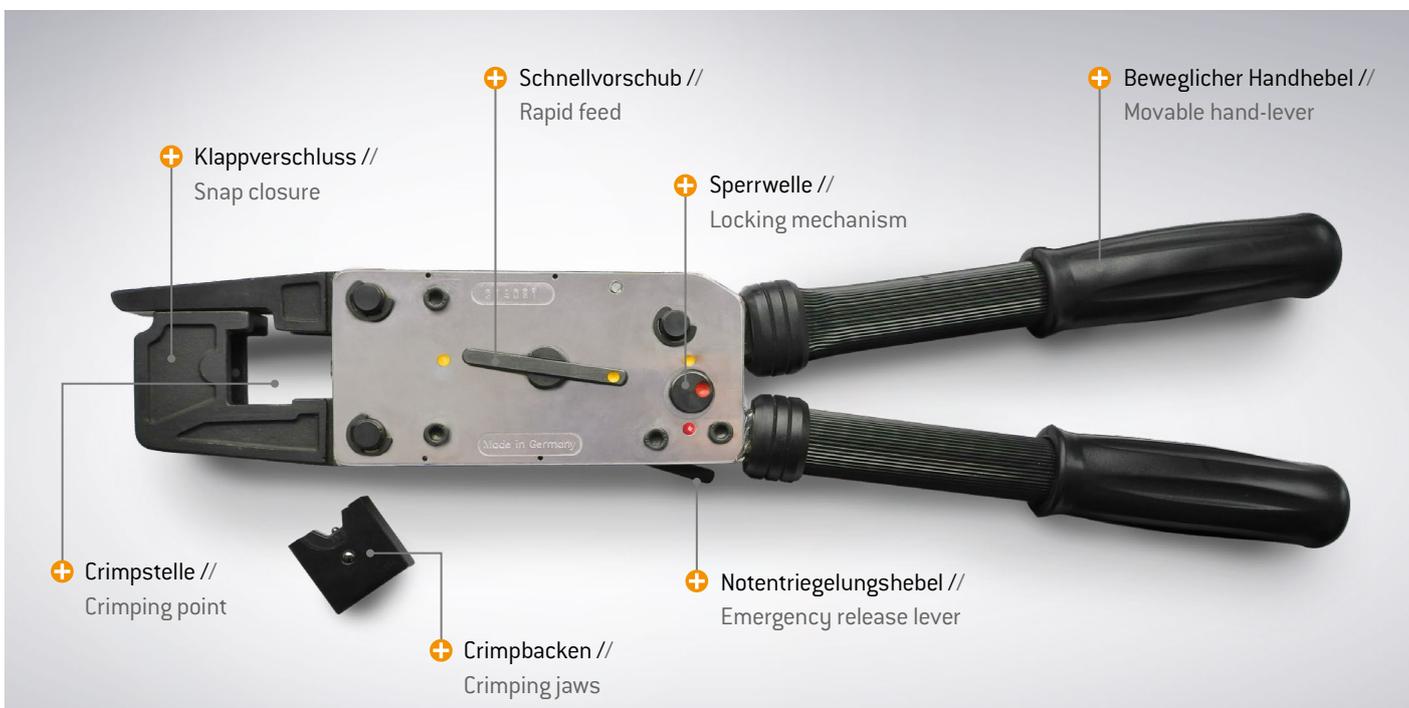


CRIMPZANGE // CRIMPING TOOL

080.000.064.000.000

A PERFECT ALLIANCE.



HEXAGONAL-CRIMPZANGE LEITUNGSQUERSCHNITTE 10–50 mm²

Die Hexagonal-Crimpzange wird zum Vercrimpen von gedrehten Kontakten mit einer Leitung verwendet. Das ergonomische Design und die optimale Kraftübersetzung sorgen für komfortables Arbeiten.

Die Zange eignet sich für einen maximalen Querschnittsbereich von 10 bis 50 mm². Dieser Bereich kann je nach Produktserie abweichen.

Genauere Crimpinformatoren sind dem Abschnitt „Werkzeuge und Zubehör“ des jeweiligen Produktkatalogs zu entnehmen.

SICHERHEITSHINWEISE

- Crimpwerkzeuge erzeugen eine sehr hohe Presskraft. Bei unsachgemäßer Handhabung kann dadurch erhebliche Quetschgefahr bestehen!
- Arbeiten unter Spannung sind nicht zulässig!
- Bei Fragen kontaktieren Sie bitte den Hersteller.

HEXAGONAL CRIMPING TOOL CABLE CROSS-SECTIONS 10–50 mm²

The hexagonal crimping tool is used to crimp turned contacts on to a conductor. The ergonomic design and an optimum force transmission provide for comfortable working.

The crimping tool is suitable for a maximum cross-section range from 10 mm² to 50 mm². This range may differ depending on the product series.

More detailed crimp information can be found in the chapter “Tools and Accessories” of the respective product catalog.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Crimping tools generate a very high pressing force. Incorrect handling may result in considerable risk of crushing!
- Working under voltage is not permitted!
- For questions, please contact the manufacturer.

CRIMPVORGANG // CRIMPING PROCESS

080.000.064.000.000

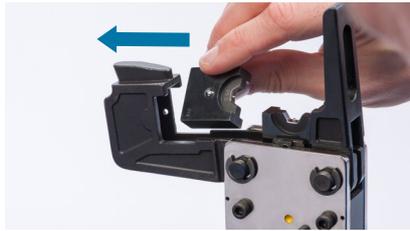
- 1** Klappverschluss leicht nach rechts drücken, um diesen zu öffnen. Sperrwelle auf den gelben Punkt drehen, um Handhebel bewegen zu können.

In order to open the snap closure, press it lightly to the right. For opening the locking mechanism turn it to the yellow dot, in order to enable movement of the hand-lever.



- 2** Crimpbacken einlegen und eindrücken, bis diese einrasten. Klappverschluss wieder schließen.

Insert the crimping jaws and press until they lock into place. Close the snap closure.



- 3** Kontakt mit vorbereitetem Kabel in Crimpstelle einführen. Beachten, dass die Crimpung mittig im Crimpbereich liegt.

Insert the contact with the prepared cable into the crimping point. Note that the crimping is done in the middle of the crimping area.



- 4** Optional: Mit Schnellvorschub Crimpgesenk bis zum Kontakt schließen.

Optional: close the crimp die up to the contact using the rapid feed.



- 5** Crimpvorgang durch Handhebelbetätigung durchführen, bis die Crimpbacken komplett geschlossen sind.

Crimp by using the hand-lever until the crimping jaws are completely closed.



- 6** Zwei bis drei Hübe nach dem Erreichen des oberen Totpunktes können mit dem Schnellvorschub die Crimpbacken schneller wieder zurück gestellt werden. Nach dem Öffnen den Kontakt entnehmen und das Ergebnis prüfen.

Two to three strokes after reaching the upper dead center, the crimping jaws can be more quickly reset using the rapid feed. After opening, remove contact and check the result.



WARTUNG

Das Werkzeug muss in Abhängigkeit der Einsatzhäufigkeit und Beanspruchung regelmäßig auf einwandfreie Funktion geprüft werden. Die Lagerstellen sind regelmäßig zu ölen. Sollten entsprechende Prüfungen vor Ort nicht möglich sein, können diese vom Hersteller vorgenommen werden. Reparaturen dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen.

MAINTENANCE

The tool must be regularly tested for proper functioning, depending on the frequency of use and stress. The bearing points are to be oiled on a regular basis. If such testing cannot be carried out on site, then this can be implemented by the manufacturer. Repairs may only be carried out by qualified, trained personnel; otherwise, accidents could occur for the operator.