprechend.  
Halten Sie es von unbefugten Personen fern. Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt.  
Richten Sie das Werkzeug beim Pressvorgang nicht in die Richtung von Personen im Umfeld.



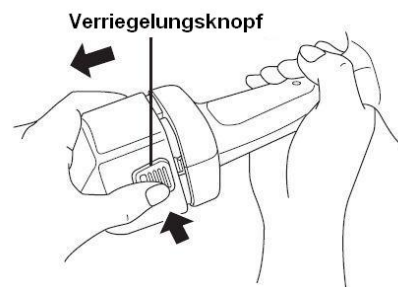
## 4.2 Einsetzen / Entnehmen Akku / Netzteil

### Einsetzen:

Akku / Netzteil fest in den Akkuschaft des Werkzeugs schieben, bis der Verriegelungsknopf einrastet. Prüfen Sie, ob der Akku / das Netzteil fest eingerastet ist. Stecken Sie den Netzstecker des Netzteils in eine Steckdose mit 230 V/50 Hz.

### Entnehmen:

Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose. Halten Sie den Verriegelungsknopf gedrückt. Ziehen Sie den Akku / das Netzteil aus dem Gerät.



## 4.3 Pressen

Überprüfen Sie den Kopf und die Bedienknöpfe auf Funktion und Sicherheit. Bei offensichtlichen Schäden eines Werkzeugs nehmen Sie es niemals in Betrieb. Stellen Sie die Stromversorgung durch einen HOLGER CLASEN Akku mit einer Betriebsspannung von 14,4 V bzw. durch ein Netzteil (HOLGER CLASEN Netzteil NT-Hyk) mit einer Netzspannung von 230 V/50 Hz sicher.



Schieben Sie die Presseinsätze paarweise in die Führungen von Kolbenaufsatz und Verschlussbügel.

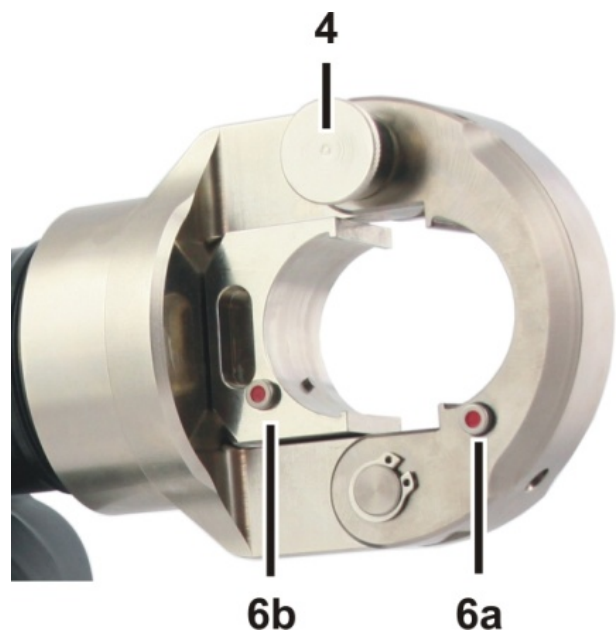
Kontrollieren Sie, ob die Presseinsätze mittig und fest eingerastet sind.

Wählen Sie den für den Verbinderrichtigen Presseinsatz aus (Kapitel 9).

Öffnen Sie den Presskopf durch Ziehen des Rastbolzens (4).

Halten Sie das zu verpressende Verbindungsmaterial zwischen die eingelegten Presseinsätze.

Schließen Sie den Presskopf.



**WICHTIGE INFORMATION**

Bringen Sie den Rastbolzen bis in den Endanschlag.

**ACHTUNG**

Wird der Rastbolzen unzureichend geschlossen führt dies beim Verpressen zur Zerstörung des Presskopfes

Drücken Sie den Auslösehebel (7).

Fahren Sie den Kolben vor, bis das Verbindungsmaterial von den Presseinsätzen gehalten wird.

Führen Sie das Kabel in das Verbindungsmaterial ein.

**Halten Sie den Presskopf im Winkel von 90° zum zu verpressenden Material.**

Drücken Sie den Auslösehebel, um den Pressvorgang auszulösen.

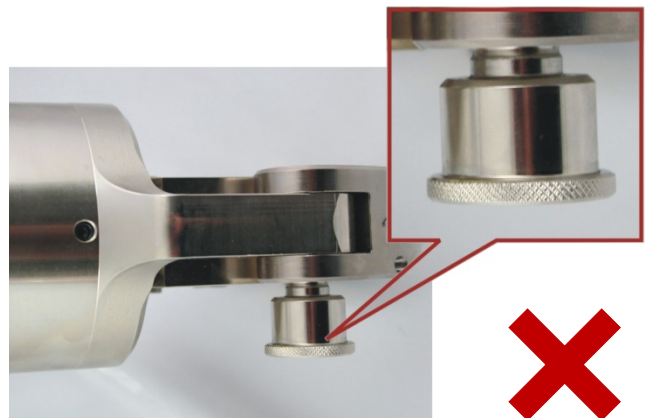
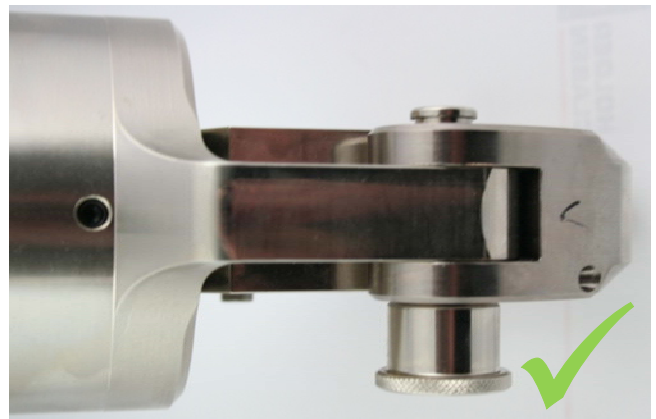
Halten Sie den Auslösehebel gedrückt, bis der Verpressvorgang beendet ist.

Das Überdruckventil stoppt den Druckaufbau nach Erreichen des Maximaldrucks.

Drücken Sie den Rückholhebel (8), um die Presseinsätze zurückzuführen.

Entnehmen der Presseinsätze:

Drücken Sie die Presseinsatzsicherungen. Die Presseinsätze werden freigegeben und können entnommen werden.



## 5 Fehlerbeseitigung

Fehler	Ursache	Beseitigung
Das Werkzeug funktioniert nicht oder arbeitet fehlerhaft.	Der Akku ist nicht aufgeladen.	Laden des Akkus.
	Der Akku ist nicht korrekt eingesetzt.	Akku erneut einsetzen.
	Akkukontakte sind verschmutzt.	Reinigen der Akkukontakte.
	Fehler des Hydrauliksystems.	Überprüfung durch den Hersteller.
Die Presseinsätze fahren nicht in die Ausgangsposition zurück.	Der Presskopf ist verschmutzt.	Reinigen und Fetten der beweglichen Teile.
	Verschleiß der Rückholfeder	Überprüfung durch den Hersteller.
	Defektes Hydrauliksystem	Überprüfung durch den Hersteller.
Der Pressvorgang kann nicht ausgeführt werden, obwohl die Presseinsätze schließen.	Das Überdruckventil spricht zu früh an, das Werkzeug erreicht nicht den erforderlichen Betriebsdruck.	Überprüfung durch den Hersteller.

## 6 Wartung und Service

Auszuführende Arbeiten	Intervall	Wartung durch
Reinigen und Fetten aller beweglichen Teile.	Täglich	Anwender
Überprüfung auf erkennbare Schäden und Mängel.	Täglich	Anwender
Wartung des Werkzeugs. Überprüfung des Betriebsdrucks. Wechsel des Hydrauliköls	Alle 12 Monate / nach 10.000 Arbeitszyklen	HOLGER CLASEN / Instandhaltungspersonal



**Überprüfen Sie die Presseinsätze und Presseinsatz-Führungen regelmäßig auf Verschleißerscheinungen. Fehlerhafte Presseinsätze führen zu fehlerhaften Verpressungen.**

Im Rahmen der Wartung kann die Maßhaltigkeit der HOLGER CLASEN Presseinsätze überprüft werden. Wir beraten Sie gerne.

Wird das Werkzeug längerer Zeit Temperaturen unter +5° C ausgesetzt, muss es vor dem Einsatz mindestens eine Stunde bei Raumtemperatur (18 bis 25° C) gelagert werden. Nur dann ist eine einwandfreie Funktion gewährleistet.

Die Demontage oder Modifikation durch nicht qualifiziertes Personal kann Unfälle verursachen. Wartungsarbeiten sind nur durch Fachpersonal oder durch das HOLGER CLASEN Technik-Service-Center (TSC) durchzuführen. Verwenden Sie Originalersatzteile von HOLGER CLASEN.

### Serviceadresse:

Das TSC übernimmt für Sie alle anfallenden Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten.



TSC Technik-Service-Center  
 Alsterdorfer Straße 234  
 D-22297 Hamburg  
 Tel. +49 (0)40 – 511 28-0  
 Fax +49 (0)40 – 511 28-111

[info@TechnikServiceCenter.de](mailto:info@TechnikServiceCenter.de)  
[www.TechnikServiceCenter.de](http://www.TechnikServiceCenter.de)

## 7 Entsorgung



### ACHTUNG

Das Werkzeug darf nicht als Einheit im Restmüll entsorgt werden.

Komponenten des Werkzeugs können Umweltschäden verursachen!

Unsachgemäße Entsorgung steht nach dem Umwelthaftungsgesetz unter Strafe!

Entsorgen Sie das Hydrauliköl, den Akku, die Platinen und anderen Bauteile getrennt (Beachten Sie die jeweils gültigen Umweltstandards der Europäischen Gemeinschaft oder Ihres Landes).

Senden Sie das Werkzeug zur Entsorgung an die HOLGER CLASEN Service-Adresse.

## 8 Technische Daten

Artikel	Artikel-Nr.	Pressbereich Cu / Al Sechskant nach DIN	Press- kraft	Gewicht ohne Akku	Länge	Vibration	Geräusch- pegel
RC10	76710000	10 – 300 / 10 – 300 mm <sup>2</sup>	100 kN	4,4 kg	320 mm	< 2,5 m/s <sup>2</sup>	< 70 dB(A)

Technische Änderungen vorbehalten

Arbeitsdruck: max. 700 bar

RC10 Set: Artikel-Nr. 76810000

Lieferumfang: RC10 mit Akku LiA-33, Ladegerät MC-230, Trageriemen und Transportkoffer

## 9 Zubehör



### Akkumulatoren

Artikel	Artikel-Nr.	Ausgangsspannung	Kapazität	Gewicht	Ladezeiten
Akku Lithium-Ionen LiA-33	79300080	14,4 V	3,3 Ah	0,56 kg	ca. 75 min mit Typ MC-230 ca. 75 min mit Typ MC-12
Akku NiCd BAT-20	79300020	14,4 V	2,0 Ah	0,80 kg	ca. 60 min mit Typ MC-230 ca. 60 min mit Typ MC-12
Akku NiMH BAT-30	79300030	14,4 V	3,0 Ah	0,80 kg	ca. 90 min mit Typ MC-230 ca. 90 min mit Typ MC-12
Intelligenter Akku BA1419R	79300009	14,4 V	1,9 Ah	0,73 kg	ca. 60 min mit Typ MC-230 ca. 60 min mit Typ MC-12



### Ladegeräte

Artikel	Artikel-Nr.	Netzanschluss	Gewicht	Geeignet für Akku
Ladegerät MC-230	79300090	230 V/50 Hz	0,50 kg	LiA-33, BAT-20, BAT-30, BA1419R
Auto-Ladegerät MC-12	79300095	12/24 V Kfz-Steckdose	0,50 kg	LiA-33, BAT-20, BAT-30, BA1419R



### Netzteil

Artikel	Artikel-Nr.	Eingangsspannung	Ausgangsspannung	Leistungsaufnahme	Länge Kabel	Gewicht	Maße L x B x H	Temperaturbereich
Netzteil NT-Hyk	79300060	230 V/50 Hz	14,4 V/5-60 A	70 – 800 W	5 m	0,80 kg	125 x 70 x 120 mm	10 – 40° C

### Transportkoffer und Trageriemen

Artikel	Artikel-Nr.	Beschreibung
Transportkoffer	79500063	Leichter Kunststoffkoffer mit Fächern für zwei Akkus, Ladegerät und Presseinsätze
Trageriemen	07542106	Trageriemen für Akku-Werkzeuge

## DIN-Pressensätze für RC10:

Pressbereich	Cu		Al	
	Zugentlastet	Zugfest	Zugentlastet	Zugfest
10 mm <sup>2</sup>		K8 / 14 - C 769 00 030	K10 / 14 - C 769 00 031	
16 mm <sup>2</sup>	K8 / 14 - C 769 00 030	K8 / 14 - C 769 00 030	K12 / 14 - C 769 00 032	K12 / 14 - C 769 00 032
25 mm <sup>2</sup>	K10 / 14 - C 769 00 031	K10 / 14 - C 769 00 031	K12 / 14 - C 769 00 032	K12 / 14 - C 769 00 032
35 mm <sup>2</sup>	K12 / 14 - C 769 00 032	K12 / 14 - C 769 00 032	K14 / 14 - C 769 00 033	K14 / 14 - C 769 00 033
50 mm <sup>2</sup>	K14 / 14 - C 769 00 033	K14 / 14 - C 769 00 033	K16 / 14 - C 769 00 034	K16 / 14 - C 769 00 034
70 mm <sup>2</sup>	K16 / 14 - C 769 00 034	K16 / 14 - C 769 00 034	K18 / 14 - C 769 00 035	K18 / 14 - C 769 00 035
95 mm <sup>2</sup>	K18 / 14 - C 769 00 035	K20 / 14 - C 769 00 036	K22 / 14 - C 769 00 037	K22 / 14 - C 769 00 037
120 mm <sup>2</sup>	K20 / 14 - C 769 00 036	K22 / 14 - C 769 00 037	K22 / 14 - C 769 00 037	K25 / 14 - C 769 00 038
150 mm <sup>2</sup>	K22 / 14 - C 769 00 037	K25 / 14 - C 769 00 038	K25 / 14 - C 769 00 038	K28 / 14 - C 769 00 039
185 mm <sup>2</sup>	K25 / 14 - C 769 00 038		K28 / 14 - C 769 00 039	K28 / 14 - C 769 00 039
240 mm <sup>2</sup>	K28 / 7 - C 769 00 040		K32 / 7 - C 769 00 041	K32 / 7 - C 769 00 041
300 mm <sup>2</sup>	K32 / 7 - C 769 00 041		K34 / 7 - C 769 00 042	

### Wie erklären sich die Pressensatz-Bezeichnungen?

Die Bezeichnung setzt sich aus den drei Komponenten **Anwendungskennzahl**, **Pressbreite** und **Form** zusammen. Die Pressbreite befindet sich hinter dem Schräger und ist in mm angegeben.

Beispiel: **K8 / 7 - C**  
 K8 – Kennzahl nach DIN 48083  
 7 – 7 mm Pressbreite  
 C – C-Schalen-Pressensatz

Anwendungen: K – Kennzahl nach DIN 48083, D – Dorn, DD – Doppeldorn, R – Runddrücken (Vorrunden)\*\*, DP – Doppelpress-Kabelschuh, HK – H-Klemmen, ND – Sechskantverpressung von Rohrkabelschuhen, WM – WM-Verpressung (z.B. Rohrkabelschuhe)

Formen: B – Block, C – C-Schale, F – Feder, FG – Feder groß, ZA – Zapfen – ZG – zylindrisch groß, ZK – zylindrisch klein

**DIN-Pressensätze für RC10:**

Werkzeug-Kennzahl DIN 48083	Al / St-Seile (Querschnitt Al/St)		Pressensatz Art.-Nr.
	Al-Hülse	St-Hülse	
6		16/2,5	K6 / 5 - C
		25/4	769 00 402
		35/6	
7		50/8	K7 / 5 - C
			769 00 401
9		70/12	K9 / 5 - C
		95/15	769 00 399
12	16/2,5		K12 / 14 - C
	25/4		769 00 032
13		120/20	K13 / 5 - C
		150/25	769 00 398
14	35/6		K14 / 14 - C
			769 00 033
15		44/32 50/30 125/30 170/40	K15 / 5 - C
		185/30 210/35 230/30 240/40	769 00 397
		265/35 305/40 340/30 385/35	
		450/40 495/35 570/40	
16	50/8		K16 / 14 - C
			769 00 034
18	70/12		K18 / 14 - C
			769 00 035
22	95/15		K22 / 14 - C
			769 00 037
25	44/32		K25 / 14 - C
	50/30		769 00 038
	120/20		
28	125/30		K28 / 14 - C
	150/25		769 00 039
30	170/40	185/30 95/55	K30 / 14 - C
			769 00 403
34	105/75	120/70	K34 / 14 - C
	210/35	210/50	769 00 066
	230/30	240/40	

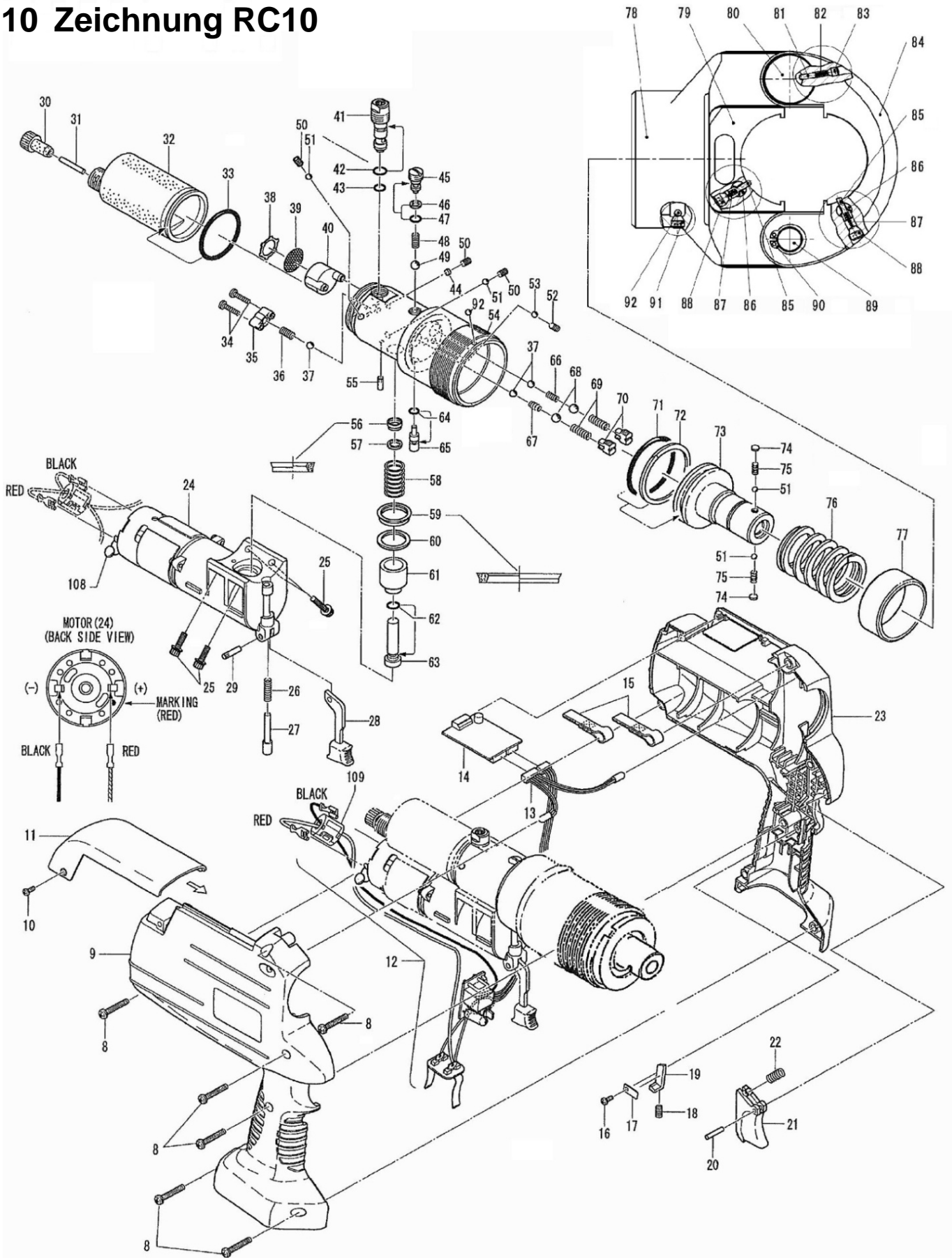


**Andere Presseinsätze für RC10:**

Pressbereich	Zum Vorrunden von Al / Cu-Sektorleitern **		Nicht DIN	Dorn	Doppeldorn	H-Klemmen	Doppelpresskabelschuh
	eindrätig	mehrdrätig	Sechskant				
10 mm <sup>2</sup>				D10 / 10 - C 769 00 173			
16 mm <sup>2</sup>		R12 / 35 - C 769 00 069	ND16 / 14 - C 769 00 050	D16 / 10 - C 769 00 174	DD16 / 5 - C 769 00 383		
25 mm <sup>2</sup>	R12 / 35 - C 769 00 069	R12+ / 35 - C 769 00 070	ND25 / 14 - C 769 00 051	D25 / 11 - C 769 00 175	DD25 / 7 - C 769 00 384		
35 mm <sup>2</sup>	R12+ / 35 - C 769 00 070	R14 / 35 - C 769 00 071	ND35 / 14 - C 769 00 052	D35 / 12 - C 769 00 176	DD35 / 7 - C 769 00 385		
50 mm <sup>2</sup>	R14 / 35 - C 769 00 071	R16 / 35 - C 769 00 072	ND50 / 14 - C 769 00 053	D50 / 12 - C 769 00 177	DD50 / 9 - C 769 00 386	HK22 / 35 - C 769 00 363	DP22 / 12 - C 769 00 378
70 mm <sup>2</sup>	R16 / 35 - C 769 00 072	R18 / 35 - C 769 00 073	ND70 / 14 - C 769 00 054	D70 / 12 - C 769 00 178	DD70 / 9 - C 769 00 387	HK26 / 35 - C 769 00 364	DP24 / 35 - C 769 00 360  DP24 / 12 - C 769 00 379
95 mm <sup>2</sup>	R18 / 35 - C 769 00 073	R22 / 35 - C 769 00 079	ND95 / 14 - C 769 00 055	D95 / 12 - C 769 00 179	DD95 / 11 - C 769 00 388		DP29 / 35 - C 769 00 361 DP29 / 12 - C 769 00 380
120 mm <sup>2</sup>	R22 / 35 - C 769 00 079	R22+ / 35 - C 769 00 074	ND120 / 14 - C 769 00 056	D120 / 12 - C 769 00 180	DD120 / 11 - C 769 00 389		DP32 / 35 - C 769 00 362 DP32 / 12 - C 769 00 381
150 mm <sup>2</sup>	R22+ / 35 - C 769 00 074	R25 / 35 - C 769 00 075	ND150 / 14 - C 769 00 057				
185 mm <sup>2</sup>	R25 / 35 - C 769 00 075	R28 / 35 - C 769 00 076	ND185 / 14 - C 769 00 058				
240 mm <sup>2</sup>	R28 / 35 - C 769 00 076	R32 / 35 - C 769 00 077	ND240 / 14 - C 769 00 059				
300 mm <sup>2</sup>	R32 / 35 - C 769 00 077	R34 / 35 - C 769 00 078	ND300 / 7 - C 769 00 061				
400 mm <sup>2</sup>			ND400 / 7 - C 769 00 062				

\*\* Die R-Kennzahl bezieht sich auf die DIN-Kennziffer Al (sm/se)

# 10 Zeichnung RC10



## 11 Stückliste RC10

Pos.	Artikel-Nr.	Bezeichnung	Stück
8	07452781	Schraube	6
9	07175716	Gehäuse	1
10	07452635	Gehäuseschraube	1
11	07176240	Gehäusedeckel	1
12	07746238	Schalter kpl.	1
13	07831102	Led-Leuchte kpl.	1
14	07731220	Leiterplatte	1
15	07045227	Aufhängung	2
16	07452401	Schraube	1
17	07044206	Arretierung	1
18	07123556	Feder	1
19	07212245	Halter	1
20	07524441	Stift	1
21	07746239	Schalter	1
22	07123533	Feder	1
23	07175717	Gehäuse	1
24	07656244	Motor kpl.	1
25	07452782	Schraube	4
26	07123534	Feder	1
27	07105203	Druckstift	1
28	07218229	Hebel	1
29	07524353	Stift	1
30	07530109	Stopfen	1
31	07725102	Magnet	1
32	07351225	Ölbehälter	1
33	07358208	O-Ring	1
34	07452636	Schraube	2
35	07561206	Ventilblock	1
36	07123243	Feder	1
37	07277122	Kugel	3
38	07386126	Ring	1
39	07136111	Filter	1
40	07138204	Filtergehäuse	1
41	07546216	Überdruckventil	1
42	07358536	O-Ring	1
43	07358189	O-Ring	1
44	07530237	Blindstopfen	1
45	07530128	Stopfen	1
46	07535122	Stützring	1
47	07358199	O-Ring	1
48	07123246	Feder	1
49	07506100	Stahlkugel	1
50	07452254	Schraube	3
51	07506101	Stahlkugel	4

Technische Änderungen vorbehalten.

Pos.	Artikel-Nr.	Bezeichnung	Stück
52	07452238	Schraube	1
53	07277123	Kugel	1
54	07175730	Gehäuse	1
55	07654127	Zylinderstift	1
56	07313106	Manschette	1
57	07535118	Stützring	1
58	07268209	Kolbenfeder	1
59	07081309	Kolbendichtung	1
60	07535156	Stützring	1
61	07371222	Pumpenkolben	1
62	07358316	O-Ring	1
63	07371223	Pumpenkolben	1
64	07358186	O-Ring	1
65	07055104	Auslösestift	1
66	07123649	Feder	1
67	07123228	Feder	1
68	07277121	Kugel	2
69	07123227	Feder	2
70	07585104	Ventilschraube	2
71	07358194	O-Ring	1
72	07535266	Stützring	1
73	07267280	Kolben	1
74	07127215	Federhalter	2
75	07123537	Feder	2
76	07398222	Rückholfeder	1
77	07134201	Federteller	1
	94104200	RC10 Presskopf kpl.	1
78	07171203	Gabelstück	1
79	07267308	Kolbenaufsatz	1
80	07066255	Rastbolzen	1
81	07654244	Zylinderstift	1
82	07094224	Druckfeder	1
83	07192212	Gewindestift	1
84	07602204	Verschlussbügel	1
85	07524447	Stift	2
86	07105204	Druckstift	2
87	07094242	Druckfeder	2
88	07182224	Gewindestift	2
89	07066254	Bolzen	1
90	07472357	Sicherungsring	2
91	07192211	Gewindestift	1
92	07277268	Kugel	2
108	07743208	Kondensator	2
109	07743205	Ferritbügel	1

## EG – Konformitätserklärung

Im Sinne der EG-Richtlinien

2006/42/EG - Maschinenrichtlinie  
2004/108/EG - EMV Elektromagnetische Verträglichkeit

Hiermit erklären wir,

**Hersteller:** **HOLGER CLASEN GmbH & Co. KG**  
**Alsterdorfer Straße 234**  
**D-22297 Hamburg,**

dass die nachstehend bezeichneten Produkte aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der genannten EG-Richtlinien entsprechen. Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung des Produkts verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

**Produkt:** **Akkuhydraulisches Presswerkzeug**

**Typ:** **RC 5**  
**RC 6**  
**RC 10**  
**RC 12**  
**RC 14**

**Seriennummer:** \_\_\_\_\_

### **Folgende Normen und Spezifikationen wurden angewendet:**

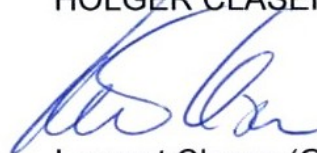
DIN EN ISO 12100-1:2003 + A1:2009; DIN EN ISO 12100-2:2003 + A1:2009

DIN EN ISO 14121-1:2007; DIN EN 50260-1:2002

DIN EN 61000-6-4:2001; DIN EN 61000-6-2:2005

Hamburg, 18.05.2010

HOLGER CLASEN GmbH & Co. KG



Lennart Clasen (Geschäftsführer)