



Nirosta-Pressklemmen

Seil Ø mm Faser- und Stahleinlage		Pressklemmen		
min.	max.	Pressklemmen Nr.	Pressbacken Nr.	fertige Pressklemme Ø mm
1,0	1,1	1	1,5	3
1,5	1,6	1,5	1,5	3
2,0	2,1	2	2	4
2,5	2,6	2,5	2,5	5
3,0	3,2	3	3	6
3,5	3,7	3,5	3,5	7
4,0	4,2	4	4	8
4,5	4,7	4,5	4,5	9
5,0	5,2	5	5	10
6,0	6,3	6	6	12
7,0	7,3	7	7	14
8,0	8,3	8	8	16
10,0	10,4	10	10	20
12,0	12,4	12	12	24
14,0	14,4	14	14	28
16,0	16,5	16	16	32
18,0	18,5	18	18	36
20,0	20,5	20	20	40
22,0	23,0	22	22	44
24,0	25,0	24	24	48
26,0	27,0	26	26	52
28,0	29,0	28	28	56

Drahtseilkonstruktionen mit nur einem Drahtkranz pro Litze (z. B. 6x9 + 7FE, 6x12 + 7FE, 6x15 + 7FE, 6x18 + 7FE) eignen sich nicht für Pressklemmenverbindungen.

Verwenden Sie ausschließlich entsprechend markierte Glatt-Zylindrische Pressbacken ohne Schneidkanten. Beachten Sie, dass die Pressklemmen- und Pressbackennummer mit der oben genannten Tabelle übereinstimmen.

Gehen Sie wie folgt vor:

- Ordnen Sie das zu verpressende Seil entsprechend der Spleiß-tabelle der passenden Pressklemme zu.
- Führen Sie das Seil in die Pressklemme ein und formen Sie das Auge in der gewünschten Größe oder über eine Kausche.

- Bei Kauschenverpressung sollte nach dem Verpressen der Zwischenraum zwischen dem Ende der Kausche und der Pressklemme ungefähr dem 1,5-fachen Seildurchmesser und bei einer Kausche mit Spitze dem 1-fachen Seildurchmesser entsprechen.
- Fetten Sie die Pressbackenmulden vor jeder Verpressung.
- Legen Sie die entsprechend vorbereitete Pressklemme mit dem Seil in die untere Hälfte der Pressbacke ein und halten diese während des Pressvorganges vertikal, ohne seitlich zu verkanten.
- Beenden Sie den Pressvorgang bei Berührung der Auflageflächen der Pressbacken.
- Lösen Sie den Rücklauf aus.