



Certified Quality
Management System



Certified Environmental
Management System



Certified Occupational
Health & Safety
Management System

ENGLISH

FRANÇAIS

DEUTSCH

ESPAÑOL

ITALIANO

*This manual is the property of Cembre: any reproduction is forbidden without written permission.
Ce manuel est la propriété de Cembre: toute reproduction est interdite sans autorisation écrite.
Der Firma Cembre bleibt das Eigentumsrecht der Bedienungsanleitung vorbehalten.
Ohne vorherige schriftliche Genehmigung darf die Bedienungsanleitung weder vollständig noch teilweise vervielfältigt werden.
Este manual es propiedad de Cembre: Toda reproducción está prohibida sin autorización escrita.
Questo manuale è di proprietà della Cembre: ogni riproduzione è vietata se non autorizzata per scritto.*

cod. 6261051

PNEUMATIC BENCH PRESS
PRESSE PNEUMATIQUE D'ETABLI
PNEUMATISCHE TISCHPRESSE
PRENSA NEUMÁTICA DE BANCO
PRESSA PNEUMATICA DA BANCO

PNB-4KE



OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL
NOTICE D'UTILISATION ET ENTRETIEN
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO
MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

Cembre — www.cembre.com



Cembre S.p.A.
Via Serenissima, 9
25135 Brescia (Italia)
Telefono: 030 36921
Telefax: 030 3365766
E-mail: info@cembre.com
www.cembre.it

Cembre Ltd.
Dunton Park
Kingsbury Road, Curdworth - Sutton Coldfield
West Midlands B76 9EB (Great Britain)
Tel.: 01675 470440 - Fax: 01675 470220
E-mail: sales@cembre.co.uk
www.cembre.co.uk

Cembre S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand de Lesseps
91420 Morangis (France)
Tél.: 01 60 49 11 90 - Fax: 01 60 49 29 10
B.P. 37 - 91421 Morangis Cédex
E-mail: info@cembre.fr
www.cembre.fr

Cembre España S.L.
Calle Verano, 6 y 8 - Pl. Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid (España)
Teléfono: 91 4852580
Telefax: 91 4852581
E-mail: info@cembre.es
www.cembre.es

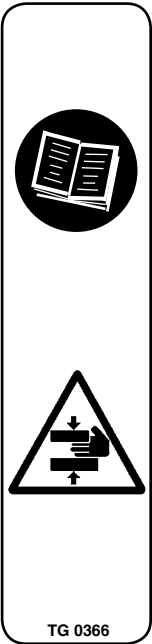
Cembre AS
Fossnes Senter
N-3160 Stokke (Norway)
Phone: (47) 33361765
Telefax: (47) 33361766
E-mail: cembre@cembre.no
www.cembre.no

Cembre GmbH
Heidemannstraße 166
80939 München (Deutschland)
Telefon: 089/3580676
Telefax: 089/3580677
E-mail: info@cembre.de
www.cembre.de

Cembre Inc.
Raritan Center Business Park
181 Fieldcrest Avenue
Edison, New Jersey 08837 (USA)
Tel.: (732) 225-7415 - Fax: (732) 225-7414
E-mail: Sales.US@cembreinc.com
www.cembreinc.com



**WARNING LABELS - ETIQUETTES SIGNALÉTIQUES - WARNSCHILDER -
ETIQUETAS DE ATENCION - ETICHETTE D'AVVERTENZA**



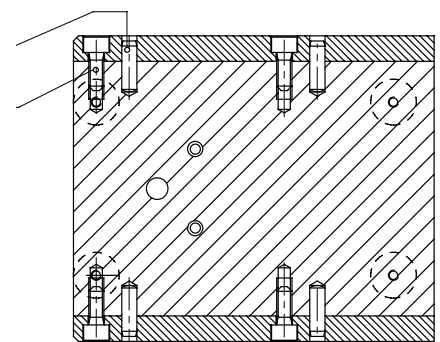
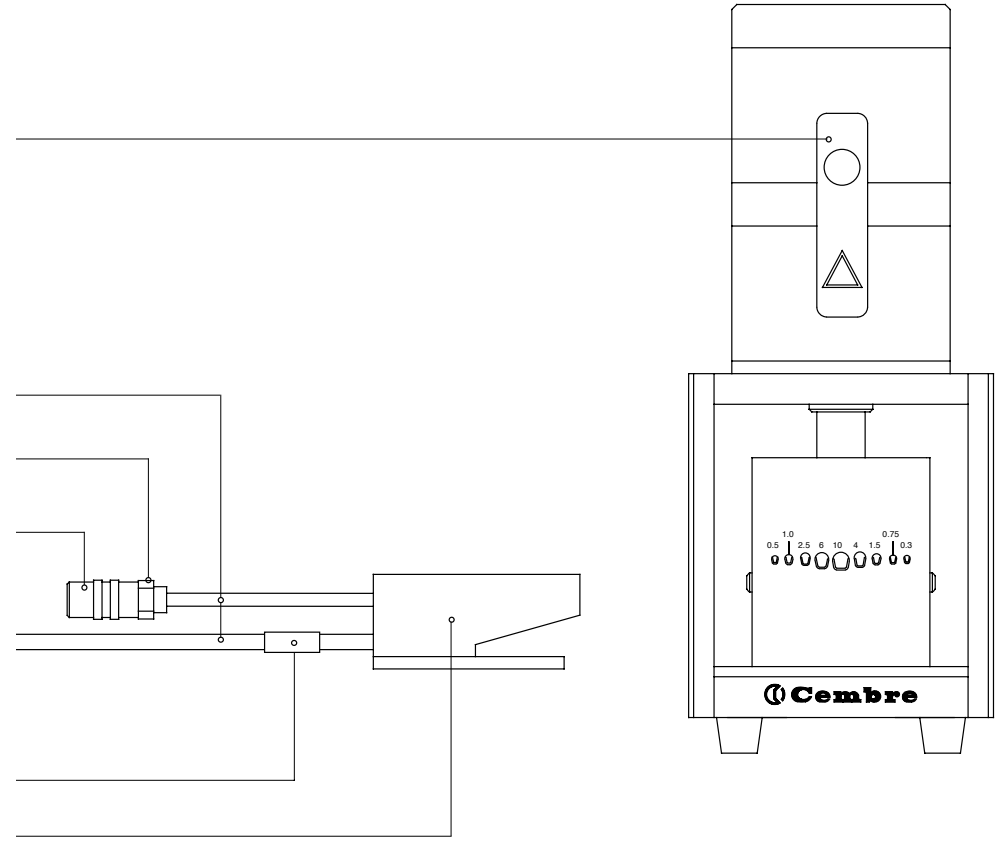
- Before using the press, carefully read the instructions in this manual.
 - Avant d'utiliser la presse, lire attentivement les instructions de cette notice.
 - Vor dem Bedienen der Presse lesen Sie bitte aufmerksam die Anweisungen in diesem Handbuch durch.
 - Antes de utilizar la prensa, leer atentamente las instrucciones contenidas en este manual.
 - Prima di utilizzare la pressa, leggere attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.

- When operating the tool keep hands away from the danger zone.
 - Au cours d'utilisation, tenir les mains éloignées de la zone de danger.
 - Während der Nutzung nicht mit den Händen in den Gefahrenbereich gelangen.
 - Durante su utilización, mantenga las manos fuera de la zona de peligro.
 - Durante l'utilizzo, mantenere le mani fuori dalla zona di pericolo.

| | | | | | |
|--------------------------------|----------------|---|-------|--|--|
| | | Via Serenissima, 9 25135 Brescia - Italy | | PRESSA PNEUMATICA PNEUMATIC PRESS | |
| TIPO TYPE | PNB-4KE | | | | |
| MATRICOLA SERIAL | No. | _____ | | | |
| PRESSIONE ARIA AIR PRESSURE | bar | 6 | _____ | | |
| | | Made in Italy | | | |

① ② ③

| | | | |
|------------------|----------------|------------------|---------|
| ① | ② | ③ | ④ |
| - Press type | - Serial Nr. | - Air pressure | - Year |
| - Presse type | - No. de série | - Pression air | - Année |
| - Presse Typ | - Serien Nr. | - Luftdruck | - Jahr |
| - Prensa tipo | - No. de serie | - Presión aire | - Año |
| - Tipo di pressa | - N° Matricola | - Pressione aria | - Anno |

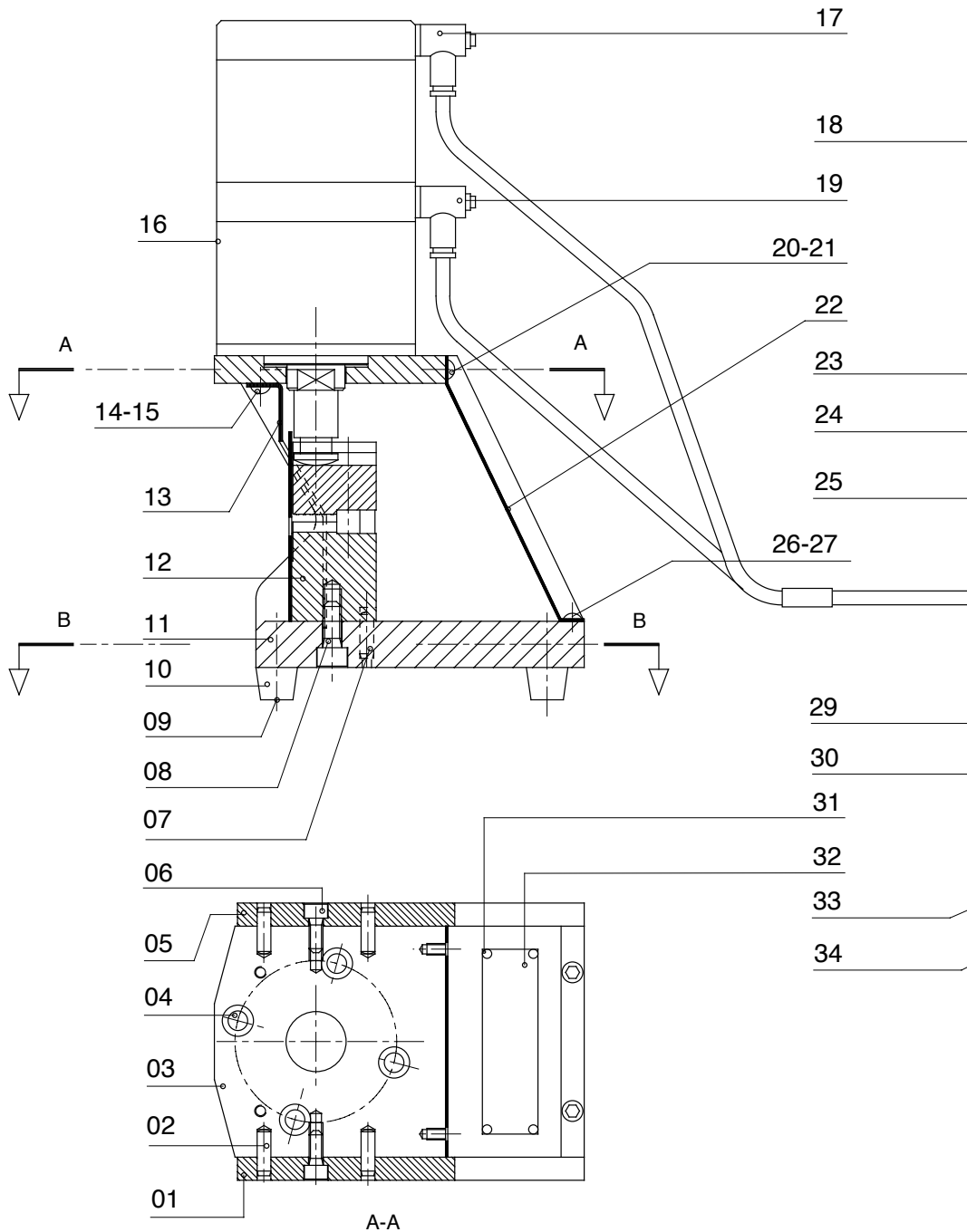


B-B

FIG. 2
SECTION VIEW
COUPE
SCHNITTZEICHUNG
SECCION
SEZIONE

PNEUMATIC BENCH PRESS TYPE PNB-4KE

Pneumatic bench press suitable for installing uninsulated and polypropylene insulated end sleeves for flexible cables from 0.3 to 10 sqmm (22-7 AWG).



1. GENERAL CHARACTERISTICS

- Air pressure:..... 6 bar (87 psi)
- Compression force:..... 550 daN (0.6 sh ton)
- Die stroke: 4,5 mm (0.18 in.)
- Dimensions: length 160 mm (6.3 in.)
width 120 mm (4.7 in.)
height 294 mm (11.8 in.)
- Weight:..... 6 kg (13.2 lbs)
- Air connection:..... 1/4" Female
- Safety guards restrict access to the crimping dies and moving parts of the press. The front guard has been designed with apertures to allow the insertion of the cable and the end sleeves, but restrict access to parts of the human body, in accordance with current safety regulations. Modifications or tampering with the guards, releases the supplier from all legal responsibility.
- The press is in compliance with the Directives: **2006/42/EC**; it is marked **CE**, and is supplied with an instruction and maintenance manual and a Certificate of compliance.
- The press is supplied with a control pedal (30) and a pneumatic coupler.

2. RETURN TO Cembre FOR OVERHAUL

In the case of a breakdown contact our **Area Agent** who will advise you on the problem and give you the necessary instructions on how to dispatch the tool to our **nearest service Centre**; if possible, attach a copy of the Test Certificate supplied by **Cembre** together with the head or, if no other references are available, indicate the approximate purchase date and the head serial number.

3. FIELD OF APPLICATION

Table 1 indicates the range of connectors suitable for compression by this press and the appropriate crimping aperture.

4. INSTRUCTION FOR USE

4.1) Setting (Ref. to Fig. 2)

The press is free standing and supplied ready to use by connecting the pneumatic coupler (25) on the control pedal (25) on the control pedal to an air supply at 6 bar pressure.

4.2) Operation

For a complete cycle, (compression and release) briefly press the control pedal: do not keep the pedal depressed otherwise the press may continue to cycle.

To perform a crimping operation:

- Fit the cable into the end sleeve.
- Insert the cable and the end sleeve through the appropriate aperture in the guard until positively located on the the lower die (Ref. to Fig. 1).
- Operate the press using the control pedal (30).
- Release the control pedal.
- Remove the crimped joint.






| Die jaw | End sleeves types | | | | |
|---------|---|---|---|---|--|
| |  |  |  |  |  |
| 0.3 | | PKE 308 | PKC 308 | | |
| 0.5 | PKD 506 | | PKC 306 | | KE 506 ST |
| | PKD 508 | PKE 508 | PKC 508 | | KE 508 ST |
| | PKD 510 | | PKC 510 | | |
| 0.75 | PKD 7506 | | | | KE 7506 ST |
| | PKD 7508 | PKE 7508 | PKC 7508 | | |
| | PKD 7510 | | | | KE 7510 ST |
| | PKD 7512 | | PKC 7512 | | |
| 1.0 | PKD 106 | | | PKT 508 | KE 106 ST |
| | PKD 108 | PKE 108 | PKC 108 | PKT 510 | |
| | PKD 110 | | | | KE 110 ST |
| | PKD 112 | | PKC 112 | | |
| 1.5 | PKD 1508 | PKE 1508 | PKC 1508 | PKT 7508 | KE 1508 ST |
| | PKD 1510 | PKE 1510 | PKC 1510 | PKT 7512 | KE 1510 ST |
| | PKD 1512 | | | | |
| | PKD 1518 | PKE 1518 | PKC 1518 | | |
| 2.5 | PKD 2508 | PKE 2508 | PKC 2508 | PKT 108 | KE 2508 ST |
| | | | | PKT 112 | KE 2510 ST |
| | PKD 2512 | PKE 2512 | PKC 2512 | PKT 1508 | |
| | PKD 2518 | PKE 2518 | PKC 2518 | PKT 1512 | |
| 4 | PKD 410 | PKE 410 | PKC 410 | PKT 2510 | KE 410 ST |
| | PKD 412 | PKE 412 | PKC 412 | PKT 2512 | KE 412 ST |
| | PKD 418 | PKE 418 | PKC 418 | | |
| 6 | | | | PKT 412 | KE 610 ST |
| | PKD 612 | PKE 612 | PKC 612 | | KE 612 ST |
| 10 | PKD 618 | PKE 618 | PKC 618 | | KE 616 ST |
| | PKD 1012 | PKE 1012 | PKC 1012 | PKT 614 | |
| | PKD 1018 | PKE 1018 | PKC 1018 | | KE 1016 ST |

Table 1

5. MAINTENANCE (Ref. to Fig. 2)

All maintenance operations must be carried out with the press disconnected from the air supply by detaching the connection (25).

The press is robust and does not require special attention; to maintain the correct operation, proceed as follows:

5.1) Accurate cleaning

After use clean the press with a clean cloth, to remove dust and dirt particles.

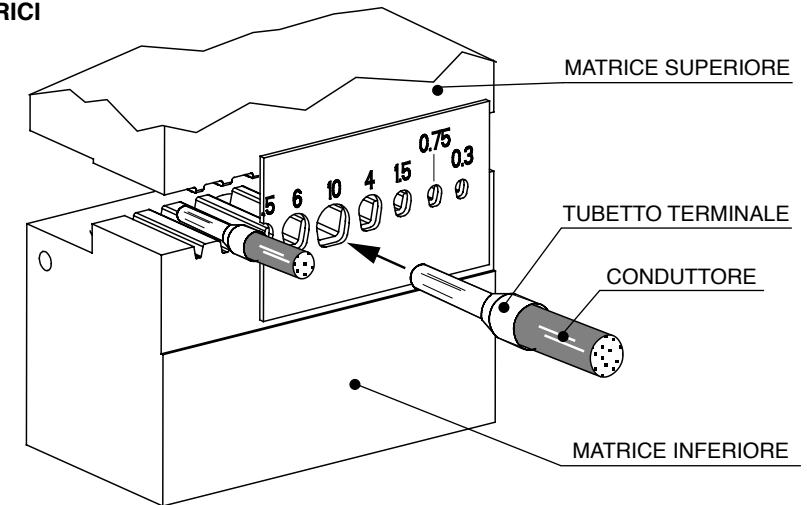
Periodically, open the rear casing (22) by removing the fixing screws (20 and 26).

Use a pneumatic blowgun to remove residuals from the mechanism, dies and guards.

Periodically the compression area must be cleaned as follows:

- Remove the two screws (15) and remove the front protection (13).
- Remove the screw (08) which holds the die block and slide it out from the front.
- Slide out the top die making sure not to lose the spring and, using a clean cloth remove any dirt which may be present.
- Replace the spring, place the top die and the protection in their original positions and tighten the relative locking screws (08 and 15).

FIG. 1 MATRICI



6. LISTA DEI COMPONENTI (Rif. a Fig. 2)

| N° Codice | Part. | DESCRIZIONE | Q.tà | N° Codice | Part. | DESCRIZIONE | Q.tà |
|-----------|-------|-------------------|------|-----------|-------|---------------------|-------|
| 6250014 | 01 | FIANCATA DESTRA | 1 | 6232166 | 18 | ETICHETTA (TG.0366) | 1 |
| 6760352 | 02 | SPINA CIL. 6x20 | 4 | 6650016 | 19 | RACCORDO | 1 |
| 6780212 | 03 | SUPPORTO PISTONE | 1 | 6900141 | 20 | VITE M 5x8 | 2 |
| 6900345 | 04 | VITE M 8x16 | 4 | 6640180 | 21 | ROSETTA GROWER M 5 | 2 |
| 6250015 | 05 | FIANCATA SINISTRA | 1 | 6090512 | 22 | CARTER POSTERIORE | 1 |
| 6900316 | 06 | VITE M 6x16 | 2 | 6890032 | 23 | TUBO FLESSIBILE | 4.5 m |
| 6760352 | 07 | SPINA CIL. 6x20 | 2 | 6650075 | 24 | RACCORDO | 1 |
| 6900346 | 08 | VITE M 8x20 | 1 | 6650052 | 25 | INNESTO | 1 |
| 6900095 | 09 | VITE M 4x16 | 4 | 6900141 | 26 | VITE M 5x8 | 2 |
| 6580201 | 10 | PIEDINO | 4 | 6640180 | 27 | ROSETTA GROWER M5 | 2 |
| 6580077 | 11 | PIASTRA DI BASE | 1 | 6000738 | 29 | TUBETTO NEOPRENE | 4 m |
| 2591255 | 12 | MATRICI KE 10-4 | 1 | 6550054 | 3 | PEDALE COMPLETO | 1 |
| 6090513 | 13 | CARTER ANTERIORE | 1 | 6650121 | 31 | RIVETTO ø 2.5x6.5 | 4 |
| 6640180 | 14 | ROSETTA GROWER M5 | 2 | 6232175 | 32 | TARGHETTA (TG.0375) | 1 |
| 6900141 | 15 | VITE M 5x8 | 2 | 6760352 | 33 | SPINA CIL. ø 6x20 | 4 |
| 6120308 | 16 | PISTONE | 1 | 6900316 | 34 | VITE M 6x16 | 4 |
| 6650016 | 17 | RACCORDO | 1 | | | | |

La garanzia decade qualora vengano utilizzate parti di ricambio non originali Cembre.

Per ordinare parti di ricambio, specificare sempre i seguenti punti:

- numero di codice del componente
- denominazione del componente
- tipo della pressa
- numero di matricola della pressa

4. ISTRUZIONI PER L'USO

4.1) Preparazione (Rif. a Fig. 2)

La pressa é fornita pronta per il funzionamento: dopo averla posizionata sul banco di lavoro dovrà semplicemente essere collegata al circuito aria compressa tramite il raccordo aria (25) del pedale di comando

4.2) Funzionamento

Per eseguire un ciclo di lavoro completo, cioè compressione e rilascio, é sufficiente dare un breve impulso col pedale di comando; non si deve mantenere premuto il pedale poiché solo rilasciandolo si ha la riapertura della matrice e quindi la possibilità di eseguire un nuovo ciclo di lavoro. Per eseguire una compressione operare come segue:

- Inserire il conduttore nel tubetto terminale.
- Inserire l'insieme tubetto terminale conduttore attraverso la corrispondente apertura posta sul fronte della protezione antinfortunistica della matrice sino a portare il tubetto terminale in battuta contro l'impronta inferiore della matrice (Rif. a Fig. 1).
- Azionare la pressa agendo sul pedale di comando (30).
- Rilasciare il pedale di comando.
- Estrarre il conduttore con il tubetto terminale compresso.






| Impronta matrice | Tipi di tubetti terminali | | | | |
|------------------|---|---|---|---|--|
| |  |  |  |  |  |
| 0.3 | | PKE 308 | PKC 306 PKC 308 | | |
| | PKD 506 PKD 508 PKD 510 | PKE 508 | PKC 508 PKC 510 | | KE 506 ST KE 508 ST |
| 0.75 | PKD 7506 PKD 7508 PKD 7510 PKD 7512 | PKE 7508 | PKC 7508 | | KE 7506 ST KE 7510 ST |
| | PKD 106 PKD 108 PKD 110 PKD 112 | PKE 108 | PKC 108 | PKT 508 PKT 510 | KE 106 ST KE 110 ST |
| 1.5 | PKD 1508 PKD 1510 PKD 1512 PKD 1518 | PKE 1508 PKE 1510 PKE 1518 | PKC 1508 PKC 1510 PKC 1518 | PKT 7508 PKT 7512 | KE 1508 ST KE 1510 ST |
| | PKD 2508 | PKE 2508 | PKC 2508 | PKT 108 PKT 112 | KE 2508 ST KE 2510 ST |
| 2.5 | PKD 2512 PKD 2518 | PKE 2512 PKE 2518 | PKC 2512 PKC 2518 | PKT 1508 PKT 1512 | |
| | PKD 410 PKD 412 PKD 418 | PKE 410 PKE 412 PKE 418 | PKC 410 PKC 412 PKC 418 | PKT 2510 PKT 2512 | KE 410 ST KE 412 ST |
| 6 | PKD 612 PKD 618 | PKE 612 PKE 618 | PKC 612 PKC 618 | PKT 412 | KE 610 ST KE 612 ST KE 616 ST |
| | PKD 1012 PKD 1018 | PKE 1012 PKE 1018 | PKC 1012 PKC 1018 | PKT 614 | KE 1016 ST |

Tabella 1

5. MANUTENZIONE (Rif. a Fig. 2)

Qualsiasi operazione di manutenzione deve essere eseguita con la pressa sconnessa dall'alimentazione pneumatica scollegando l'innesto (25).

La pressa é robusta e non richiede attenzioni particolari, per ottenere un corretto funzionamento basterà osservare alcune semplici precauzioni:

5.1) Accurata pulizia

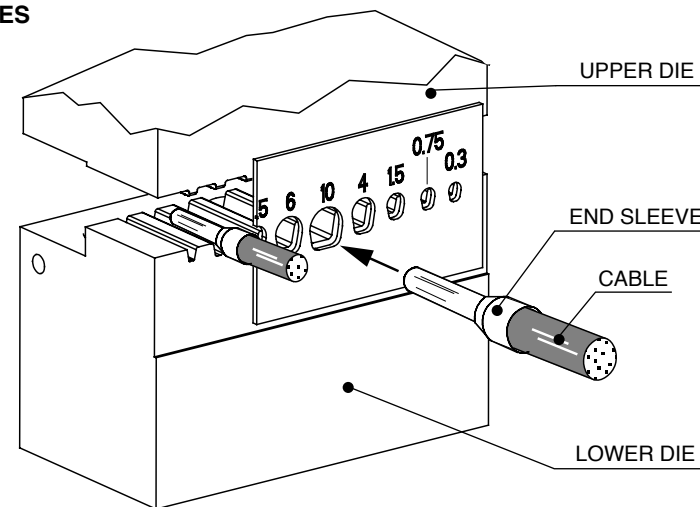
Dopo ogni giornata d'uso ripulire la pressa con uno straccio pulito avendo cura di eliminare la polvere ed eventuale sporco depositatosi su di essa.

Periodicamente aprire il carter posteriore (22), togliendo le viti (20-26) e soffiare, con getto d'aria, attraverso tutte le finestre ricavate nella protezione metallica della matrice per eliminare eventuali residui passati all'interno della pressa.

Periodicamente si dovrà procedere alla pulizia della zona di compressione operando nel modo seguente:

- Togliere le due viti (15) e rimuovere il carter anteriore (13).
- Togliere la vite (08) che fissa il blocco matrice e rimuoverlo estraendolo frontalmente.
- Sfilare la matrice superiore recuperando la relativa molla e con un panno pulito rimuovere i residui di compressione eventualmente presenti.
- Riposizionare la molla, rimettere la matrice superiore ed il carter nelle loro posizioni originali serrando a fondo le rispettive viti di bloccaggio (08 e 15).

FIG. 1 DIES



6. PARTS LIST (Ref. to Fig. 2)

| Code N° | Item | DESCRIPTION | Qty | Code N° | Item | DESCRIPTION | Qty |
|---------|------|------------------|-----|---------|------|-----------------------|-------|
| 6250014 | 01 | RIGHT SIDE PLATE | 1 | 6232166 | 18 | (TG.0366) LABEL | 1 |
| 6760352 | 02 | ∅ 6x20 PIN | 4 | 6650016 | 19 | COUPLER | 1 |
| 6780212 | 03 | RAM SUPPORT | 1 | 6900141 | 20 | M 5x8 SCREW | 2 |
| 6900345 | 04 | M 8x16 SCREW | 4 | 6640180 | 21 | M 5 WASHER | 2 |
| 6250015 | 05 | LEFT SIDE PLATE | 1 | 6090512 | 22 | REAR CASING | 1 |
| 6900316 | 06 | M 6x16 SCREW | 2 | 6890032 | 23 | HOSE | 4.5 m |
| 6760352 | 07 | ∅ 6x20 PIN | 2 | 6650075 | 24 | COUPLER | 1 |
| 6900346 | 08 | M 8x20 SCREW | 1 | 6650052 | 25 | COUPLER | 1 |
| 6900095 | 09 | M 4x16 SCREW | 4 | 6900141 | 26 | M 5x8 SCREW | 2 |
| 6580201 | 10 | FOOT | 4 | 6640180 | 27 | M 5 WASHER | 2 |
| 6580077 | 11 | BASE PLATE | 1 | 6000738 | 29 | SHEAT | 4 m |
| 2591255 | 12 | KE 10-4 DIES | 1 | 6550054 | 30 | COMPLETE PEDAL | 1 |
| 6090513 | 13 | FRONT CASING | 1 | 6650121 | 31 | ∅ 2.5x6.5 RIVET | 4 |
| 6640180 | 14 | M 5 WASHER | 2 | 6232175 | 32 | (TG.0375) METAL LABEL | 1 |
| 6900141 | 15 | M 5x8 SCREW | 2 | 6760352 | 33 | ∅ 6x20 PIN | 4 |
| 6120308 | 16 | RAM | 1 | 6900316 | 34 | M 6x16 SCREW | 4 |
| 6650016 | 17 | COUPLER | 1 | | | | |

The guarantee is void if parts used are not Cembre original spares.

When ordering spare parts always specify the following:

- code number of item
- name of item
- type of tool
- tool serial number

PRESSE PNEUMATIQUE D'ETABLI TYPE PNB-4KE

Presse pneumatique d'établi conçue pour le sertissage des embouts nus et préisolés en polypropylène pour câble flexible souple de 0,3 à 10 mm² (22-7 AWG).

1. CARACTERISTIQUES GENERALES

- Pression d'air: 6 bar (87 psi)
- Force de sertissage: 550 daN (0.6 sh ton)
- Course des matrices: 4,5 mm (0.18 in.)
- Dimensions: longueur 160 mm (6.3 in.)
largeur 120 mm (4.7 in.)
hauteur 294 mm (11.8 in.)
- Poids: 6 kg (13.2 lbs)
- Raccord pneumatique: 1/4" Fem.

– Pour des raisons de sécurité, la zone de travail et toutes les parties mobiles de la presse sont enfermées par deux carter métalliques. Une plaque également métallique percée de façon à ne laisser passer que le câble et son embout à sertir protège les matrices. La modification ou altération des dispositifs de protection dégage le fournisseur de toute responsabilité civile ou pénale.

– La presse est conforme aux directives: **2006/42/CE**; porte le marquage **CE**, et est fournie d'une notice d'utilisation et entretien et d'un certificat de conformité.

– La presse est livrée avec une pédale de commande (30) et de raccords pneumatique adéquats.

2. ENVOI EN REVISION A Cembre

En cas de dysfonctionnement de l'appareil, merci de vous adresser à notre **Agent Régional** qui vous conseillera et le cas échéant vous donnera les instructions nécessaires pour envoyer l'outil à notre **Centre de Service le plus proche**. Dans ce cas, joindre une copie du Certificat d'Essai livré par **Cembre** avec l'outil ou, à défaut d'autres éléments de référence, indiquer la date d'achat approximative et numéro de série.

3. DOMAINE D'APPLICATION

Le domaine d'application de la presse est décrit par la **Tableau 1** dans lequel on trouvera les indications de l'empreinte de la matrice à utiliser en fonction du embout à sertir.

PRESSA PNEUMATICA DA BANCO TIPO PNB-4KE

Pressa pneumatica da banco adatta alla installazione di tubetti terminali non isolati e preisolati in PP per cavi flessibili con sezione da 0,3 a 10 mm² (22-7 AWG).

1. CARATTERISTICHE GENERALI

- Pressione aria: 6 bar (87 psi)
- Forza di compressione: 550 daN (0.6 sh ton)
- Corsa matrici: 4,5 mm (0.18 in.)
- Dimensioni: lunghezza 160 mm (6.3 in.)
larghezza 120 mm (4.7 in.)
altezza 294 mm (11.8 in.)
- Peso: 6 kg (13.2 lbs)
- Attacco aria: 1/4" Femmina

– La zona di lavoro e tutte le parti in movimento della pressa, sono schermate e rese inaccessibili per mezzo di due carter metallici. La matrice è dotata di una protezione metallica antinfortunistica sulla quale sono realizzate aperture tali da consentire il passaggio dei conduttori col tubetto terminale da comprimere e dimensionalmente rispondenti a quanto previsto dalle normative sulla sicurezza. La modifica o la manomissione delle suddette protezioni solleva il fornitore da ogni responsabilità civile o penale.

– La pressa è conforme alla Direttiva: **2006/42/CE**; è provvista della marcatura **CE**, è corredata da manuale per l'uso e la manutenzione e da Certificato di conformità.

– La pressa è fornita completa di pedale di comando (30) e relativi collegamenti pneumatici.

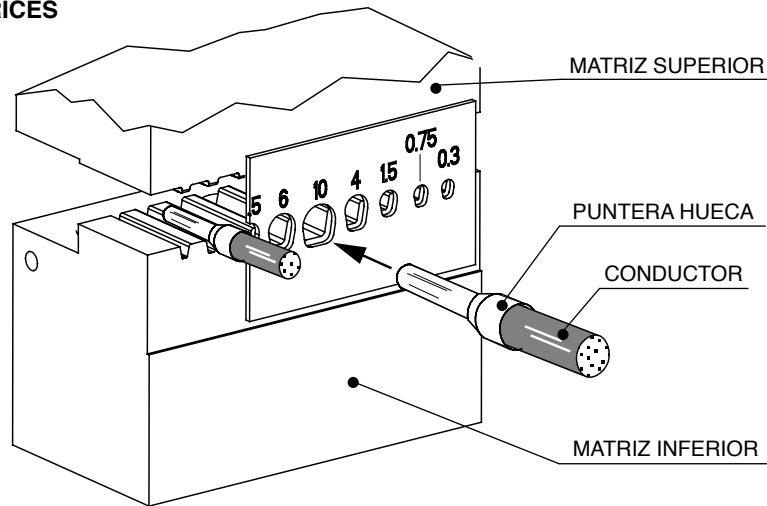
2. RESA ALLA Cembre PER REVISIONE

In caso di guasto contattare il nostro **Agente di Zona** il quale vi consiglierà in merito e fornirà le istruzioni necessarie per l'invio della pressa alla nostra **Sede**; se possibile, allegare copia del Certificato di Collaudo a suo tempo fornito dalla **Cembre** con la pressa oppure, in mancanza di altri riferimenti, indicare la data approssimativa dell'acquisto.

3. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il campo di applicazione della pressa è quello previsto in **Tabella 1** nella quale, in funzione del tubetto terminale da comprimere, è indicata l'impronta della matrice da utilizzare.

FIG. 1 MATRICES



6. LISTA DE COMPONENTES (Ref. a Fig. 2)

| Nº Código | Elemento | DESCRIPCION | C. dad | Nº Código | Elemento | DESCRIPCION | C. dad |
|-----------|----------|-----------------|--------|-----------|----------|---------------------|--------|
| 6250014 | 01 | LADO DERECHO | 1 | 6232166 | 18 | ETIQUETA (TG.0366) | 1 |
| 6760352 | 02 | ENCHUFE ø 6x20 | 4 | 6650016 | 19 | CLAVIJA | 1 |
| 6780212 | 03 | SOPORTE PISTON | 1 | 6900141 | 20 | TORNILLO M 5x8 | 2 |
| 6900345 | 04 | TORNILLO M 8x16 | 4 | 6640180 | 21 | ARANDELA M 5 | 2 |
| 6250015 | 05 | LADO IZQUIERDO | 1 | 6090512 | 22 | CARTER POSTERIOR | 1 |
| 6900316 | 06 | TORNILLO M 6x16 | 2 | 6890032 | 23 | TUBO FLEXIBLE | 4.5 m |
| 6760352 | 07 | ENCHUFE ø 6x20 | 2 | 6650075 | 24 | CLAVIJA | 1 |
| 6900346 | 08 | TORNILLO M 8x20 | 1 | 6650052 | 25 | ACOPLAMIENTO RAPIDO | 1 |
| 6900095 | 09 | TORNILLO M 4x16 | 4 | 6900141 | 26 | TORNILLO M 5x8 | 2 |
| 6580201 | 10 | PIE DE APOYO | 4 | 6640180 | 27 | ARANDELA M 5 | 2 |
| 6580077 | 11 | PLACA DE BASE | 1 | 6000738 | 29 | VAINA | 4 m |
| 2591255 | 12 | MATRICES KE10-4 | 1 | 6550054 | 30 | PEDAL COMPLETO | 1 |
| 6090513 | 13 | CARTER ANTERIOR | 1 | 6650121 | 31 | REMACHE ø 2.5x6.5 | 4 |
| 6640180 | 14 | ARANDELA M 5 | 2 | 6232175 | 32 | TARJETA (TG.0375) | 1 |
| 6900141 | 15 | TORNILLO M 5x8 | 2 | 6760352 | 33 | ENCHUFE ø 6x20 | 4 |
| 6120308 | 16 | PISTON | 1 | 6900316 | 34 | TORNILLO M 6x16 | 4 |
| 6650016 | 17 | CLAVIJA | 1 | | | | |

La garantía pierde eficacia si se utilizan piezas de repuesto distintas de las originales Cembre.

Al pedir piezas de repuesto, indicar siempre los elementos siguientes:

- número de código del elemento
- descripción del elemento
- tipo de prensa
- número de serie de la prensa

4. ISTRUCCION D'UTILISACION

4.1) Preparation (Voir Fig. 2)

La presse est livrée prête à fonctionner; après l'avoir mise en place sur un établi, il suffira de la brancher à un circuit d'air comprimé par l'intermédiaire du raccord pneumatique (25) de la pédale de commande.

4.2) Fonctionnement

Une brève impulsion sur la pédale de commande lance le cycle complet de la presse comprenant un étapede sertissage et une de libération. La pédale de commande doit être relâchés dès l'impulsion pour permettre la réouverture des matrices et l'exécution d'un nouveau cycle.

Pour effectuer une sertissage, procéder de la façon suivante:

- Introduire le conducteur dans l'embout.
- Insérer l'ensemble embout + conducteur à travers l'ouverture correspondante de la protection des matrices jusqu'à ce que le embout arrive en butée contre l'empreinte inférieure de la matrice (Voir Fig. 1).
- Appuyer sur la pédale de commande (30).
- Relâcher la pédale de commande.
- Retirer le conducteur avec l'embout serti.

| Empreinte matrice | Types des embouts | | | | |
|-------------------|--|----------------------------------|----------------------------------|--|-------------------------------------|
| | | | | | |
| 0.3 | | PKE 308 | PKC 306 PKC 308 | | |
| 0.5 | PKD 506 PKD 508 PKD 510 | PKE 508 | PKC 508 PKC 510 | | KE 506 ST KE 508 ST |
| 0.75 | PKD 7506 PKD 7508 PKD 7510 PKD 7512 | PKE 7508 | PKC 7508 | | KE 7506 ST KE 7510 ST |
| 1.0 | PKD 106 PKD 108 PKD 110 PKD 112 | PKE 108 | PKC 108 | PKT 508 PKT 510 | KE 106 ST KE 110 ST |
| 1.5 | PKD 1508 PKD 1510 PKD 1512 PKD 1518 | PKE 1508 PKE 1510 PKE 1518 | PKC 1508 PKC 1510 PKC 1518 | PKT 7508 PKT 7512 | KE 1508 ST KE 1510 ST |
| 2.5 | PKD 2508 PKD 2512 PKD 2518 | PKE 2508 PKE 2512 PKE 2518 | PKC 2508 PKC 2512 PKC 2518 | PKT 108 PKT 112 PKT 1508 PKT 1512 | KE 2508 ST KE 2510 ST |
| 4 | PKD 410 PKD 412 PKD 418 | PKE 410 PKE 412 PKE 418 | PKC 410 PKC 412 PKC 418 | PKT 2510 PKT 2512 PKT 412 | KE 410 ST KE 412 ST |
| 6 | PKD 612 PKD 618 | PKE 612 PKE 618 | PKC 612 PKC 618 | PKT 412 | KE 610 ST KE 612 ST KE 616 ST |
| 10 | PKD 1012 PKD 1018 | PKE 1012 PKE 1018 | PKC 1012 PKC 1018 | PKT 614 | KE 1016 ST |

Tableau 1

5. ENTRETIEN (Voir Fig. 2)

Toutes les opérations d'entretien doivent être réalisées avec la prise déconnectée de l'alimentation pneumatique en déconnectant la prise (25).

La presse est robuste et ne demande pas d'attentions particulières; pour obtenir un fonctionnement correct, il suffit d'observer un certain nombre de précautions élémentaires:

5.1) Nettoyage élémentaire

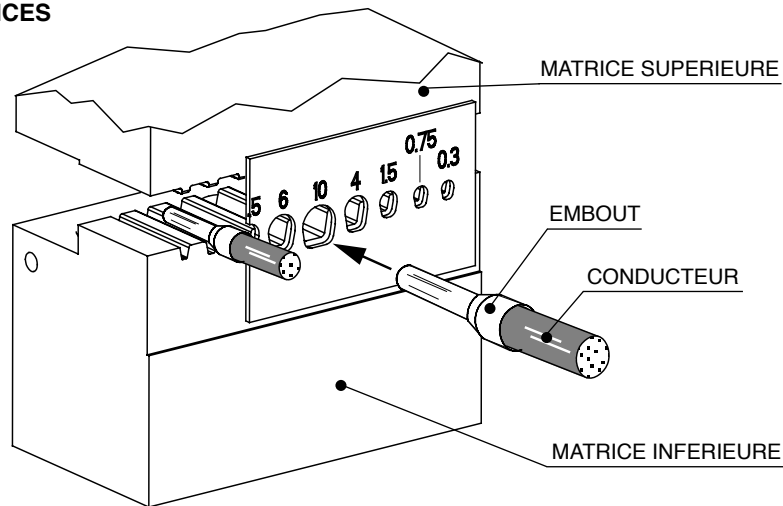
Après chaque journée d'utilisation, débrancher l'alimentation d'air et nettoyer la presse à l'aide d'un chiffon propre de façon à retirer les saletés.

Ouvrir régulièrement le carter arrière (22) en enlevant les vis (20 - 26) et passer un coup de soufflette à travers toutes les ouvertures de la protection métallique des matrices pour éliminer les impuretés de la presse.

Périodiquement, on devra procéder au nettoyage de la zone de compression en procédant de la façon suivante:

- Enlever les deux vis (15) et enlever aussi le carter antérieur (13).
- Enlever la vis (08) qui fixe le bloc matrice et l'enlever en le retirant par le devant.
- Enlever la matrice supérieure en récupérant le ressort correspondant et retirer les résidus de compression éventuellement présents avec un chiffon propre.
- Remettre en place le ressort, remettre la matrice supérieure et le carter dans leurs positions originales en serrant à fond les vis de blocage respectives (08 et 15).

FIG. 1 MATRICES



6. PIÈCES DETACHEES (Voir Fig. 2)

| N° Code | Pièce | DENOMINATION | Q.té | N° Code | Pièce | DENOMINATION | Q.té |
|---------|-------|------------------|------|---------|-------|---------------------|-------|
| 6250014 | 01 | COTE DROIT | 1 | 6232166 | 18 | ETIQUETTE (TG.0366) | 1 |
| 6760352 | 02 | FICHE ø 6x20 | 4 | 6650016 | 19 | RACCORD | 1 |
| 6780212 | 03 | SUPPORT PISTON | 1 | 6900141 | 20 | VIS M 5x8 | 2 |
| 6900345 | 04 | VIS M 8x16 | 4 | 6640180 | 21 | RONDELLE M 5 | 2 |
| 6250015 | 05 | COTE GAUCH | 1 | 6090512 | 22 | PROTECTEUR ARRIERE | 1 |
| 6900316 | 06 | VIS M 6x16 | 2 | 6890032 | 23 | FLEXIBLE | 4.5 m |
| 6760352 | 07 | FICHE ø 6x20 | 2 | 6650075 | 24 | RACCORD | 1 |
| 6900346 | 08 | VIS M 8x20 | 1 | 6650052 | 25 | RACCORD | 1 |
| 6900095 | 09 | VIS M 4x16 | 4 | 6900141 | 26 | VIS M 5x8 | 2 |
| 6580201 | 10 | PIED | 4 | 6640180 | 27 | RONDELLE M 5 | 2 |
| 6580077 | 11 | PLAQUE DE BASE | 1 | 6000738 | 29 | GAINÉ | 4 m |
| 2591255 | 12 | MATRICES KE 10-4 | 1 | 6550054 | 30 | PEDALE COMPLETE | 1 |
| 6090513 | 13 | PROTECTEUR AVANT | 1 | 6650121 | 31 | RIVET ø 2.5x6.5 | 4 |
| 6640180 | 14 | RONDELLE M 5 | 2 | 6232175 | 32 | PLAQUETTE (TG.0375) | 1 |
| 6900141 | 15 | VIS M 5x8 | 2 | 6760352 | 33 | FICHE ø 6x20 | 4 |
| 6120308 | 16 | PISTON | 1 | 6900316 | 34 | VIS M 6x16 | 4 |
| 6650016 | 17 | RACCORD | 1 | | | | |

La garantie perd tout effet en cas d'emploi de pièces détachées différentes des pièces d'origine Cembre.

Lors de la commande de pièces détachées, veuillez indiquer toujours les éléments suivants:

- numéro de code article de la pièce
- désignation de la pièce
- type presse
- numéro de série de la presse

4. INSTRUCCIONES DE USO

4.1) Preparación (Ref. a Fig. 2)

La prensa se suministra lista para funcionar: después de colocarla en la mesa de trabajo sencillamente se deberá conectar con el circuito de aire comprimido por medio de l'acoplamiento rápido (25) del pedal de mando.

4.2) Funcionamiento

Para efectuar un ciclo de trabajo completo, esto es, compresión y descompresión, es suficiente dar un breve impulso con el pedal de mando; no se debe mantener pisado el pedal puesto que sólo soltándolo se obtiene la reapertura de la matriz y, por consiguiente, la posibilidad de realizar un nuevo ciclo de trabajo.

Para efectuar una compresión seguir las siguientes instrucciones:

- Insertar el conductor en la puntera hueca.
- Insertar el grupo puntera hueca / conductor a través de la correspondiente abertura situada en la parte frontal de la protección contra accidentes de la matriz hasta que la puntera hueca toque la impronta inferior de la matriz (Ref. a Fig. 1).
- Accionar la prensa con el pedal de mando (30).
- Soltar el pedal de mando.
- Sacar el conductor con la puntera hueca comprimida.

5. MANTENIMIENTO (Ref. a Fig. 2)

Cualquier operación de mantenimiento debe realizarse con la prensa desconectada de la alimentación neumática desconectando el enchufe (25).

La prensa es robusta y no necesita atenciones especiales; para obtener un correcto funcionamiento bastará respetar algunas precauciones sencillas:

5.1) Limpieza adecuada

Después de cada día de utilización, con la alimentación del aire desactivada, limpiar la prensa con un trapo limpio, prestar mucha atención y eliminar la suciedad depositada. Periódicamente abrir el cárter posterior (22), quitando los tornillos (20-26) y soplar, con chorro de aire, a través de todas las aberturas situadas en la protección metálica de la matriz para eliminar eventuales residuos que hayan penetrado en la prensa.

Periódicamente se deberá realizar la limpieza de la zona de compresión operando de la manera siguiente:

- Quitar los dos tornillos (15) y retirar la cubierta delantera (13).
- Quitar el tornillo (08) que fija el bloque matriz y retirarlo secándolo de frente.
- Sacar la matriz superior recuperando el resorte correspondiente y con un paño limpio quitar los residuos de compresión eventualmente presentes.
- Volver a colocar el resorte, volver a poner la matriz superior y la cubierta en sus posiciones originales apretando a fondo los tornillos de bloqueo respectivos (08 y 15).

| Impronta matriz | Tipos de punteras huecas | | | | |
|-----------------|--------------------------|----------|----------|----------|------------|
| | | | | | |
| 0.3 | | | PKC 306 | | |
| | | PKE 308 | PKC 308 | | |
| 0.5 | PKD 506 | | | | KE 506 ST |
| | PKD 508 | PKE 508 | PKC 508 | | KE 508 ST |
| | PKD 510 | | PKC 510 | | |
| 0.75 | PKD 7506 | | | | KE 7506 ST |
| | PKD 7508 | PKE 7508 | PKC 7508 | | |
| | PKD 7510 | | | | KE 7510 ST |
| | PKD 7512 | | PKC 7512 | | |
| 1.0 | PKD 106 | | | PKT 508 | KE 106 ST |
| | PKD 108 | PKE 108 | PKC 108 | PKT 510 | |
| | PKD 110 | | | | KE 110 ST |
| | PKD 112 | | PKC 112 | | |
| 1.5 | PKD 1508 | PKE 1508 | PKC 1508 | PKT 7508 | KE 1508 ST |
| | PKD 1510 | PKE 1510 | PKC 1510 | PKT 7512 | KE 1510 ST |
| | PKD 1512 | | | | |
| | PKD 1518 | PKE 1518 | PKC 1518 | | |
| 2.5 | PKD 2508 | PKE 2508 | PKC 2508 | PKT 108 | KE 2508 ST |
| | | | | PKT 112 | KE 2510 ST |
| | PKD 2512 | PKE 2512 | PKC 2512 | PKT 1508 | |
| 4 | PKD 2518 | PKE 2518 | PKC 2518 | PKT 1512 | |
| | PKD 410 | PKE 410 | PKC 410 | PKT 2510 | KE 410 ST |
| | PKD 412 | PKE 412 | PKC 412 | PKT 2512 | KE 412 ST |
| 6 | PKD 418 | PKE 418 | PKC 418 | | |
| | | | | PKT 412 | KE 610 ST |
| | PKD 612 | PKE 612 | PKC 612 | | KE 612 ST |
| 10 | PKD 618 | PKE 618 | PKC 618 | | KE 616 ST |
| | PKD 1012 | PKE 1012 | PKC 1012 | PKT 614 | |
| | PKD 1018 | PKE 1018 | PKC 1018 | | KE 1016 ST |

Tabla 1

PRENSA NEUMÁTICA DE BANCO TIPO PNB-4-KE

Prensa neumática de banco **apta para instalar punteras huecas desnudas y preaisladas en polipropileno para cable flexible con sección de 0,3 a 10 mm² (22-7 AWG).**

1. CARACTERÍSTICAS GENERALES

- **Presión aire:**6 bar (87 psi)
- **Fuerza de compresión:**.....550 daN (0.6 sh ton)
- **Carrera de las matrices:**.....4,5 mm (0.18 in.)
- **Dimensiones:** longitud.....160 mm (6.3 in.)
 ancho120 mm (4.7 in.)
 altura294 mm (11.8 in.)
- **Peso:**6 kg (13.2 lbs)
- **Conexión aire:**.....1/4" Hemb.

– La zona de trabajo y todas las partes en movimiento de la prensa están blindadas y son inaccesibles gracias a dos cárteres metálicos. La matriz está provista de una protección metálica contra accidentes en donde se han realizado aberturas que permiten el paso de los conductores con la puntera hueca a comprimir y con dimensiones que cumplen con cuanto previsto por las normativas sobre seguridad.

La modificación o manipulación de las susodichas protecciones exime al proveedor de toda responsabilidad civil o penal.

- La prensa es conforme a las directivas:
2006/42/CE; está marcada **CE**, y acompañada de un manual para el uso y el mantenimiento y del Certificado de Conformidad.
- La prensa se suministra provista de pedal de mando (30) y relativas conexiones neumáticas.

2. DEVOLUCION A Cembre PARA REVISIONES

En caso de fallo de la herramienta, contactar con nuestro **Agente de Zona** quien les aconsejará y eventualmente les facilitará las instrucciones necesarias para remitir la herramienta a nuestro **centro de servicio más cercano**. En tal caso, adjuntar de ser posible una copia del Certificado de Ensayo entregado en su día por **Cembre** con la herramienta o a falta de otro elemento de referencia indicar la fecha de compra aproximada y el número de serie.

3. CAMPO DE APLICACIÓN

El campo de aplicación de la prensa es el previsto en la **Tabla 1**, en donde, en función de la puntera hueca a comprimir, se indica la impronta de la matriz que se debe utilizar.

PNEUMATISCHE TISCHPRESSE TYP PNB-4-KE

Pneumatische Tischpresse geeignet für die **Installation von nicht isolierten sowie vorisolierten Aderendhülsen aus PP für Leiter Querschnitt von 0,3 bis 10 mm² (22-7 AWG).**

1. ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- **Luftdruck:**6 bar (87 psi)
- **Kompressionskraft:**.....550 daN (0.6 sh ton)
- **Matrizenhub:**.....4,5 mm (0.18 in.)
- **Abmessungen:** Länge160 mm (6.3 in.)
 Breite.....120 mm (4.7 in.)
 Höhe294 mm (11.8 in.)
- **Gewicht:**6 kg (13.2 lbs)
- **Luftzufuhr:**.....1/4" Weiblich

– Der Arbeitsbereich und die beweglichen Teile der Presse sind geschützt und durch zwei Gehäuse unzugänglich gemacht. Die Matrize ist mit einem Metallschutz zur Unfallverhütung versehen, welcher mit Öffnungen ausgestattet ist, die den Durchgang der Leiter und dass zu verpressender Aderendhülsen ermöglicht.

Die Abmessungen der Öffnungen entsprechen den Sicherheitsvorschriften.

Das Manipulieren oder das Verändern von den o.g. Schutzvorrichtungen befreit den Hersteller von jeder Zivil- und/oder Strafrechtlicher Haftung für das Produkt.

- Das Gerät entspricht den Richtlinien:
2006/42/EG; außerdem weist es das **CE** Markierung auf und wird mit einer Bedienungsanleitung sowie mit einer Konformitätsbescheinigung geliefert.
- Die Presse ist komplett mit Steuerpedal (30) und Druckluftanschlüsse versehen.

2. EINSCHICKEN AN Cembre ZUR ÜBERPRÜFUNG

Sollten am Gerät Fehler auftauchen, wenden Sie sich bitte an unsere Gebietsvertretung, welche Sie gerne beraten und Ihnen alle nötigen Informationen zum Einschicken des Gerätes an unseren Hauptsitz geben wird. Wenn vorhanden, legen Sie bitte dem Gerät das von **Cembre** mitgelieferte Überprüfungszeugnis bei; In Ermangelung dieser Informationen geben Sie bitte an, wann Sie das Gerät erworben haben.

3. ANWENDUNGSBEREICH

Der Verwendungsbereich der Presse ist in **Tabelle 1** angegeben. In der Tabelle wird auch angegeben, welcher Matrizenöffnung je nach dem zu verpressende Aderendhülse zu verwenden ist.

4. BEDIENUNGSANLEITUNG

4.1) Vorbereitung (Siehe Bild. 2)
Die Presse wird betriebsbereit geliefert: Nachdem sie auf dem Werkstisch gestellt wird, muß sie nur mit dem Druckluftkreis mittels des Schnellanschlusses (25) des Steuerpedals verbunden werden.

4.2) Funktionsprinzip

Um einen kompletten Arbeitszyklus (Verpressung und Öffnung) durchzuführen, braucht man nur mit dem Steuerpedal einen kurzen Impuls zu geben; das Pedal darf nicht gedrückt gehalten werden, da die erneute Öffnung der Matrize nur nach Loslassen des Pedals möglich ist. Danach kann ein neuer Arbeitszyklus durchgeführt werden. Wie folgt vorgehen, um die Verpressung durchzuführen:

- Den Leiter in die Aderendhülse legen.
- Die Gesamtheit „Aderendhülse / Leiter“ durch die Öffnung auf der vorderen Seite des Matrizenschutzes zur Unfallverhütung schieben, bis die Aderendhülse auf die untere Matrizenöffnung trifft (Siehe Bild 2).
- Die Presse durch das Steuerpedal (30) in Betrieb setzen.

5. WARTUNG (Siehe Bild. 2)

Bei jedem beliebigen Wartungseingriff muß die Druckluftversorgung der Presse unterbrochen sein, d.h. die Kupplung (25) muß ausgesteckt sein.

Die Presse ist sehr robust und widerstandsfähig und bedarf keiner besonderen Pflege. Um ein einwandfreies Funktionieren zu gewährleisten, genügt es. Folgende einfache Anweisungen zu befolgen.

5.1) Pflege

Jeden Tag nach der Arbeit sollte das Werkzeug mit einem Tuch von Schmutz und Staub gereinigt werden.

Das hintere Gehäuse (22) muß in regelmäßigen Abständen durch Entfernung der Schrauben (20-26) geöffnet werden, wobei man mit einem Luftstrahl auf die kleinen Öffnungen des Metallschutzes bläst, um eventuell vorhandene Rückstände zu entfernen, die in die Presse gelangt sind.

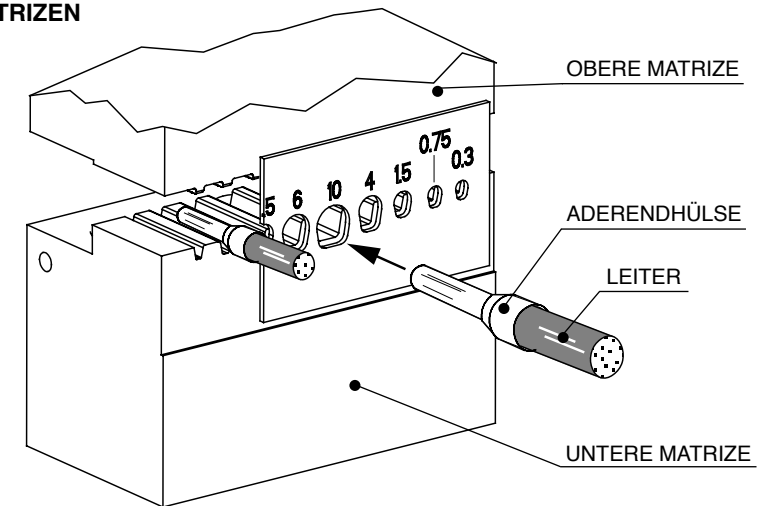
Der Kompressionsbereich muß regelmäßig folgendermaßen gereinigt werden:

- Entfernen Sie die beiden Schrauben (15) und das vordere Gehäuse (13).
- Entfernen Sie die Schraube (08), die den Matrizenblock befestigt. Entfernen Sie den Matrizenblock, indem Sie ihn frontal herausziehen.
- Ziehen Sie die obere Matrize heraus, entnehmen Sie die Feder und entfernen Sie mit einem sauberen Tuch die eventuell vorhandenen Kompressionsreste.
- Montieren Sie erneut die Feder und positionieren Sie die obere Matrize und das Gehäuse an ihren ursprünglichen Plätzen und schrauben Sie die entsprechenden Befestigungsschrauben (08 und 15) bis zum Anschlag fest.

| Matrizen Öffnung | ADERENDHÜLSEN TYPEN | | | | |
|------------------|--|----------------------------------|----------------------------------|--|-------------------------------------|
| | | | | | |
| 0.3 | | PKE 308 | PKC 306 PKC 308 | | |
| 0.5 | PKD 506 PKD 508 PKD 510 | PKE 508 | PKC 508 PKC 510 | | KE 506 ST KE 508 ST |
| 0.75 | PKD 7506 PKD 7508 PKD 7510 PKD 7512 | PKE 7508 | PKC 7508 PKC 7512 | | KE 7506 ST KE 7510 ST |
| 1.0 | PKD 106 PKD 108 PKD 110 PKD 112 | PKE 108 | PKC 108 PKC 112 | PKT 508 PKT 510 | KE 106 ST KE 110 ST |
| 1.5 | PKD 1508 PKD 1510 PKD 1512 PKD 1518 | PKE 1508 PKE 1510 PKE 1518 | PKC 1508 PKC 1510 PKC 1518 | PKT 7508 PKT 7512 | KE 1508 ST KE 1510 ST |
| 2.5 | PKD 2508 PKD 2512 PKD 2518 | PKE 2508 PKE 2512 PKE 2518 | PKC 2508 PKC 2512 PKC 2518 | PKT 108 PKT 112 PKT 1508 PKT 1512 | KE 2508 ST KE 2510 ST |
| 4 | PKD 410 PKD 412 PKD 418 | PKE 410 PKE 412 PKE 418 | PKC 410 PKC 412 PKC 418 | PKT 2510 PKT 2512 | KE 410 ST KE 412 ST |
| 6 | PKD 612 PKD 618 | PKE 612 PKE 618 | PKC 612 PKC 618 | PKT 412 | KE 610 ST KE 612 ST KE 616 ST |
| 10 | PKD 1012 PKD 1018 | PKE 1012 PKE 1018 | PKC 1012 PKC 1018 | PKT 614 | KE 1016 ST |

Tabelle 1

BILD. 1 MATRIZEN



6. ERSATZTEILLISTE (Siehe Bild. 2)

| Codenr. | Teil | BESCHREIBUNG | Menge | Codenr. | Teil | BESCHREIBUNG | Menge |
|---------|------|-------------------|-------|---------|------|-----------------------|-------|
| 6250014 | 01 | RECHTE SEITENWAND | 1 | 6232166 | 18 | AUFKLEBER (TG.0366) | 1 |
| 6760352 | 02 | STIFT ø 6x20 | 4 | 6650016 | 19 | ANSCHLUSS | 1 |
| 6780212 | 03 | KOLBENHALTERUNG | 1 | 6900141 | 20 | SCHRAUBE M 5x8 | 2 |
| 6900345 | 04 | SCHRAUBE M 8x16 | 4 | 6640180 | 21 | SCHEIBE M 5 | 2 |
| 6250015 | 05 | LINKE SEITENWAND | 1 | 6090512 | 22 | HINTERES GEHÄUSE | 1 |
| 6900316 | 06 | SCHRAUBE M 6x16 | 2 | 6890032 | 23 | SCHLAUCH | 4.5 m |
| 6760352 | 07 | STIFT ø 6x20 | 2 | 6650075 | 24 | ANSCHLUSS | 1 |
| 6900346 | 08 | SCHRAUBE M 8x20 | 1 | 6650052 | 25 | SCHNELLANSCHLUSS | 1 |
| 6900095 | 09 | SCHRAUBE M 4x16 | 4 | 6900141 | 26 | SCHRAUBE M 5x8 | 2 |
| 6580201 | 10 | ANSCHLAGSOCKELE | 4 | 6640180 | 27 | SCHEIBE M5 | 2 |
| 6580077 | 11 | SOCKELPLATTE | 1 | 6000738 | 29 | SHUTZHÜLLE | 4 m |
| 2591255 | 12 | MATRIZEN KE 10-4 | 1 | 6550054 | 30 | STEUERPEDAL KOMPLETT | 1 |
| 6090513 | 13 | VORDERES GEHÄUSE | 1 | 6650121 | 31 | NIET ø 2.5x6.5 | 4 |
| 6640180 | 14 | SCHEIBE M5 | 2 | 6232175 | 32 | TYPENSCHILD (TG.0375) | 1 |
| 6900141 | 15 | SCHRAUBE M 5x8 | 2 | 6760352 | 33 | STIFT ø 6x20 | 4 |
| 6120308 | 16 | KOLBEN | 1 | 6900316 | 34 | SCHRAUBE M 6x16 | 4 |
| 6650016 | 17 | ANSCHLUSS | 1 | | | | |

Die Garantie verfällt, wenn nicht Originalteile aus dem Hause Cembre in das Gerät eingebaut werden.

Geben Sie bei der Bestellung aller Ersatzteile folgende Informationen an:

- Codennummer des Ersatzteils
- Beschreibung des Ersatzteils
- Werkzeug Typ
- Seriennr. des Werkzeugs