



Micro Standard Die Envelope Lithium-Ion Battery-Powered Crimp Tool Kits

Komponentennummer 2280380-[]

SUPPORT CENTER

GEBÜHRENFREI ANRUFEN UNTER 1-800-522-6752 (NUR USA UND PUERTO RICO)

Das **Support Center** leistet bei Bedarf technische Unterstützung. Sollte Ihr Wartungspersonal notwendige Einstellungen oder Reparaturen nicht durchführen können, stehen zusätzlich Servicetechniker zu Ihrer Unterstützung zur Verfügung.

ERFORDERLICHE INFORMATIONEN BEI DER KONTAKTAUFNAHME MIT DEM SUPPORT CENTER

Wenn Sie das Support Center bezüglich Servicearbeiten an Geräten anrufen, empfiehlt es sich, dass eine mit dem Gerät vertraute Person mit einem Exemplar der Betriebsanleitung (und den Zeichnungen) anwesend ist, um eventuelle Anweisungen entgegenzunehmen. Auf diese Weise lassen sich viele Schwierigkeiten vermeiden.

Halten Sie folgende Informationen bereit, wenn Sie das Support Center anrufen:

- Kundenname
- Kundenadresse
- Ansprechpartner (Name, Titel, Telefonnummer und Durchwahl)
- Anrufer
- Gerätenummer (und ggf. Seriennummer)
- Produkt-Komponentennummer (und ggf. Seriennummer)
- Dringlichkeit der Anfrage
- Art des Problems
- Beschreibung der nicht funktionsfähigen Komponenten
- Zusätzliche Informationen, die hilfreich sein können

© Copyright 2023 TE Connectivity Ltd. Unternehmensfamilie. Alle Rechte vorbehalten.

TE Connectivity, TE Connectivity (Logo) und TE (Logo) sind Handelsmarken. Andere Logos sowie Produkt- oder Firmennamen können markenrechtlich geschützt sein.

PRODUKTINFORMATION 1-800-522-6752

Dieses kontrollierte Dokument wird fortlaufend aktualisiert.

Die aktuelle Version und die Kontaktdaten für unseren regionalen Kundendienst finden Sie auf unserer Website unter www.te.com.

Inhalt

1	Einführung	5
2	Entgegennahme und Überprüfung	7
3	Prüfung vor der Verwendung	8
4	Bedienweise	8
4.1	Ein- und Ausbau der Batterie	8
4.2	Ein- und Ausbau der Matrizenbaugruppen	9
4.2.1	Montage der Matrizenbaugruppen	10
4.2.2	Ausbau der Matrizenbaugruppen	10
4.3	Crimpen	11
5	Vorbeugende Wartung	11
5.1	Tägliche Wartung	11
5.2	Jährliche Wartung	12
6	Fehlersuche und -behebung	13
7	Ersatz und Reparatur	13
8	Zusammenfassung der Änderungen	14

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN – ZUM SCHUTZ VOR VERLETZUNGEN – LESEN SIE DIESEN ABSCHNITT ZUERST!



HINWEIS

Halten Sie alle Aufkleber sauber und gut lesbar. Tauschen Sie sie bei Bedarf aus.



GEFAHR

STROMSCHLAGGEFAHR

Dieses Werkzeug ist nicht isoliert. Wenn Sie das Werkzeug in der Nähe von unter Spannung stehenden elektrischen Leitungen verwenden, müssen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen.

Eine Missachtung dieser Warnung kann schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben.



GEFAHR

Weist auf eine drohende Gefahr hin, die zu leichten bis schweren Verletzungen führen kann.



GEFAHR VON HAUTVERLETZUNGEN DURCH EINSPRITZEN UNTER DIE HAUT

Suchen Sie nicht mit den Händen nach eventuellen Öllecks. Unter hohem Druck stehendes Öl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen, Gangrän (eine Form des Wundbrands) und sogar Todesfälle verursachen. Bei einer Verletzung müssen Sie sofort ärztliche Hilfe aufsuchen, um das Öl entfernen zu lassen.



GEFAHR

BRANDGEFAHR

Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder brennbaren Flüssigkeiten, um das Crimpwerkzeug zu reinigen. Lösungsmittel oder brennbare Flüssigkeiten können sich entzünden und zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.

Die Nichtbeachtung dieser Warnhinweise kann zu schweren Verletzungen durch schädliche Dämpfe oder Verbrennungen durch umherfliegende Teile führen.



GEFAHR

Überprüfen Sie das Werkzeug sowie Klemmbacken und Crimpeinsätze vor jedem Gebrauch. Tauschen Sie verschlissene oder beschädigte Teile sofort aus. Ein beschädigtes oder falsch zusammengebautes Werkzeug kann brechen und Personen in der Nähe verletzen.

Eine Missachtung dieser Warnung kann schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben.



ACHTUNG

Spannen Sie das Werkzeug nicht in einen Schraubstock ein. Das Crimpwerkzeug ist für die Handbedienung ausgelegt.

Schützen Sie das Crimpwerkzeug vor Regen und Feuchtigkeit. Bei Kontakt mit Wasser werden Crimpwerkzeug und Akku beschädigt.

Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.



ACHTUNG

Führen Sie nur die in dieser Anleitung beschriebenen Service- oder Wartungsarbeiten durch. Andernfalls können Verletzungen oder Schäden am Werkzeug die Folge sein.

Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.

In dieses Gerät wurden Sicherheitsvorrichtungen integriert, um das Bedien- und Wartungspersonal während des Produktionsbetriebs vor den meisten Gefahren zu schützen. Dennoch müssen vom Bedien- und Reparaturpersonal bestimmte Vorsichtsmaßnahmen ergriffen werden, um Verletzungen und die Beschädigung der Maschine zu vermeiden. Für optimale Ergebnisse ist das Gerät in einer trockenen, staubfreien Umgebung zu betreiben. Das Gerät darf nicht in einer gashaltigen oder anderweitig gefährlichen Umgebung verwendet werden.

Beachten Sie vor und während der Verwendung des Geräts stets die folgenden Sicherheitshinweise:



Bei der Verwendung des Geräts immer einen zugelassenen Augenschutz tragen.



Bei der Verwendung des Geräts immer einen zugelassenen Gehörschutz tragen.



Immer den Netzschalter ausschalten und das Stromkabel von der Stromquelle trennen, wenn Reparaturen oder Wartungsarbeiten am Werkzeug durchgeführt werden.



Das Gerät darf nicht verändert, modifiziert oder unsachgemäß verwendet werden.



Quetsch- und Schnittgefahr durch bewegliche Teile. Während des normalen Betriebs immer Schutzvorrichtungen anbringen bzw. angebracht belassen.



Das Werkzeug darf nicht ohne Schutzvorrichtungen betrieben werden.



Stromschlaggefahr.



Lesen Sie vor der Verwendung des Produkts dieses Dokument vollständig und aufmerksam durch.



Immer den Netzschalter ausschalten und das Stromkabel von der Stromquelle trennen, wenn Reparaturen oder Wartungsarbeiten am Werkzeug durchgeführt werden.

1 Einführung

Mikro-Standard Die Envelope (SDE) Crimpwerkzeugkoffer mit Lithium-Ionen-Akku 2280380-[] bestehen jeweils aus einem Akku-Crimpwerkzeug und einem wiederaufladbaren Akku (2280381-1), der das Werkzeug mit Spannung versorgt. (Siehe Abbildung 1.) Die Koffer enthalten Akkuladegeräte (Tabelle1).

Abbildung 1: Crimpwerkzeug-Kit mit installiertem Akkupack



- 1 SDE-Pressbacken
- 2 LED-Arbeitsleuchte
- 3 LED-Leuchtanzeige
- 4 Akku 2280381-1 oder 2280381-2
- 5 Akkuerriegelung
- 6 Auslöser

Tabelle1: Akkuladegeräte

Satz	Ladegerätesspannung	Komponentennummer des Ladegeräts
2280380-1	110 V	2280382-1
2280380-2	220 V	2280382-2

Dieses elektrische Crimpwerkzeug ist für die Aufnahme von auswechselbaren SDE-Matrizenbaugruppen zum Crimpen verschiedener Arten von Kontakten mit offener oder geschlossener Crimphülse ausgelegt.

Tabelle2: Spezifikationen

Abmessungen	Länge	253 mm [9,96 in.]
	Breite	93 mm [3,66 in.]
	Tiefe	64 mm [2,52 in.]
	Masse/Gewicht (mit Akku)	0,96 kg [2,12 lb.]
Akustik	Schalldruckpegel	70 dBA im Abstand von 1 Meter
	Schwingung	< 2,5 m/s ²
CRIMPLEISTUNG	Crimpkraft	11,56 kN [2.600 lb.] max.
	Durchschnittliche Crimpdauer	Zwei Sekunden (je nach Kontaktgröße)
	Durchschnittliche Crimps pro Ladung	350 (je nach Kontaktgröße)
Akku	Ladespannung	10,8 V
	Ladezeit	40 Minuten

Das Kit ist so ausgelegt, dass es auswechselbare Einsatzmodule aufnehmen kann, die bei PRO-CRIMPER* Werkzeugen zum Crimpen verschiedener Kontakttypen verwendet werden. Tabelle3 enthält eine Liste beliebter Crimpmatrizen zum Crimpen von Kontakten mit offener und geschlossener Crimphülse Eine vollständige Liste der Crimpmatrizensätze finden Sie im Datenblatt [2280635](#).


HINWEIS

Sofern nicht anders spezifiziert, sind alle Abmessungen in diesem Handbuch in metrischen Einheiten angegeben [in den USA gebräuchliche Einheiten in Klammern]. Einige handelsübliche Artikel können auch nicht-metrische Teile enthalten.

Tabelle3: Beliebte Crimpmatrizen zum Crimpen von Kontakten mit offener und geschlossener Crimphülse

Produktfamilie	Katalognummer	TE-Produkt	RG/U-Kabelleitungsquerschnitt	Nur SDE-Matrize
Aufnahmeteile und Flachstecker	82004	ULTRA-FAST FASTON™ (gerade) [0,110/0,125 in.] Aufnahmeteile	[26–14 AWG] 0,13–2,0 mm ²	58628-2
		ULTRA-FAST FASTON (gerade) [0,187/0,250 in.] Aufnahmeteile. [0,250 in.] Flachstecker		
Stift- und Buchsensteckverbinder	82068	D-Subminiatur 20 DF Stift- und Buchsenkontakte (AMPLIMITE™)	[28–24 AWG] 0,08–0,2 mm ²	58448-3
			[24–20 AWG] 0,2–0,6 mm ²	
		D-Subminiatur 22 DF Stift- und Buchsenkontakte (AMPLIMITE)	[28–22 AWG] 0,08–0,3 mm ²	90800-2
		Stift- und Buchsenkontakte Typ II	[24–14 AWG] 0,2–2,0 mm ²	58541-2
	82181	Handelsübliche 0,093-Softshell-Stift- und Buchsenkontakte	[28–24 AWG] 0,08–0,2 mm ²	58495-2
			[24–20 AWG] 0,2–0,6 mm ²	
		0,062-Softshell-Kontakte für handelsübliche Stifte und Buchsen	[18–16 AWG] 0,8–1,4 mm ²	90872-2
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm ²	
MR-Stift- und Buchsenkontakte	[30–24 AWG] 0,05–0,2 mm ²	90870-2		
	[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm ²	90869-2		
		[26–18 AWG] 0,13–0,9 mm ²	58514-2	

		Universal MATE-N-LOK™ II und Universal MATE-N-LOK Stift- und Buchsenkontakte	[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm ²	90548-2
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm ² [0,060–0,130 in.] Isolierungsdurchmesser: 1,52–3,30 mm	90546-2
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm ² [0,130–0,200 in.] Isolierungsdurchmesser: 3,30–5,08 mm	90547-2
		Mini-Universal MATE-N-LOK Stift- und Buchsenkontakte	[26–22 AWG] 0,13–0,3 mm ²	90758-2
			[22–18 AWG] 0,3–0,9 mm ² oder zwei [22 AWG]	90759-2
			[20–16 AWG] 0,6–1,4 mm ² oder zwei [20 AWG]	90760-2
		Gewerbliches MATE-N-LOK Stift- und Buchsenkontakte	[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm ²	90574-2
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm ²	90575-2
Aufnahmeteile und Flachstecker	—	D-3-Kontakte der Dynamic-Serie	[24–20 AWG] 0,2–0,56 mm ²	90683-2
	—		[20–16 AWG] 0,5–1,42 mm ²	90684-2
	—	CST-100-Kontakte	[26–22 AWG] 0,13–0,3 mm ²	58517-2
	65481	AMPSEAL™ Kfz-Aufnahmeteile	[20–16 AWG] 0,5–1,25 mm ²	58529-2
		AMP SUPERSEAL™ Kontakte der Serie 1,5	0,5–1,5 mm ²	58583-2
Kontakte und Verbinder	65505	Nicht isolierte Kontakte und Verbinder (SOLISTRAND™)	[22–10 AWG] 0,3–5,0 mm ²	58545-1


HINWEIS

Die folgenden Matrizen können in diesem Werkzeug nicht verwendet werden, da die erforderliche Crimpkraft die Leistungsfähigkeit des Werkzeugs übersteigt:
58423-1, 58524-2, 58525-2, 58530-2, 58630-2, 91965-2, 217212-2 und 2063030-1.

Achten Sie beim Lesen dieses Handbuchs besonders auf Informationen, die mit **GEFAHR**, **ACHTUNG** und **HINWEIS** gekennzeichnet sind.


GEFAHR

Weist auf eine drohende Gefahr hin, die zu leichten bis schweren Verletzungen führen kann.


ACHTUNG

Weist auf einen Zustand hin, der zu Beschädigungen an Produkten oder Maschinenteilen führen kann.


HINWEIS

Weist auf besondere oder wichtige Informationen hin.

2 Entgegennahme und Überprüfung

Jedes Kit wird während und nach der Fertigung sorgfältig überprüft. Vor Verpackung und Versand findet eine abschließende Serie von Tests und Überprüfungen statt, damit die ordnungsgemäße Funktion des Werkzeugs gewährleistet ist. Zur Absicherung gegen mögliche Problemen, die beim Transport entstehen können, sollte die folgende Überprüfung durchgeführt werden.

1. Das Kit in einem gut beleuchteten Bereich vorsichtig auspacken und jede Komponente beim Entnehmen aus der Verpackung inspizieren.
2. Prüfen Sie alle Komponenten gründlich auf Anzeichen von Transportschäden. Sollte eine Komponente beschädigt sein, müssen Sie den Schaden dem Spediteur melden und TE Connectivity sofort benachrichtigen.

3. Bewahren Sie dieses Handbuch sowie alle Zeichnungen und Produktmuster zusammen mit dem Kit auf, damit das Bedien- und Wartungspersonal bei Bedarf hierauf zugreifen kann.

Überprüfen Sie das Crimpwerkzeug in regelmäßigen Abständen (mindestens alle 40 Betriebsstunden). Erstellen Sie Ihre Prüfplanung auf der Grundlage von Sorgfalt, Grad der Bedienerkenntnisse, Typ und Größe des zu crimpenden Produkts und Umgebungsbedingungen.

3 Prüfung vor der Verwendung

Weißer LED-Betriebsanzeige: Diese LED wird automatisch aktiviert, wenn der Auslöser betätigt wird. Die Anzeige leuchtet zehn Sekunden weiter, nachdem der Auslöser losgelassen wird.

Rote LED-Anzeige: Das Werkzeug ist mit einer speziellen Leiterplatte ausgestattet, die mehrere wichtige Funktionen zur Verfügung stellt. Diese Funktionen informieren den Benutzer über den aktuellen Status des Werkzeugs. Die rote LED signalisiert wie in Tabelle 4 beschrieben.

Tabelle 4: Signale der roten LED-Anzeigeleuchte

Vorgang	Bedeutung
Rote LED blinkt zweimal.	Der Akku ist in das Werkzeug eingesetzt worden.
Die rote LED leuchtet 20 Sekunden lang nach Abschluss des Crimpvorgangs.	Akkuladestand ist niedrig.
Rote LED blinkt 20 Sekunden lang bei 2 Hz nach Abschluss des Crimpvorgangs.	Werkzeug zur Wartung einsenden.
Rote und weiße LEDs blinken einmal nach Abschluss des Crimpvorgangs.	Manuelle Unterbrechung des Crimpzyklus vor Abschluss.
Rote und weiße LEDs blinken dreimal nach Abschluss des Crimpvorgangs	Crimpkraft wurde vor Abschluss des Crimpvorgangs überschritten.
Rote und weiße LEDs blinken nach Abschluss des Crimpvorgangs 20 Sekunden lang bei 50 Hz.	Werkzeug ist zu heiß.



HINWEIS

Das Werkzeug verfügt über einen integrierten Speicher, in dem die bisherigen Crimp-Zyklen und die Zykluszahl abgespeichert werden. Diese Informationen können abgerufen und mit dem USB-Adaptermodul 2217896-1 auf einen Computer heruntergeladen werden.

4 Bedienweise

4.1 Ein- und Ausbau der Batterie



HINWEIS

Mit der Richtlinie 2006/66/EG wurden ab September 2008 in den EU-Mitgliedstaaten neue Anforderungen an die Ausbaubarkeit von Batterien und Akkus aus Altgeräten eingeführt. Um die Vorgaben dieser Richtlinie zu erfüllen, ist dieses Produkt so konzipiert, dass das wiederaufladbare Akkupack einfach vom Endbenutzer ausgebaut werden kann, wenn es ausgetauscht werden muss.

Um den Akku einzusetzen, schieben Sie den Akku bis zum Anschlag in die Unterseite des Crimpwerkzeugs. Ein hörbares Klickgeräusch der Akkuverriegelung weist darauf hin, dass der Akku richtig eingesetzt ist.

Um den Akku herauszunehmen, lösen Sie die Akkuverriegelung, indem Sie das Schloss in Richtung Unterseite des Crimpwerkzeugs drücken und dann den Akku aus dem Werkzeug schieben.



GEFAHR

Entsorgen Sie den alten Akku immer auf umweltbewusste Weise und beachten Sie die örtlichen Abfallbestimmungen. Wenn möglich, sollte das Akkupack wiederverwertet werden. Wenden Sie sich an die örtlichen Behörden, um zu erfahren, wo sich in Ihrer Nähe eine Abgabestelle für alte Akkus/Batterien befindet.

4.2 Ein- und Ausbau der Matrizenbaugruppen

**GEFAHR**

Um Verletzungen zu vermeiden, müssen Sie beim Umgang mit dem Crimpwerkzeug äußerst vorsichtig vorgehen. Nehmen Sie vor dem Installieren oder Ausbauen der Matrizenbaugruppe den Akku heraus.

**VORSICHT**

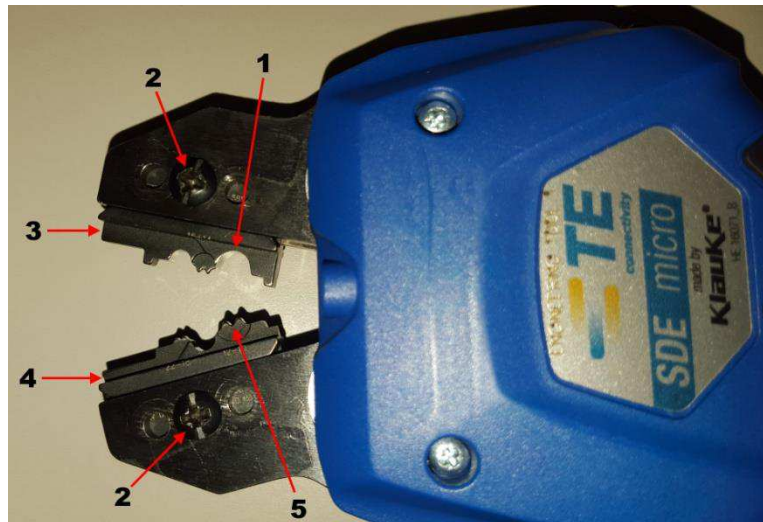
Das Werkzeug darf nicht ohne installierte Matrizenbaugruppe in Betrieb genommen werden. Andernfalls kann der Crimpkopf beschädigt werden.

Die folgenden Anweisungen gelten für SDE-Matrizenbaugruppen von TE. Verwenden Sie NUR SDE-Matrizenbaugruppen von TE.

4.2.1 Montage der Matrizenbaugruppen

1. Nehmen Sie den Akku aus dem Crimpwerkzeug.
2. Entfernen Sie die beiden Halteschrauben aus den Pressbacken.
3. Schieben Sie die obere Matrize in die Backe. Richten Sie die obere Matrize so aus, dass die Eindringkörper nach innen zeigen und der größte Eindringkörper zuerst eindringt; die Schraubenlöcher müssen fluchten (Abbildung 2).

Abbildung 2: Einsetzen der Matrizen



- 1** Größter Amboss
- 2** Halteschraube
- 3** Untere Matrize
- 4** Obere Matrize
- 5** Größter Eindringkörper

4. Setzen Sie die Matrizen-Halteschraube in das Schraubenloch der Backe ein. Ziehen Sie die Schraube handfest so an, dass der Crimpeinsatz gerade gehalten wird. Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest.
5. Schieben Sie die untere Matrize in die andere Backe. Richten Sie die Matrize so aus, dass die Ambosse nach innen zeigen und der größte Eindringkörper zuerst eindringt; die Schraubenlöcher müssen fluchten (Abbildung 2).
6. Führen Sie die untere Matrizen-Halteschraube in das Schraubenloch der Backe und durch das Schraubenloch der unteren Matrize. Ziehen Sie die Schraube handfest so an, dass der Crimpeinsatz gerade gehalten wird. Ziehen Sie die Schraube nicht vollständig fest.
7. Drücken Sie den Auslösehebel, um die Matrizen langsam zu schließen, und stellen Sie sicher, dass die Crimpkammern korrekt fluchten.
8. Ziehen Sie die beiden Matrizen-Halteschrauben fest, nachdem die Crimpkammern fluchten.
9. Setzen Sie den Akku wieder ein.
10. Schalten Sie das Werkzeug aus und wieder ein, um sicherzustellen, dass die Crimpkammern korrekt fluchten.

4.2.2 Ausbau der Matrizenbaugruppen

1. Nehmen Sie den Akku aus dem Crimpwerkzeug.

2. Entfernen Sie die Einsatz-Halteschrauben.
3. Schieben Sie die Matrizen aus dem Crimpkopf.

4.3 Crimpen

Das folgende Verfahren enthält nur allgemeine Informationen zum Crimpen. Den Anweisungen zu den jeweiligen Werkzeugen können Sie detailliertere Informationen entnehmen, darunter Abisolierlängen und Anweisungen zum Positionieren von Kontakten und Verbindern in den Matrizenmodulen. Der Betrieb des akkubetriebenen Werkzeugs 2280380-[] erfolgt in den folgenden Schritten.



GEFAHR

Halten Sie zur Vermeidung von Verletzungen alle Finger vom Crimbereich fern.

1. Positionieren Sie das Produkt, das Sie crimpen möchten, in der entsprechenden Crimpkammer.
2. Drücken Sie den Auslöser halb durch, um die Klemmbacken etwas zu schließen. Dadurch wird das zu crimpende Produkt an Ort und Stelle gehalten. Verformen Sie nicht die Drahtcrimphülse. Halten Sie den Abzug weiterhin zur Hälfte gedrückt.
3. Führen Sie die abisolierte Leitung in die Drahthülse des zu crimpenden Produkts; achten Sie darauf, dass die Kabelisolierung nicht in die Drahthülse gerät.



VORSICHT

Verwenden Sie keine Leitungen mit eingekerbten oder fehlenden Leitersträngen.

4. Halten Sie das Kabel in Position und halten Sie den Auslöser geschlossen, um den Crimpvorgang abzuschließen. Das Crimpwerkzeug kehrt automatisch in die erste Position seines Zyklus zurück, wenn der Crimpvorgang abgeschlossen ist.
5. Lassen Sie den Abzug los.



VORSICHT

Das Werkzeug ist nicht für Dauerbetrieb ausgelegt. Lassen Sie das Crimpwerkzeug nach 100 Zyklen 15 Minuten lang abkühlen.



VORSICHT

Weist auf einen Zustand hin, der zu Beschädigungen an Produkten oder Maschinenteilen führen kann.

6. Überprüfen Sie die Crimpverbindung gemäß dem Crimpverfahren für Kontakte, das im TE-Anweisungsblatt angegeben ist.

5 Vorbeugende Wartung

5.1 Tägliche Wartung

Führen Sie täglich die folgenden Wartungsarbeiten aus.

1. Überprüfen Sie die Klemmbacken des Crimpkopfes und die Crimpeinsätze auf Verschleiß oder Beschädigungen wie Risse, Beulen oder Absplitterungen.
2. Überprüfen Sie das Werkzeug auf Schäden oder Lecks. Sind Schäden erkennbar, muss das Werkzeug zur Reparatur an TE zurückgeschickt werden.
3. Reinigen Sie das Werkzeug, entfernen Sie Schmutz- und Fettablagerungen vom Crimpkopf, insbesondere in den Bereichen, in denen der Crimpkopf installiert ist und das Produkt gecrimpt wird.
4. Wischen Sie das gesamte Werkzeug regelmäßig mit einem sauberen, fusselfreien Tuch ab.

5.2 Jährliche Wartung

Einmal im Jahr oder alle 10.000 Zyklen (je nachdem, was zuerst eintritt), muss das Crimpwerkzeug zur Inspektion an TE eingeschickt werden.

6 Fehlersuche und -behebung

1. Prüfen Sie, ob der Akku betriebsbereit ist.
2. Prüfen Sie, ob der Akku geladen ist. Überprüfen Sie den Akku nach einigen Minuten erneut, um sicherzustellen, dass er seine Ladung hält.
3. Verwenden Sie einen nicht brennbaren Kontaktreiniger oder Radiergummi, um die elektrischen Kontakte an Akku und Crimpwerkzeug zu reinigen.
4. Setzen Sie den Akku wieder ein und überprüfen Sie das Crimpwerkzeug erneut.

Siehe Tabelle5 hinsichtlich Informationen zu Problemen, wahrscheinlichen Ursachen und Abhilfemaßnahmen.

Tabelle5: Störungsbehandlung

Problem	Wahrscheinliche Ursache	Behebung
Werkzeug kann nicht in Betrieb genommen werden	Schmutz oder Verunreinigungen im Stößelbereich des Werkzeugs.	Schicken Sie das Werkzeug zur Abklärung an TE
	Die Kontakte am Werkzeug-Akku sind beschädigt.	Senden Sie die Kontakte zurück.
	Werkzeugkomponenten sind verschlissen oder beschädigt.	Schicken Sie das Werkzeug zur Abklärung an TE

7 Ersatz und Reparatur



GEFAHR

Zu Vermeidung von Verletzungen ist das Akkupack **immer** aus dem Werkzeug zu entfernen, **bevor** Wartungsarbeiten am Crimpwerkzeug durchgeführt werden.

Die Ersatzkomponenten für den Koffer sind in Tabelle6 aufgeführt. Halten Sie einen kompletten Bestand auf Lager, um Zeitverluste beim Austausch von Teilen zu vermeiden. Bestellen Sie Teile über Ihren TE-Vertreter oder senden Sie sie über diesen zurück. Sie können Teile auch wie folgt bestellen:

- Gehen Sie auf TE.com und klicken Sie oben auf der Seite auf den Link **Im TE Store einkaufen**.
- Nehmen Sie unter der Nummer 800-522-6752 telefonisch Kontakt zu TE auf.
- Schreiben Sie an:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
 TE CONNECTIVITY CORPORATION
 PO BOX 3608
 HARRISBURG PA 17105-3608, USA

Den Reparaturservice erreichen Sie unter der Nummer: 1-800-522-6752.

Tabelle6: Ersatzteil-Kit

Teilenummer	Beschreibung
2280381-1	Akku
2280381-2	
2280382-1	Ladegerät, 120 V, Nordamerika
2280382-2	Ladegerät, 220 V, Europa

8 Zusammenfassung der Änderungen

Dieses Kundenhandbuch enthält folgende Änderungen:

- Crimpkraft korrigiert in Tabelle2.