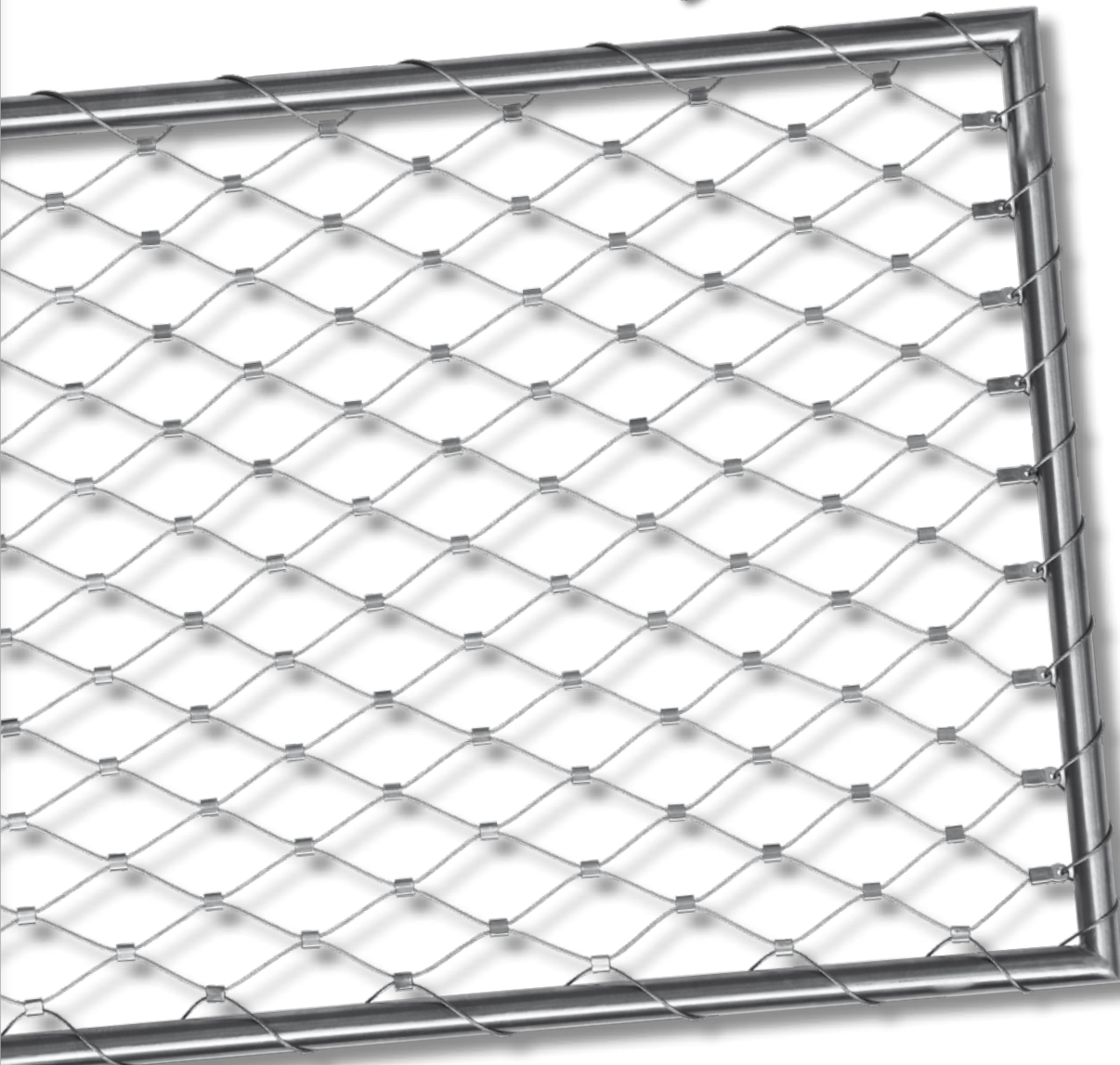




- **Selbstmontage vor Ort**
- **Montage sur place par l'utilisateur**
- **On-site assembly**

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

- **Webnet-Rohrrahmen**
Version 05.2018
- **Cadres tubulaires Webnet**
Version 05.2018
- **Webnet tubular frames**
Version 05.2018

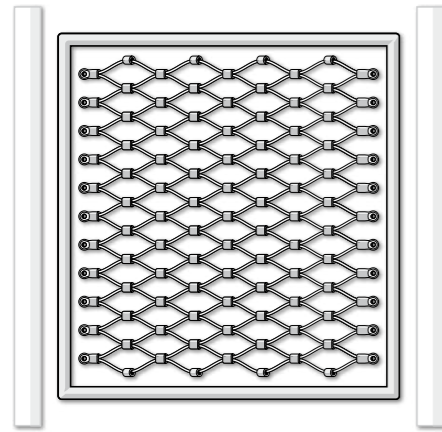


DIBt-Zulassung Z-14.7-557
Autorisation DIBt Z-14.7-557
DIBt Approval Z-14.7-557

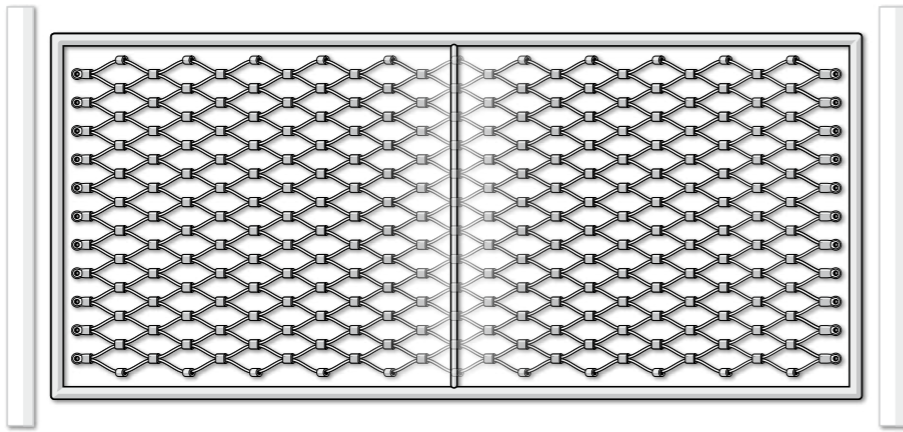


- Selbstmontage vor Ort
- Montage sur place par l'utilisateur
- On-site assembly

■ Abbildung 1-6

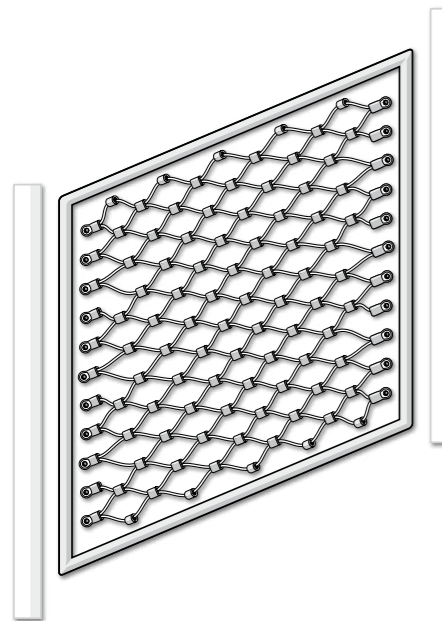


■ Figure 1-6

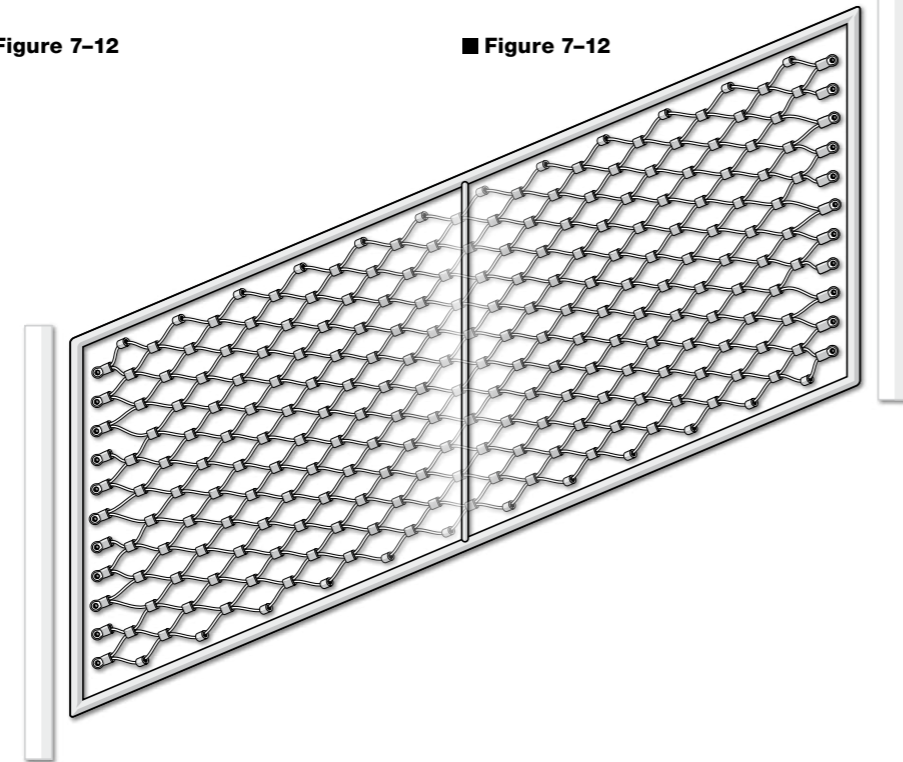


■ Figure 1-6

■ Abbildung 7-12



■ Figure 7-12



■ Figure 7-12



■ **Sicherstellung der Qualität bei Verpressungen vor Ort, nach bauaufsichtlicher Zulassung (DIBt):**

Ein Verpressen von **Webnet**-Hülsen und -Ösen ist nur mit unseren Akkupressen Typ **EK 50 ML**, **EK 1550 GLM**, **EK 354 ML** und **EK 6022 CL** zulässig.

Beim Pressvorgang müssen die Pressbacken **vollflächigen Kontakt erreichen**.



■ **Assurance de la qualité lors de sertissages sur place, selon autorisation pour usage dans la construction (DIBt):**

Le sertissage des douilles et œillets **Webnet** est uniquement autorisé avec nos sertisseuses à accu type **EK 50 ML**, **EK 1550 GLM**, **EK 354 ML** et **EK 6022 CL**.

Lors du procédé de sertissage, les mâchoires à sertir doivent **faire contact sur toute la surface**.



■ **Safeguarding quality in on-site swaging pursuant to national technical approvals (DIBt):**

Webnet sleeves and eye ends must be swaged exclusively with our battery-operated swaging tools types **EK 50 ML**, **EK 1550 GLM**, **EK 354 ML** and **EK 6022 CL**.

During the swaging process, the jaws **must make full-surface contact**.

■ **Webnet-Werkzeuge**

■ **Outils Webnet**

■ **Webnet tools**

■ **Webnet-Zange Typ 1**

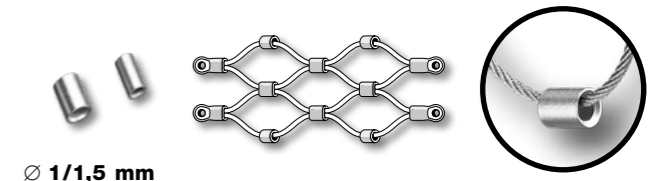
■ **Pince Webnet type 1**

■ **Webnet swaging tool type 1**

A1 Ø 1/1,5 mm



Nr./N°/No. **30570-1500** 250 mm

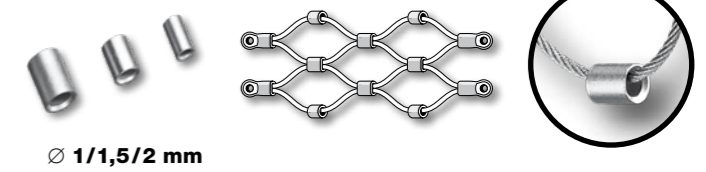


Ø 1/1,5 mm

A2 Ø 1/1,5/2 mm



Nr./N°/No. **30570-2000** 300 mm



Ø 1/1,5/2 mm

■ **Webnet-Zange Typ 2 (400 mm)**

■ **Pince Webnet type 2 (400 mm)**

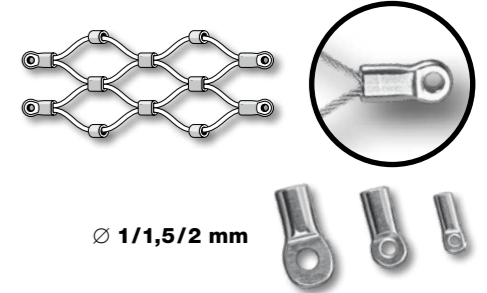
■ **Webnet swaging tool type 2 (400 mm)**

B Ø 1/1,5/2/3/4 mm



Nr./N°/No. **30570-2001** Zange / Pince / Swaging tool

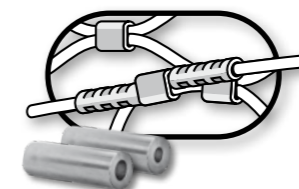
Nr./N°/No. **30570-2001-01** Ersatzwerkzeug / Outil de remplacement / Tool inserts



Ø 1/1,5/2 mm

Endhülle Douille terminale End stop	Seil Câble Rope	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
Nr./N°/No.	Ø mm	
30584-0300-02	3	H3 - H3
30584-0400-02	4	

Für das Verbinden von Einbindeseilen (Abbildung 13) /
Pour le raccordement des câbles de laçages (Figure 13) /
For connecting lacing ropes (Figure 13)



Ø 3/4 mm

Webnet-Ösen Œillets Webnet Webnet eye ends	Seil Câble Rope	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
Nr./N°/No.	Ø mm	
30880-0100-02	1	1 - 1
30880-0100-01	1	
30880-0150-02	1,5	1.5 - 1.5
30880-0150-01	1,5	
30880-0200-02	2	2 - 2
30880-0200-01	2	

-02 für ein Seil / pour un câble / for one rope
-01 für zwei Seile / pour deux câbles / for two ropes



- 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
jakob.com

■ Webnet-Werkzeuge

■ Outils Webnet

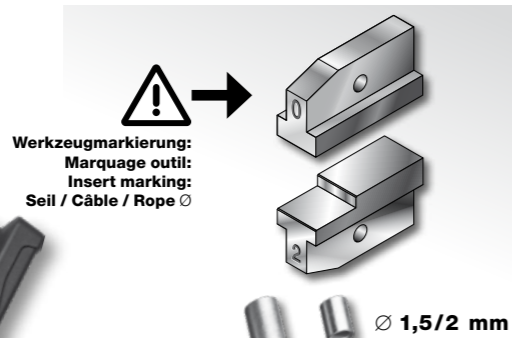
■ Webnet tools

■ Akkupressen
EK 50 ML und EK 1550 GLM
Entspricht DIBt-Zulassung Z-14.7-557

■ Sertisseuse à accu
EK 50 ML et EK 1550 GLM
Conforme à l'autorisation DIBt Z-14.7-557

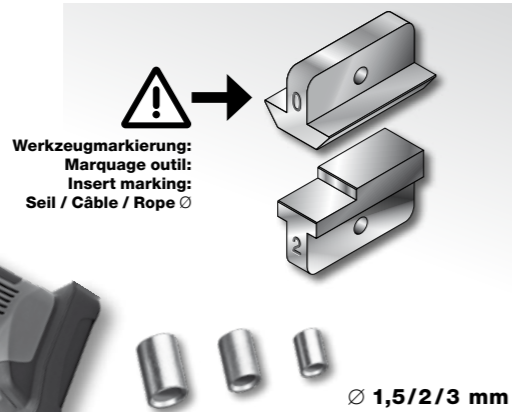
■ Battery-pow. swaging tool
EK 50 ML and EK 1550 GLM
Corresponding to DIBt approval Z-14.7-557

C Ø 1,5/2 mm



Nr./N°/No. **30570-2008**

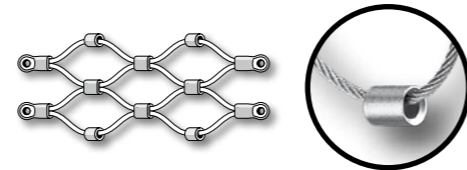
D Ø 1,5/2/3 mm



Nr./N°/No. **30570-2005**

Webnet-Seil Câble Webnet Webnet rope	Einbinde-seil Câble de laçage Lacing rope	Werkzeug- markierung Marquage outil Insert marking
Ø mm	Ø mm	Nr./N°/No.
1,5	1,5	1,5 + 0
1,5	2	1,5 + 0
2	2	2 + 0
2	3	2 + 0

30570-0008-10



Webnet-Seil Câble Webnet Webnet rope	Einbinde-seil Câble de laçage Lacing rope	Werkzeug- markierung Marquage outil Insert marking
Ø mm	Ø mm	Nr./N°/No.
1,5	1,5	1,5 + 0
1,5	2	1,5 + 0
2	2	2 + 0
2	3	2 + 0
3	3	3 + 0
3	4	3 + 0

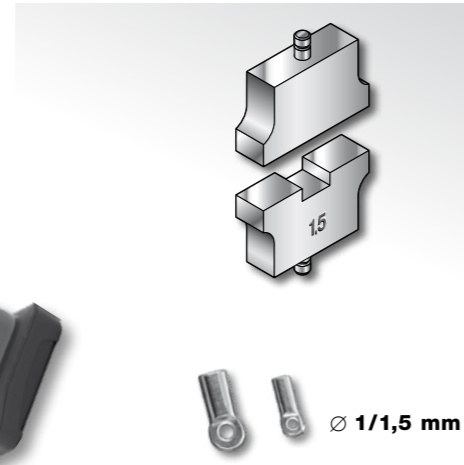
30570-0005-10

■ Akkupresse EK 354 ML
Entspricht DIBt-Zulassung Z-14.7-557

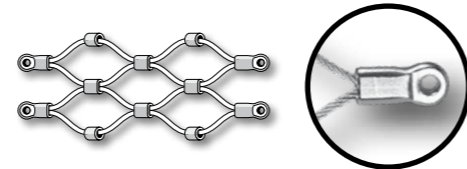
■ Sertisseuse à accu EK 354 ML
Conforme à l'autorisation DIBt Z-14.7-557

■ Battery-powered swaging tool EK 354 ML
Corresponding to DIBt approval Z-14.7-557

E Ø 1/1,5 mm



Nr./N°/No. **30570-2004**



Webnet-Ösen Câbles Webnet Webnet eye ends	Seil Câble Rope	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
Nr./N°/No.	Ø mm	Nr./N°/No.
30880-0100-02	1	1
30880-0100-01	1	30570-0004-10
30880-0150-02	1,5	1,5
30880-0150-01	1,5	30570-0004-15

-02 für ein Seil / pour un câble / for one rope
-01 für zwei Seile / pour deux câbles / for two ropes

■ Webnet-Werkzeuge

■ Outils Webnet

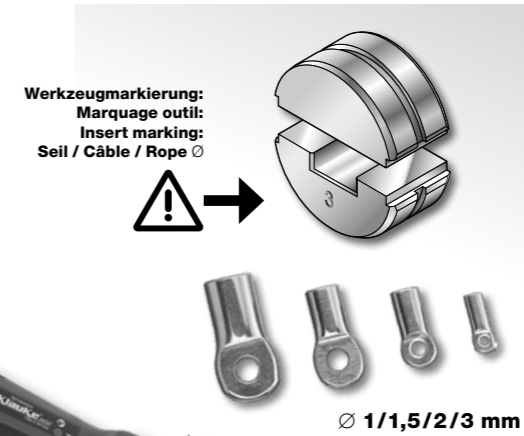
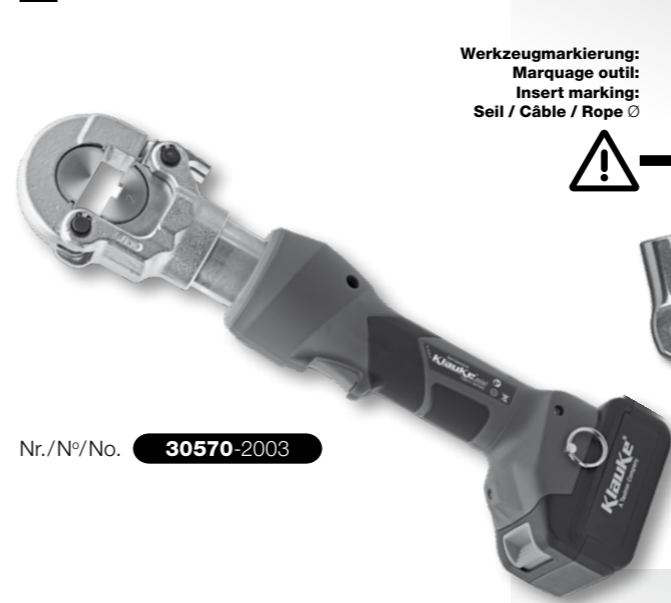
■ Webnet tools

■ Akkupresse EKM 6022 CL
Entspricht DIBt-Zulassung Z-14.7-557

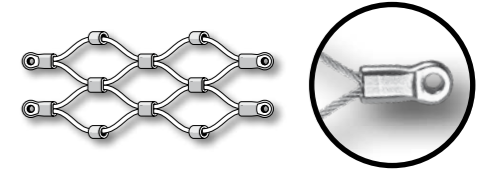
■ Sertisseuse à accu EKM 6022 CL
Conforme à l'autorisation DIBt Z-14.7-557

■ Battery swaging tool EKM 6022 CL
Corresponding to DIBt approval Z-14.7-557

F Ø 1/1,5/2/3/4 mm



Nr./N°/No. **30570-2003**



Webnet-Ösen Câbles Webnet Webnet eye ends	Seil Câble Rope	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
Nr./N°/No.	Ø mm	Nr./N°/No.
30880-0100-02	1	1
30880-0100-01	1	30570-0003-10
30880-0150-02	1,5	1,5
30880-0150-01	1,5	30570-0003-15
30880-0200-02	2	2
30880-0200-01	2	30570-0003-20
30880-0300-02	3	3
30880-0300-01	3	30570-0003-30

-02 für ein Seil / pour un câble / for one rope
-01 für zwei Seile / pour deux câbles / for two ropes

Endhülse Douille terminale End stop	Seil Câble Rope	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
Nr./N°/No.	Ø mm	Nr./N°/No.
30584-0300-02	3	7
30584-0400-02	4	30575-0700-10

Für das Verbinden von Einbinde-seilen (Abbildung 13) /
Pour le raccordement des câbles de laçages (Figure 13) /
For connecting lacing ropes (Figure 13)

- Drahtseilschere
- Pince coupe-câble
- Wire rope cutter

G Ø max. 4 mm



Nr./N°/No. **30740-0500**

- Kabelbinder
- Attaches-câbles
- Cable ties

Nr./N°/No.	Länge Longueur Length mm
30916-0001	120
30916-0002	160
30916-0003	270
30916-0004	330

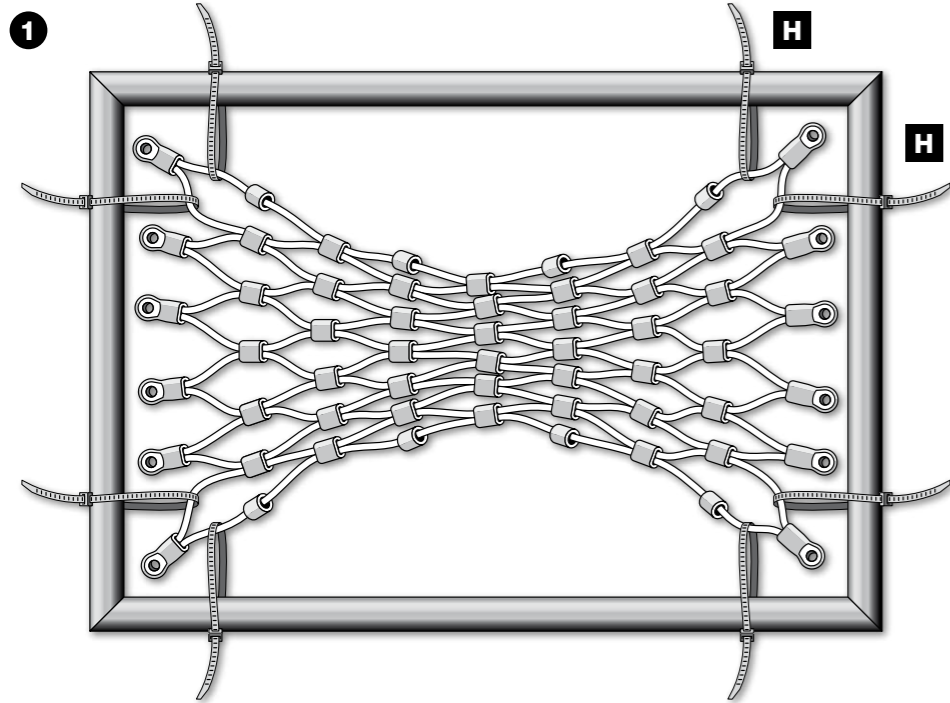


- Selbstmontage vor Ort
- Montage sur place par l'utilisateur
- On-site assembly

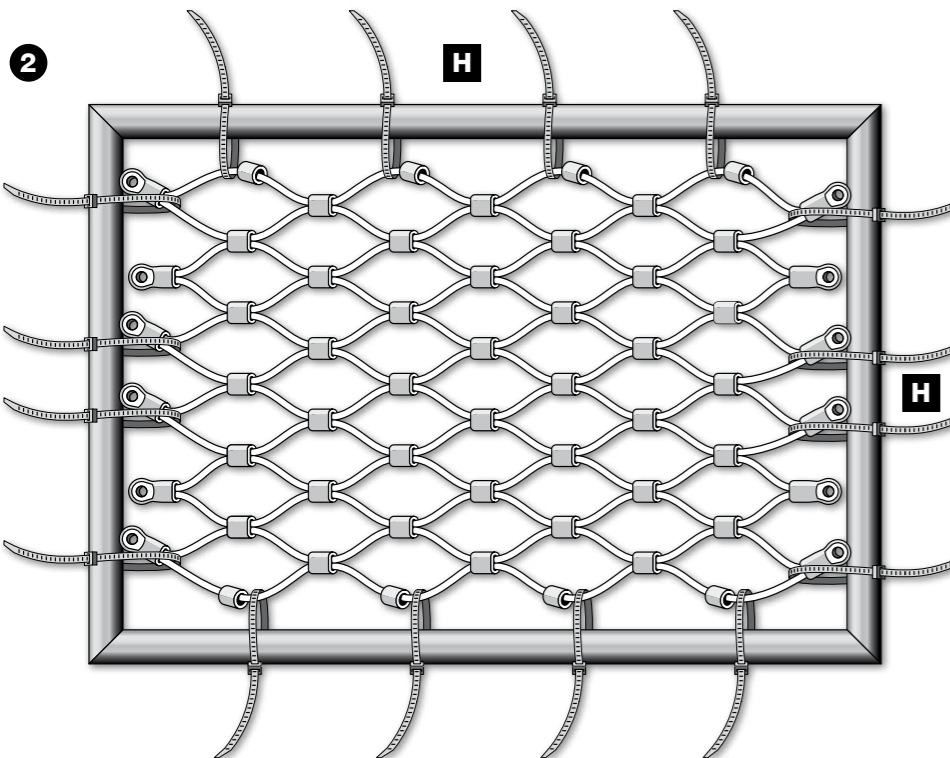
■ **Webnet-Montage in rechtwinkligen Rohrrahmen.**
Montagebeispiel mit liegenden Maschen und Randausbildung H24.

■ **Montage du Webnet dans des cadres tubulaires à angles droits.**
Exemple de montage avec mailles horizontales et finition de bord H24.

■ **Webnet assembled in perpendicular tubular frames.**
Assembly example with a horizontal mesh design and perimeter type H24.



■ **Webnet an den vier Ecken** mittels Kabel-binder **H** zentrieren und befestigen.
■ Au moyen d'attaches-câbles **H** centrer le **Webnet** aux **quatre coins** et le fixer.
■ Center and attach **Webnet** at the **four corners** with cable ties **H**.



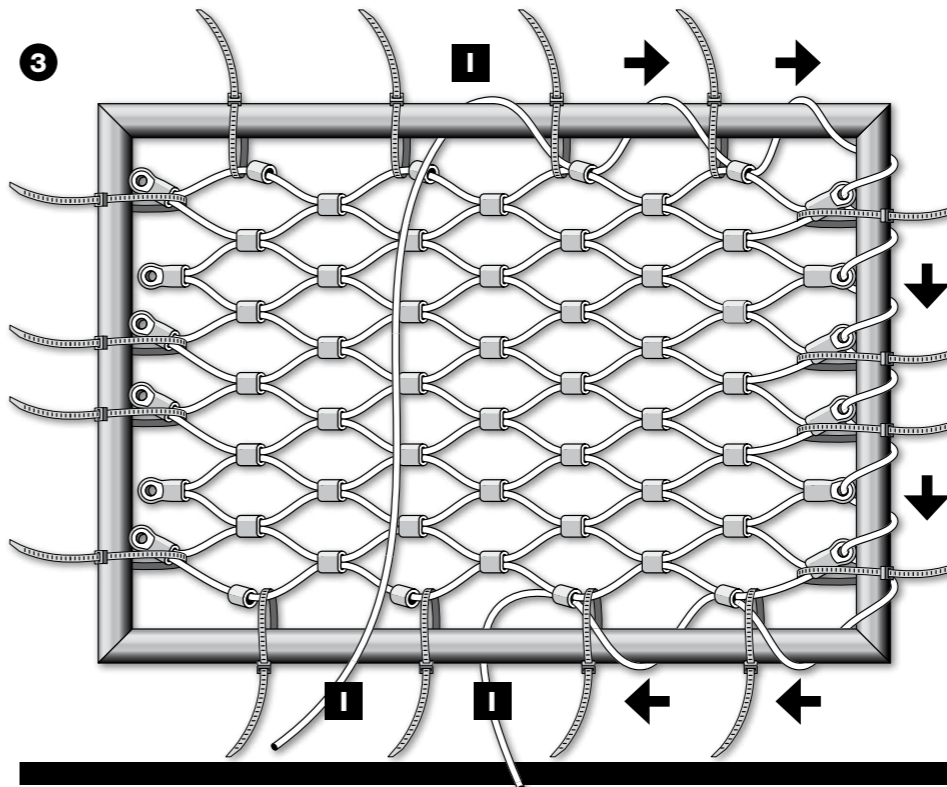
■ **Webnet** mittels Kabelbinder **H** zentrieren und spannen.
■ Au moyen d'attaches-câbles **H** centrer le **Webnet** aux quatre coins et le fixer.
■ Center and tension **Webnet** with cable ties **H**.

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

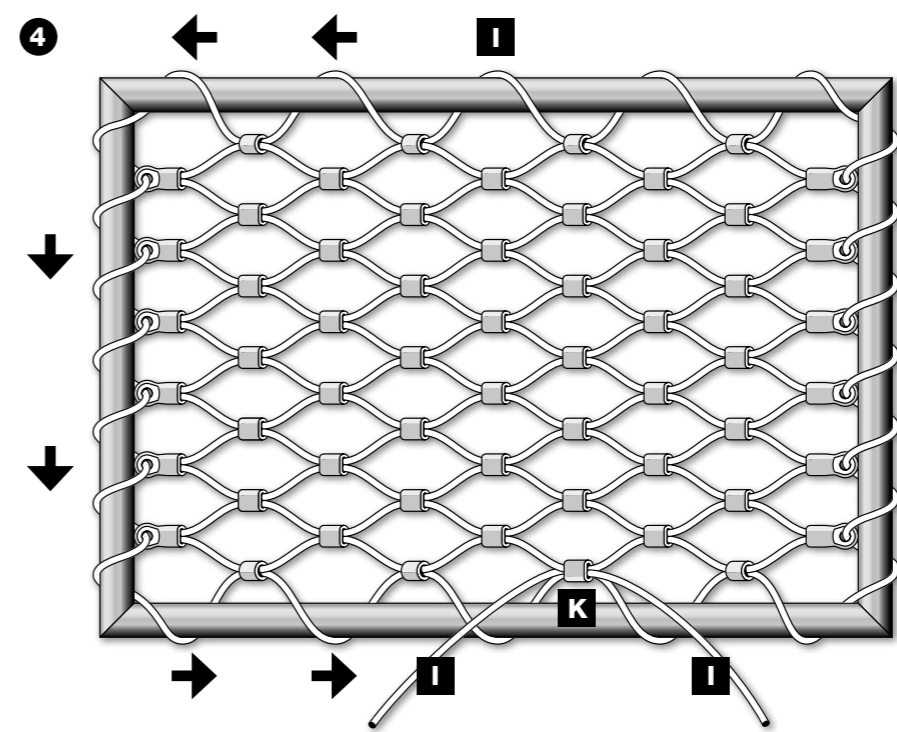
■ **Webnet-Montage in rechtwinkligen Rohrrahmen.**
Montagebeispiel mit liegenden Maschen und Randausbildung H24.

■ **Montage du Webnet dans des cadres tubulaires à angles droits.**
Exemple de montage avec mailles horizontales et finition de bord H24.

■ **Webnet assembled in perpendicular tubular frames.**
Assembly example with a horizontal mesh design and perimeter type H24.



■ Auf der einen Hälfte das **Einbindeseil I** von der **Mitte oben bis zur Mitte unten** durch die Leerhülsen und Ösen resp. um den Rohrrahmen **einbinden**. Prinzip der Einbindung beachten.
■ Sur un des côtés faire descendre le **câble de laçage I** du **centre supérieur jusqu'au centre inférieur**, en passant dans les douilles flottantes et œillets resp. autour du cadre tubulaire. Attention à respecter l'entrelacement.
■ On one half of the frame, thread **lacing ropel I** from the **middle of the top cross member to the middle of the bottom cross member**, going through each Webnet sleeve and eye ends as well as around the tubular frame opposite each sleeve. Thread in same direction throughout.



■ Auf der anderen Hälfte Einbindeseil **I** einbinden gemäß Beschrieb **3**, beide Seilenden müssen durch die **letzte Leerhülse K** eingefädelt und **straff gezogen** sein. Leerhülsen **K** mit **Webnet-Werkzeug verpressen** und alle Kabelbinder entfernen.
■ Sur l'autre côté faire passer le câble de laçage **I** selon description **3**, les deux extrémités du câble doivent être enfilées dans la **dernière douille flottante K**, puis **tendues**. **Serir** la douille flottante **K** au moyen de l'**outil Webnet** et ôter tous les attaches-câbles.
■ Thread lacing rope **I** on the other side of the frame as described in step **3**. The ends of both lacing ropes must be threaded through the **last sleeve K** and then **pulled taut**. **Swage** the sleeve **K** with the **Webnet tool** and remove all cable ties.



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

■ **Webnet-Montage in rechtwinkligen Rohrrahmen.**

Montagebeispiel mit liegenden Maschen und Randausbildung H24.

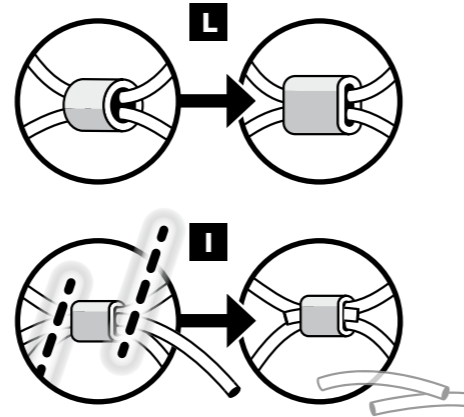
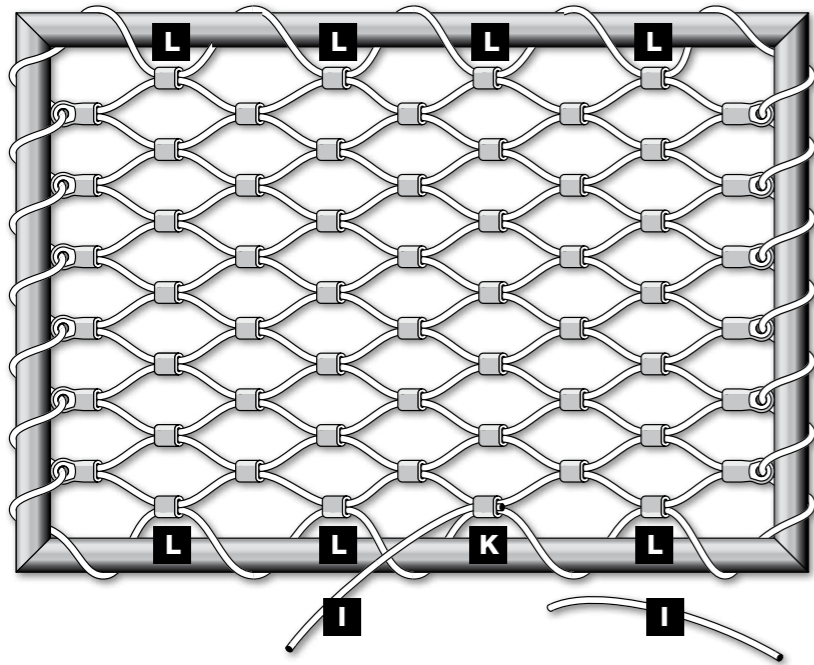
■ **Montage du Webnet dans des cadres tubulaires à angles droits.**

Exemple de montage avec mailles horizontales et finition de bord H24.

■ **Webnet assembled in perpendicular tubular frames.**

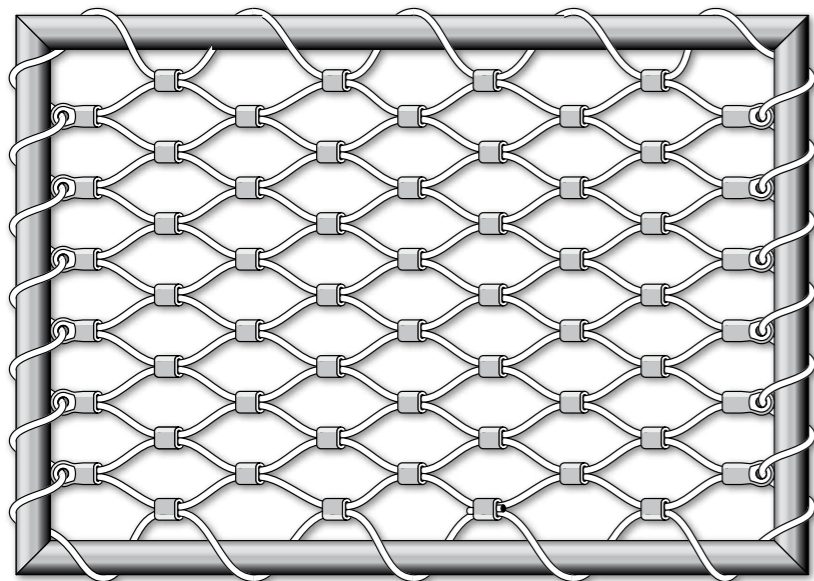
Assembly example with a horizontal mesh design and perimeter type H24.

5



- **Leerhülsen L mit Webnet-Werkzeug verpressen und die Seilenden I schneiden.**
- **Sertir les douilles flottantes L au moyen de l'outil Webnet et couper les bouts du câble I.**
- **Swage the sleeves L with the Webnet tool, and cut off loose ends I of the lacing rope.**

6



- **Die Verpressung vor Ort und den richtigen Seil- oder Litzendurchmesser mit den entsprechenden Webnet-Hülsen und -Ösen hat der Anwender selbstverantwortlich zu prüfen. Funktionstüchtigkeit gewähren nur die Jakob®-Seile und -Litzen und die Original-Webnet-Presswerkzeuge.**
- **L'utilisateur doit vérifier de sa propre responsabilité le sertissage sur place et le diamètre correct du câble ou du toron par rapport aux douilles et œillets Webnet. Le bon fonctionnement n'est garanti qu'avec les câbles et torons Jakob® et l'outillage à sertir original Webnet.**
- **On-site swaging and the choice of the correct rope or stranded-wire diameter with the matching Webnet sleeves and eye ends are the responsibility of the user. Full functionality is guaranteed only with Jakob® wire ropes and stranded wire and original Webnet swaging tools.**

■ **Webnet-Montage in nicht rechtwinkligen Rohrrahmen.**

Montagebeispiel mit liegenden Maschen und Randausbildung H24.

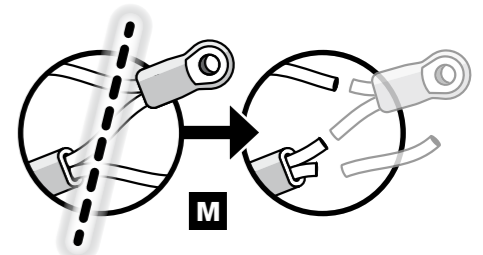
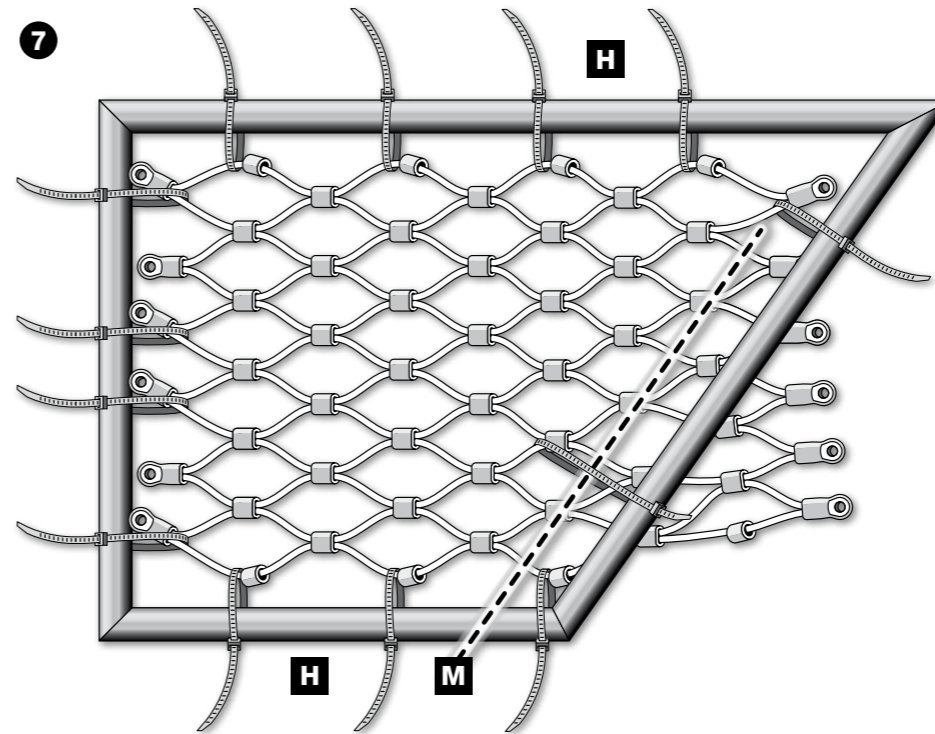
■ **Montage du Webnet dans des cadres tubulaires à angles obliques.**

Exemple de montage avec mailles horizontales et finition de bord H24.

■ **Webnet assembled in inclined tubular frames.**

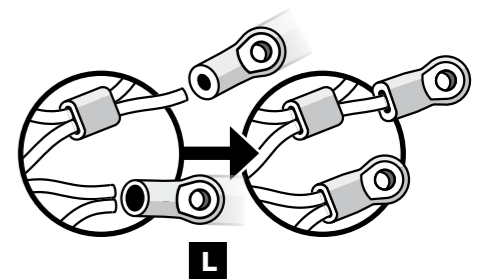
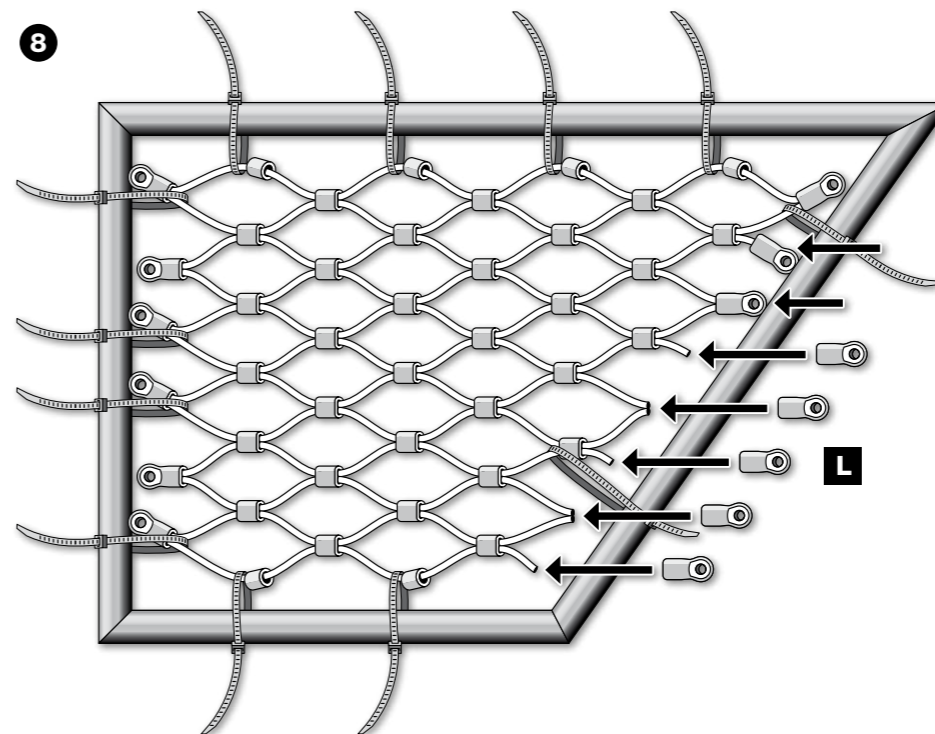
Assembly example with a horizontal mesh design and perimeter type H24.

7



- **Webnet mittels Kabelbinder H zentrieren und spannen. An der Schrägseite alle Schnittstellen M parallel zur Seite markieren und schneiden. Gegebenenfalls die Webnet-Hülsen in den Schnittstellen entfernen.**
- **Au moyen d'attaches-câbles H centrer le Webnet et le tendre. Sur le côté incliné marquer tous les points de sectionnement M parallèles au bord en tube et les couper. Au besoin, retirer les douilles Webnet aux points de sectionnement.**
- **Center and tension Webnet with cable ties H. Mark all cutoff points M along and parallel to the skew side, and cut. If necessary, remove the Webnet sleeves at the intersections.**

8



- **Mit dem Webnet-Werkzeug werden die Webnet-Ösen auf die offenen Seilenden L gepresst. Bitte auf den richtigen Webnet-Ösentyp für ein oder zwei Seile achten!**
- **Sertir les œillets Webnet sur les extrémités de câble L ouvertes au moyen de l'outil Webnet. Attention à choisir le modèle d'œillet Webnet qui convient pour un ou deux câbles!**
- **Use the Webnet tool to swage the Webnet eye ends L of the wire rope. Make sure you choose the right Webnet eye end type for one or two rope ends!**

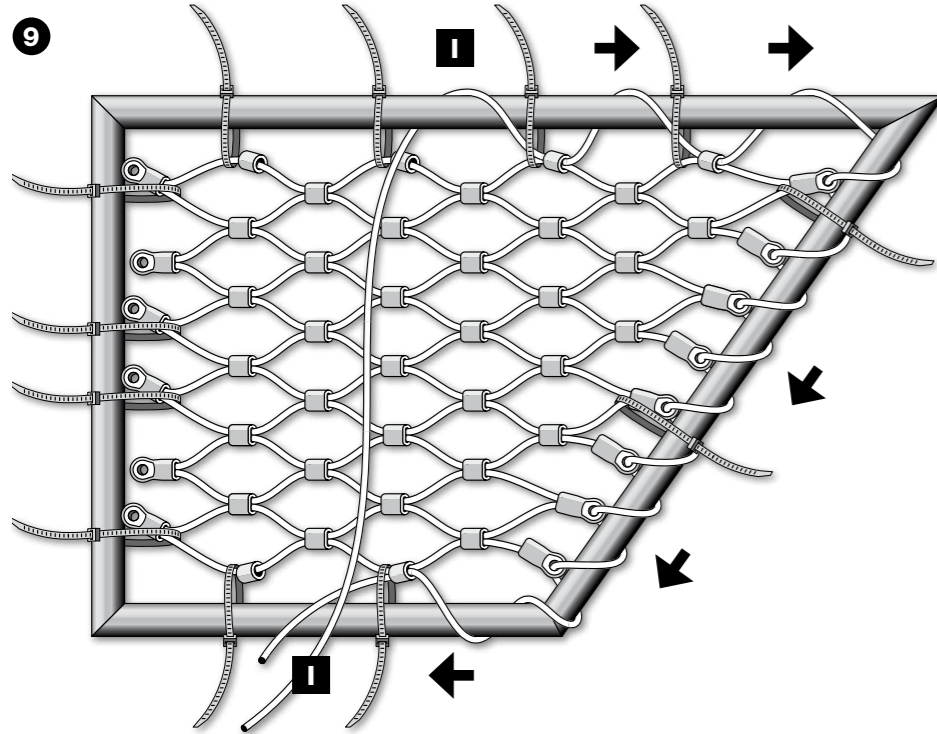


- Selbstmontage vor Ort
- Montage sur place par l'utilisateur
- On-site assembly

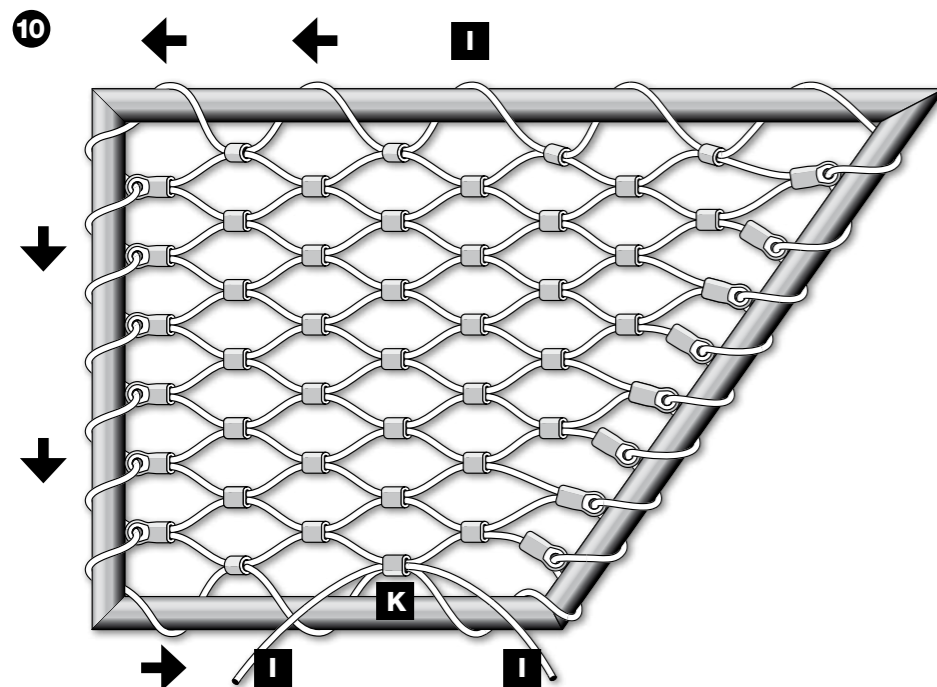
■ **Webnet-Montage in nicht rechtwinkligen Rohrrahmen.**
Montagebeispiel mit liegenden Maschen und Randausbildung H24.

■ **Montage du Webnet dans des cadres tubulaires à angles obliques.**
Exemple de montage avec mailles horizontales et finition de bord H24.

■ **Webnet assembled in inclined tubular frames.**
Assembly example with a horizontal mesh design and perimeter type H24.



- Auf der einen Hälfte das **Einbindeseil I** von der **Mitte oben bis zur Mitte unten** durch die Leerhülsen und Ösen resp. um den Rohrrahmen **einbinden**. Prinzip der Einbindung beachten.
- Sur un des côtés faire descendre le **câble de laçage I** du **centre supérieur jusqu'au centre inférieur**, en passant dans les douilles flottantes et œillets resp. autour du cadre tubulaire. Attention à respecter l'entrelacement.
- On one half of the frame, thread **lacing rope I** from the **middle of the top cross member to the middle of the bottom cross member**, going through each Webnet sleeve and eye ends as well as around the tubular frame opposite each sleeve. Thread in same direction throughout.



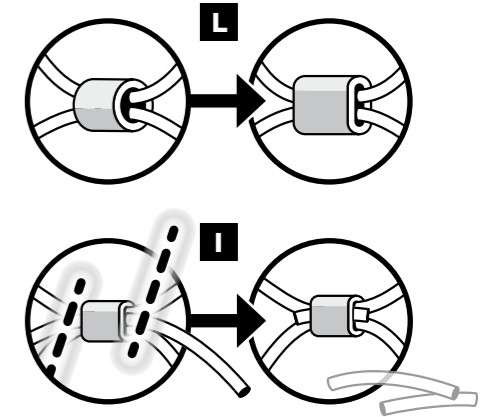
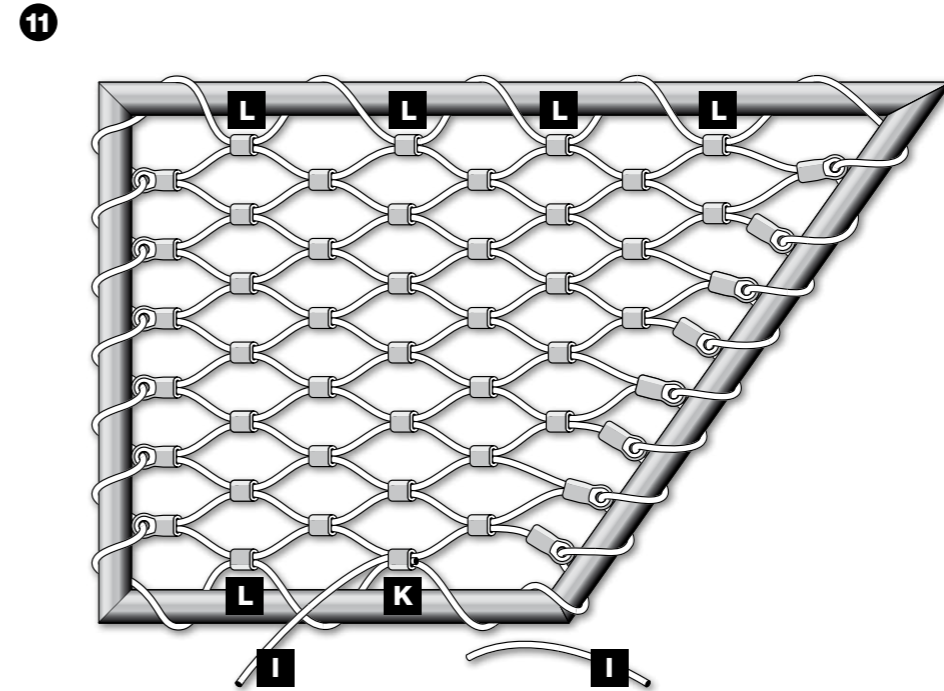
- Auf der anderen Hälfte Einbindeseil **I** einbinden gemäss Beschreibung **9**, beide Seilenden müssen durch die **letzte Leerhülse K** eingefädelt und **straff gezogen** sein. Leerhülsen **K** mit **Webnet-Werkzeug verpressen** und alle Kabelbinder entfernen.
- Sur l'autre côté faire passer le câble de laçage **I** selon description **9**, les deux extrémités du câble doivent être enfilées dans la **dernière douille flottante K**, puis **tendues**. Sertir la douille flottante **K** au moyen de l'**outil Webnet** et ôter tous les attaches-câbles.
- Thread lacing rope **I** on the other side of the frame as described in step **9**. The ends of both lacing ropes must be threaded through the **last sleeve K** and then **pulled taut**. Swage the sleeve **K** with the **Webnet tool** and remove all cable ties.

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

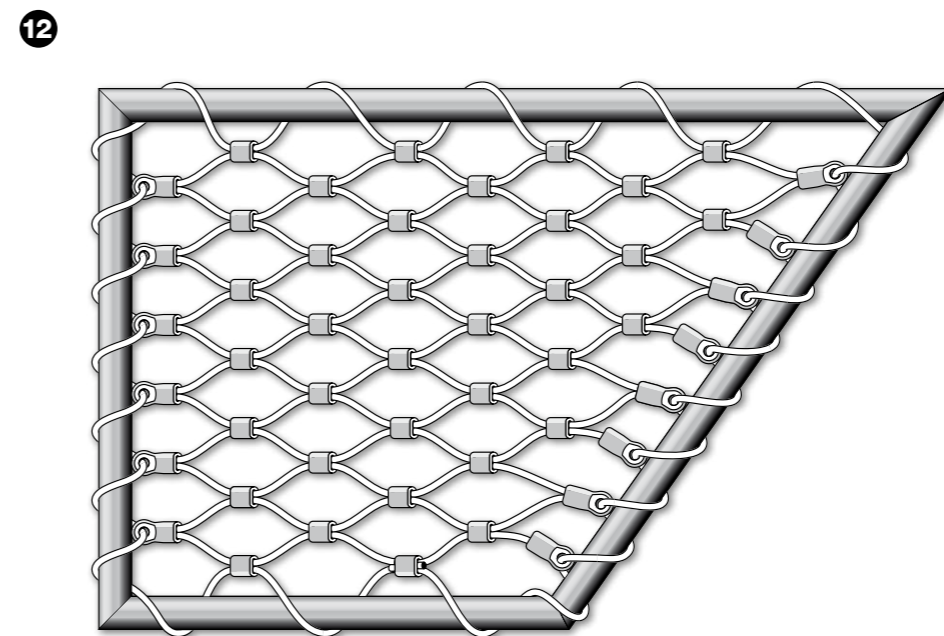
■ **Webnet-Montage in nicht rechtwinkligen Rohrrahmen.**
Montagebeispiel mit liegenden Maschen und Randausbildung H24.

■ **Montage du Webnet dans des cadres tubulaires à angles obliques.**
Exemple de montage avec mailles horizontales et finition de bord H24.

■ **Webnet assembled in inclined tubular frames.**
Assembly example with a horizontal mesh design and perimeter type H24.



- Leerhülsen **L** mit **Webnet-Werkzeug verpressen** und die Seilenden **I** schneiden.
- Sertir les douilles flottantes **L** au moyen de l'**outil Webnet** et couper les bouts du câble **I**.
- Swage the sleeves **L** with the **Webnet tool**, and cut off loose ends **I** of the lacing rope.



- **Die Verpressung vor Ort** und den richtigen Seil- oder Litzendurchmesser mit den entsprechenden **Webnet-Hülsen** und -Ösen hat der Anwender selbstverantwortlich zu prüfen. Funktionstüchtigkeit gewähren nur **die Jakob®-Seile und -Litzen** und die **Original-Webnet-Presswerkzeuge**.
- L'utilisateur doit vérifier de sa propre responsabilité **le sertissage sur place** et le diamètre correct du câble ou du toron par rapport aux douilles et œillets **Webnet**. Le bon fonctionnement n'est garanti qu'avec **les câbles et torons Jakob®** et l'**outillage à sertir original Webnet**.
- **On-site swaging** and the choice of the correct rope or stranded-wire diameter with the matching **Webnet sleeves** and eye ends are the responsibility of the user. Full functionality is guaranteed only with **Jakob® wire ropes and stranded wire** and **original Webnet swaging tools**.

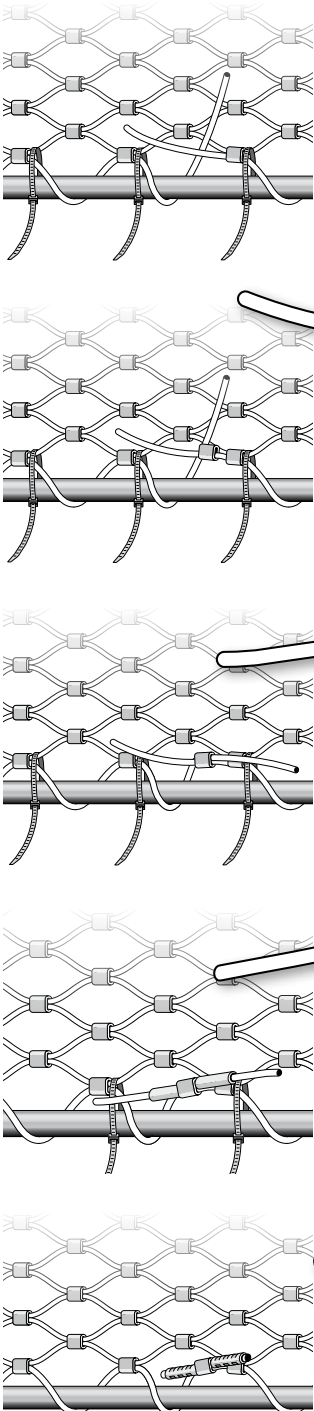
Jakob AG, CH-3555 Trubschachen, Switzerland
Tel. +41 (0)34 495 10 10, Fax +41 (0)34 495 10 25
www.jakob.com

■ **Grösserer Einbindeseil-Ø**
für die Webnet-Seile Ø 2 und 3 mm

■ **Ø supérieur de câble de laçage**
pour les câbles Webnet Ø 2 et 3 mm

■ **Larger lacing rope Ø**
for Ø 2 and 3 mm Webnet ropes

13



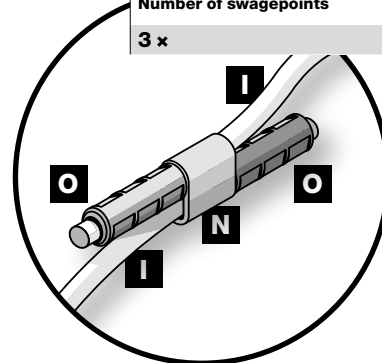
Webnet-Seil Câble Webnet Webnet rope	Einbindeseil Câble de laçage Lacing rope	Einbindeseil Câble de laçage Perimeter rope	Hülse Douille Sleeve	Endhülse Douille terminale End stop
Ø mm	Ø mm	Nr./N°/No.	Nr./N°/No.	Nr./N°/No.
2	3	10830-0300	30584-0200-01	30584-0300-02
3	4	10830-0400	30584-0300-01	30584-0400-02

■ **Abbildungen:** Einbindeseil I / Hülse N / Endhülse O

■ **Illustrations:** Câble de laçage I / Douille N / Douille terminale O

■ **Illustrations:** Lacing ropel / Sleeve N / End stop O

Webnet-Zange Typ 2 Pince Webnet type 2 Webnet swaging tool type 2	Einbindeseil Câble de laçage Lacing rope
Nr./N°/No.	Ø mm
30570-2001	3/4
Anzahl Verpressungen Nombre de sertissages Number of swagepoints	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
3 x	H3 - H3



Akkpresse EK 60/22L Sertisseuse à accu EK 60/22L Battery swaging tool EK 60/22L	Einbindeseil Câble de laçage Lacing rope
Nr./N°/No.	Ø mm
30570-2003	3/4
Anzahl Verpressungen Nombre de sertissages Number of swagepoints	Werkzeugmarkierung Marquage outil Insert marking
3 x	7

