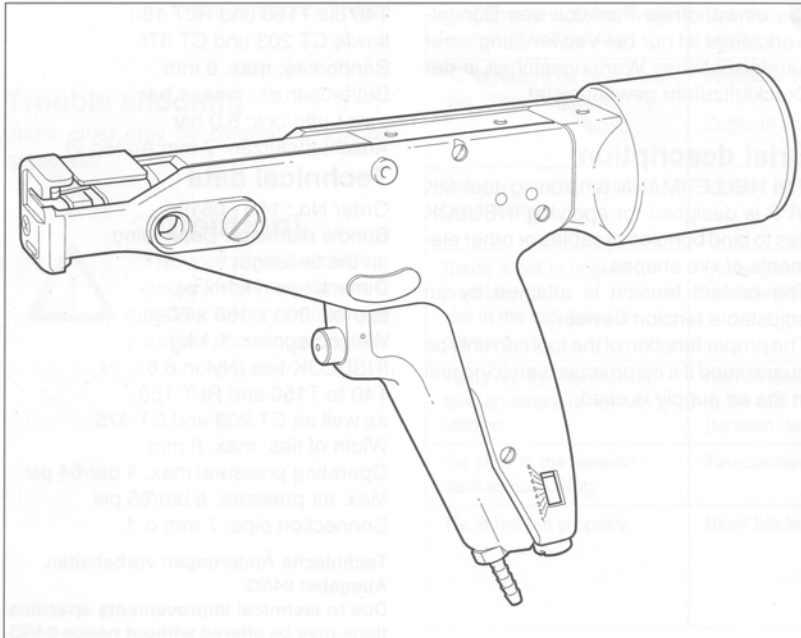


# Bündelwerkzeug Tensioning tool

# MK VIP

## Betriebsanleitung / Operating instructions



### Vorwort

Vor der ersten Benutzung des Bündelwerkzeugs MK VIP ist die Betriebsanleitung aufmerksam durchzulesen. Wir haften nicht für Schäden und deren Folgen, die durch unsachgemäße Bedienung oder Benutzung des Bündelwerkzeugs entstehen.

### General

This manual should be studied carefully before use of the tensioning tool MK VIP.

The company cannot accept any liability for damage caused by the incorrect operation or application of the tool.

### HellermannTyton

HellermannTyton GmbH  
Großer Moorweg 45, 25436 Tornesch  
Tel.: 0 41 22 / 701-1  
FAX: 0 41 22 / 701-400  
E-Mail: [info@hellermanntyton.de](mailto:info@hellermanntyton.de)  
[www.hellermanntyton.de](http://www.hellermanntyton.de)

### Sicherheitshinweise

Das Bündelwerkzeug MK VIP darf nur zu dem in der Betriebsanleitung beschriebenen Zweck eingesetzt werden.

Von dem Werkzeug können Gefahren ausgehen, wenn es nicht von eingewiesenem Personal und/oder unsachgemäß betrieben wird.

Das Werkzeug hat das Werk in geprüftem und sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand verlassen. Eigenmächtige Veränderungen des Benutzers am Werkzeug schließen eine Haftung des Herstellers für die daraus entstehenden Schäden und deren Folgen aus. Es darf nur durch vom Hersteller geschultes Fachpersonal geöffnet werden.

### Safety notes

The tensioning tool MK VIP must be used for the purpose described in this manual. The tool should only be used and maintained by trained personnel as serious damage can be caused by untrained personnel, if incorrectly used.

The tool fully met safety requirements when it left the company's factory.

No safety or protective systems may be removed or made ineffective.

Any modification to the tool carried out by the user will invalidate the manufacturer's liability to any resulting damage or its consequences.

### Kurzbeschreibung

Das HELLERMANN-Bündelwerkzeug MK VI P dient zum Bündeln von Leitungen, Kabelbäumen und anderen Strangelementen mit INSULOK-Bändern.

Die gewünschte Abbindefestigkeit wird mit Hilfe einer regulierbaren Zugkraftvorrichtung erreicht.

Die einwandfreie Funktion des Bündelwerkzeugs ist nur bei Verwendung einer handelsüblichen Wartungseinheit in der Druckluftzufuhr gewährleistet.

### Brief description

The HELLERMANN tensioning tool MK VI P is designed for applying INSULOK ties to bind bundles of cables or other elements of like shapes.

The correct tension is attained by an adjustable tension device.

The proper function of the tool can only be guaranteed if a commercial servicing unit in the air supply is used.

### Technische Daten

Bestell-Nr.: 110 - 06100

Bündeldurchmesser: Abhängig von der verwendeten Bandlänge  
Abmessungen (L x H x B):

ca. 260 x 160 x 60 mm

Gewicht: ca. 1,1 kg

INSULOK-Bänder (Polyamid 6.6):

T40 bis T150 und RLT 150

sowie CT 203 und CT 375

Bandbreite: max. 8 mm

Betriebsdruck: max. 4 bar

max. Luftdruck: 6,0 bar

Anschlußstutzen: 7 mm Außen-Ø

### Technical data

Order No.: 110 - 06100

Bundle diameter: Depending on the tie length

Dimensions (l x h x w):

approx. 260 x 160 x 60 mm

Weight: approx. 1.1 kg

INSULOK-ties (Nylon 6.6):

T40 to T150 and RLT 150

as well as CT 203 and CT 375

Width of ties: max. 8 mm

Operating pressure: max. 4 bar/64 psi

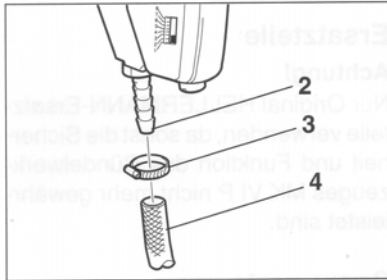
Max. air pressure: 6 bar/85 psi

Connection pipe: 7 mm o.d.

Technische Änderungen vorbehalten.

Ausgabe: 04/93.

Due to technical improvements specifications may be altered without notice 04/93.



### Druckluftanschluß

- Zur Aufbereitung der benötigten Druckluft wird die Installation einer Wartungseinheit mit Druckminderer sowie Luft- und Ölfilter empfohlen.
- Druckluftschlauch (4) mit Hilfe einer passenden Schlauchschelle (3) am Anschlußstück (2) befestigen.

#### Wichtig!

Der Druckluftanschluß muß den gesetzlichen Bestimmungen im Land des Betreibers entsprechen.

Der max. Luftdruck (6 bar) darf nicht überschritten werden.

### Compressed air supply

- For the treatment of the compressed air the installation of a servicing unit with pressure regulator and air/oil filter is necessary.
- Connect the air hose (4), i.d. 6 mm, by means of a suitable clamp (3) with the pipe (2).

#### Important!

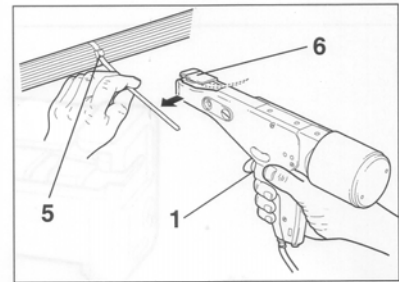
The equipment for the compressed air supply must meet the national regulations. The maximal air pressure must not exceed 6 bar/85 psi.



### Achtung! Attention!

Niemals während des Betriebes in das Werkzeug fassen, da die beweglichen Teile Verletzungen verursachen können!

Never touch the moving parts of the tool during operation, as these parts may cause injuries!



### Betrieb

- Gewünschte Zugkraft wie unter "Zugkräfteeinstellung" beschrieben wählen.
- Spannband mit der gezahnten Seite nach innen um das Bündel legen und Bandende durch den Bandkopf (5) führen. Anschließend Band von Hand vorspannen.
- Werkzeugkopf (6) mit der offenen Seite über das freie Bandende schieben und in Richtung Bündel führen, bis das Werkzeug am Bandkopf anliegt.
- Knopf (1) drücken und solange gedrückt halten, bis der Abbindevorgang beendet ist. Dabei das Bündelwerkzeug locker halten, damit es sich an den Bandkopf ziehen kann.

#### Hinweis:

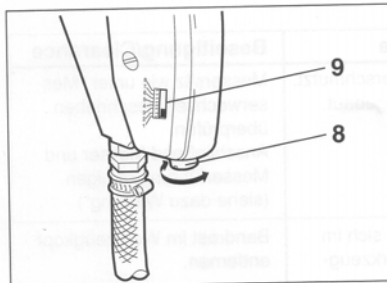
Schwankungen des Luftdrucks haben keinen Einfluß auf den ordnungsgemäßen Abbindevorgang.

### Operating

- Adjust the required tension force as described in paragraph "Setting of tension".
- Place tie around the bundle and insert the tie end through the closure head (5). Pull the tie hand-tight.
- Insert the tie into the slot of the head plate of the tool (6) and move the tool towards the closure head (5) until touching.
- Press the button (1) until the bindings cycle is finished. The tool should only be pressed gently against the bundle.

#### Note:

Air pressure deviations do not influence the proper bundling process.



### Zugkräfteeinstellung

- Für die Verarbeitung der Bandtypen T40 bis T80 ist ein Arbeitsdruck von 2,5 bar erforderlich. Danach die Stellschraube (8) mit passendem Schraubendreher in die gewünschte Position im Sichtfenster (9) drehen (siehe Tabelle). Für die Verarbeitung der Bandtypen T120, T150 und CT ist ein Arbeitsdruck von 3,5 bis 4 bar erforderlich. Danach wie oben beschrieben die Zugkräfteeinstellung vornehmen.

### Setting of tension

- For applying cable ties T40 to T80 an operating pressure of 2.5 bar/36 psi is necessary. Then turn the setting screw (8) with a suitable screwdriver into the desired position indicated in (9), see also table. For applying cable ties T120, T150 and CT an operating pressure of 3.5 bar/50 psi to 4 bar/58 psi is necessary. Then the tension force has to be adjusted as described above, see also table.

Stellung Position	Zugkraft (N) Tens. force (N)	Band-Typ Tie-type	Druck Pressure
1	110	T40	3,5 bar/ 36 psi
2	125	bis/	
3	150	to	
4	170	T80	
5	190	T120	4 bar/ 58 psi
6	210	bis/	
7	230	to	
8	240	T150	

Werkseitige Einstellung: Pos. 3

Works adjustment: Pos. 3

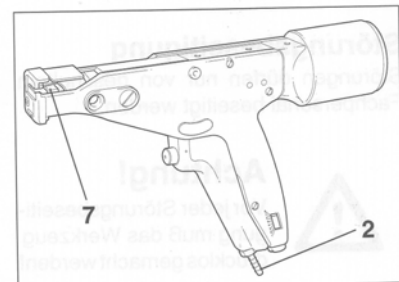


### Achtung!

Vor jeder Wartung ist die Druckluftzufuhr zu unterbrechen!

### Wartung

- Bündelwerkzeug drucklos machen.
- Spannteil (7) im Werkzeugkopf von vorne und von der Seite wöchentlich mit einem Entfettungsmittel reinigen. Danach das Entfettungsmittel und andere Rückstände durch Ausblasen mit Druckluft entfernen.
- Wartungseinheit nach Herstellervorschrift kontrollieren.
- Ist keine Wartungseinheit installiert, sollten einmal wöchentlich zur besseren Schmierung des Bündelwerkzeugs ca. 5 Tropfen Öl in die Öffnung des Anschlußstücks (2) gegeben werden.



### Attention!

For the maintenance of the tool the air supply should be disconnected! If compressed air is used, eyegoggles must be worn!

### Maintenance

- Disconnect the tool from the air supply.
- The gripper part (7) of the piston should be cleaned weekly using a degreasing agent. Then blow out with air to remove grease and other residues.
- Maintain the servicing unit acc. the manufacturer's instructions.
- If there is no servicing unit installed the tool weekly needs approx. 5 drops of oil to improve the lubrication of the pneumatic parts. The oil should be given into the opening of connection pipe (2).

## Störungsbeseitigung

Störungen dürfen nur von geschultem Fachpersonal beseitigt werden.



### Achtung!

Vor jeder Störungsbeseitigung muß das Werkzeug drucklos gemacht werden!

## Trouble shooting

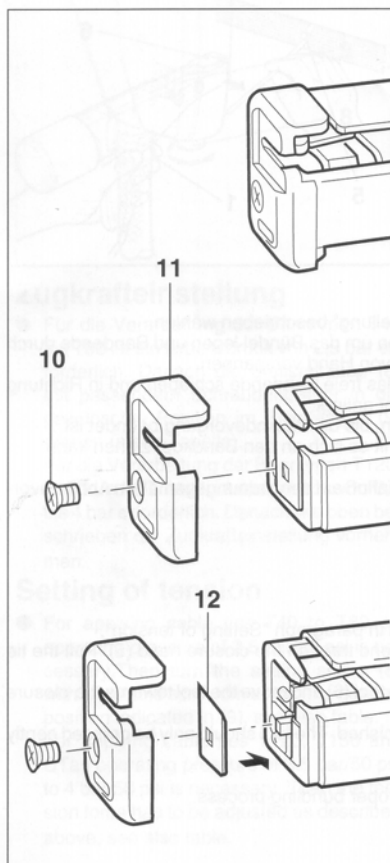
Jams must only be cleared by trained personnel.



### Attention!

The tool must be disconnected from the compressed air supply before any trouble shooting activities!

Fehler/Troubles	Ursache/Cause	Beseitigung/Clearance
Messer schwingt nicht in seine Ruhelage zurück. (Messer verdeckt den Schlitz für die Bandführung)	Messerführung verschmutzt, Messer falsch eingebaut.	Messersitz wie unter "Messerwechsel" beschrieben überprüfen. Anschließend Messer und Messerführung reinigen. (siehe dazu "Wartung")
Band wird nicht vollständig gespannt bzw. Spannweg wird nicht voll genutzt.	Bandrest befindet sich im Spannteil des Werkzeugkopfes.	Bandrest im Werkzeugkopf entfernen.
Band rutscht im Spannteil des Werkzeugkopfes	Spannteil verschmutzt. Zugkraft zu hoch.	Spannteil wie unter "Wartung" beschrieben säubern oder Zugkraft verringern (siehe unter "Zugkräfteeinst.").
Band wird nicht richtig abgeschnitten.	Messer ist stumpf.	Messer wie unter "Messerwechsel" beschrieben austauschen.
Blade is not in original position, slot in the tool head is covered.	Blade guide contaminated, blade wrong positioned.	Check correct position of blade (s. "Replacement"). Clean blade and blade guide s. "Maintenance".
Tie is not fully tensioned, tension stroke is not fully utilized.	Remainder of tie is sticking in the tool head. (tension device)	Remove remainder.
Tie slips in the tension device, no cutting.	Tension device contaminated.	Clean as described in section "Maintenance".
Tie is not cut properly.	Blunt blades.	Replace blade as described in section "Replacement of blades".



**Vorsicht beim Messerwechsel:  
Verletzungsgefahr!  
Take care when replacing the blades.  
There is danger of injury.**

### Messerwechsel

- Schraube (10) mit einem passenden Schraubendreher herausdrehen.
- Kopfplatte (11) vom Werkzeugkopf abziehen.
- Stumpfes Messer (12) herausziehen und neues Messer wie abgebildet richtig einsetzen.
- Montage in umgekehrter Reihenfolge durchführen.  
Dabei Kopfplatte gerade ansetzen und mit Schraube (10) fest sichern.

### Replacement of blades

- Remove screw (10).
- Remove the head plate (11).
- Remove blunt cutting blade (12) and replace with the new blade.
- Re-assemble the parts.

## Ersatzteile

### Achtung!

Nur Original HELLERMANN-Ersatzteile verwenden, da sonst die Sicherheit und Funktion des Bündelwerkzeuges MK VI P nicht mehr gewährleistet sind.

## Spare parts

### Attention!

Use only original HELLERMANN spare parts. Otherwise the safety and proper function of the tensioning tool MK VI P cannot be guaranteed.

Pos. Nr. Item No.	Bezeichnung Description	Bestell-Nr. Order No.
10	Schraube	110-97189
10	Screw	110-97189
11	Kopfplatte	110-06025
11	Head plate	110-06025
12	Messer	110-06126
12	Blade	110-06126