

SICHERHEITSMASSNAHMEN — WICHTIGE SICHERHEITSMASSNAHMEN — DIESEN ABSCHNITT ZUERST LESEN!	2
SICHERHEITSMASSNAHMEN – VERLETZUNGEN VERHINDERN – LESEN SIE DIESEN ABSCHNITT ZUERST!	3
1. EINLEITUNG	4
2. EMPFANG/ INSPEKTION	5
3. NEST-AUSWAHL	5
4. INFORMATIONEN ZUR BENUTZERSCHNITTSTELLE (Prüfung vor der Verwendung)	6
4.1.LED-Anzeigen	6
4.2.Drucksensor	6
5. BETRIEB	6
5.1.Akku einsetzen und entnehmen	6
5.2.Abisolieren	7
5.3.Crimpverfahren	7
6. INSPEKTION/WARTUNG	9
6.1.Reinigung	9
6.2.Sichtprüfung	9
6.3.Prüfen des Verschlusses	10
6.4.Funktionsprüfung Presskopf	11
6.5.Tägliche Wartung	11
6.6.Jährliche Wartung	11
7. ERSATZTEILE	12
8. FEHLERBEHEBUNG	12
9. AUSSERBETRIEBNAHME	12
10. AUSTAUSCH UND REPARATUR	12
11. INFORMATIONEN ZU GEFÄHRLICHEN STOFFEN IN ELEKTRO- UND ELEKTRONIKGERÄTEN (RoHS)	12
12. ZUSAMMENFASSUNG DER REVISIONEN	12

SICHERHEITSMASSNAHMEN — WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN — DIESEN ABSCHNITT ZUERST LESEN!

<p> HINWEIS Halten Sie alle Aufkleber sauber und gut lesbar, und ersetzen Sie sie bei Bedarf.</p>	<p> GEFAHR BRANDGEFAHR Entsorgen sie Batterien und Akkus nicht im Feuer. Dabei entstehen Abgase und es besteht Explosionsgefahr. Entsorgen Sie Batterien und Akkus umweltverträglich oder senden Sie sie an TE zurück.</p> <p></p>
<p> GEFAHR Überprüfen Sie das Werkzeug sowie Klemmbacken und Crimpeinsätze vor jedem Gebrauch. Verschlossene oder beschädigte Teile austauschen. Ein beschädigtes oder falsch zusammengebautes Werkzeug kann brechen und Personen in der Nähe verletzen. — Missachtung dieser Warnung kann schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben.</p>	<p> 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.</p>
<p> 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. — Missachtung dieser Warnung kann schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben.</p> <p></p>	<p> ACHTUNG — Spannen Sie das Werkzeug nicht in einem Schraubstock ein. Das Crimpwerkzeug ist für 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.</p>
<p> GEFAHR GEFAHR VON HAUTVERLETZUNGEN 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) oder selbst Todesfälle verursachen. Bei einer Verletzung müssen Sie sofort ärztliche Hilfe aufsuchen, um das Öl entfernen zu lassen.</p> <p></p>	<p> 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 Trümmer führen.</p> <p></p>
<p> ACHTUNG — Der Akku darf nicht bei Temperaturen über 60 °C [140 °F] gelagert werden. Andernfalls kann der Akku beschädigt werden. — Verwenden Sie kein Ladegerät eines anderen Herstellers. — Versuchen Sie nicht, den Akku zu öffnen. Er enthält keine zu wartenden Teile. — Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.</p>	<p> ACHTUNG — Achten Sie darauf, dass keine Fremdgegenstände die Kontakte der Akkus berühren. — Tauchen Sie die Akkus nicht in Flüssigkeiten. Flüssigkeiten können einen Kurzschluss verursachen und die Akkus beschädigen. Sollten die Akkus nass geworden sein, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, um Anweisungen zur richtigen Handhabung zu erhalten. — Legen Sie die Akkus nicht zusammen mit leitfähigen Objekten in eine Tasche, Werkzeugtasche oder einen Werkzeugkasten. Leitfähige Gegenstände können einen Kurzschluss verursachen und die Akkus beschädigen. — Legen Sie die Akkus nicht auf feuchtem Boden oder Gras ab. Feuchtigkeit kann einen Kurzschluss verursachen und die Akkus beschädigen. — Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.</p>

SICHERHEITSMASSNAHMEN – VERLETZUNGEN VERHINDERN – LESEN SIE DIESEN ABSCHNITT ZUERST!

In dieses Werkzeug wurden Sicherheitsmaßnahmen integriert, um das Bedien- und Wartungspersonal während des Betriebs vor den meisten Gefahren zu schützen. Dennoch müssen vom Bedien- und Reparaturpersonal bestimmte Vorsichtsmaßnahmen ergriffen werden, um Verletzungen sowie eine Beschädigung des Werkzeugs zu vermeiden. Für optimale Ergebnisse ist das Werkzeug in einer trockenen, staubfreien Umgebung zu betreiben. Das Werkzeug nicht in einer gashaltigen oder anderweitig gefährlichen Umgebung betreiben.

Beachten Sie vor und während des Betriebs des Werkzeugs sorgfältig folgende Vorsichtsmaßnahmen:



Immer zugelassenen Augenschutz beim Betrieb des Werkzeugs tragen.



Immer zugelassenen Gehörschutz beim Gebrauch des Werkzeugs tragen.



Quetsch- und Schnittgefahr durch bewegliche Teile. Im Normalbetrieb Schutzvorrichtungen immer an Ort und Stelle lassen.



Gefahr von Elektroschock.



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



Niemals die Hände in das montierte Werkzeug stecken.
Tragen Sie niemals lockere Kleidung oder Schmuck, die/der von sich bewegenden Teilen des Werkzeugs erfasst werden könnte.



Niemals das Werkzeug verändern, modifizieren oder unsachgemäß verwenden.

SUPPORT CENTER

RUFEN SIE GEBÜHRENFREI AN UNTER 1-800-522-6752 (NUR USA UND PUERTO RICO)

Das **Support Center** bietet bei Bedarf technische Unterstützung. Sollte Ihr Wartungspersonal nicht in der Lage sein, notwendige Einstellungen oder Reparaturen durchzuführen, stehen zusätzlich Außendiensttechniker zur Verfügung, die hierbei unterstützen können.

FÜR DIE KONTAKTAUFNAHME MIT DEM SUPPORT CENTER BENÖTIGTE INFORMATIONEN

Wenn Sie das Support Center bezüglich Servicearbeiten am Werkzeug anrufen, ist zu empfehlen, dass eine mit dem Werkzeug vertraute Person mit einem Exemplar des Handbuchs (und Zeichnungen) anwesend ist, um die Anweisungen entgegenzunehmen. Auf diese Weise lassen sich viele Schwierigkeiten vermeiden.

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

- | | |
|--|--|
| 1. Kundenname | 6. Teilnummer des Produkts (und ggf. Seriennummer) |
| 2. Kundenadresse | 7. Dringlichkeit der Anfrage |
| 3. Adresse des Ansprechpartners (Name, Titel, Telefonnummer und Durchwahl) | 8. Art des Problems |
| 4. Anrufer | 9. Beschreibung der nicht funktionsfähigen Komponente(n) |
| 5. Werkzeugnummer (und ggf. Seriennummer) | 10. Zusätzliche Informationen/Anmerkungen, die hilfreich sein können |



Abbildung 1

CRIMPWERKZEUG (mit installiertem Akku)	
Länge	400 mm [15,75 Zoll]
Breite	75 mm [2,95 Zoll]
Tiefe	116 mm [4,56 Zoll]
Gewicht (mit Akku)	2,85 kg [6,3 lbs.]
Lautstärke	75 dBA im Abstand von 1 Meter
Vibration	< 2,5 m/s ²
Empfohlenes Hydrauliköl	Shell Tellus T 15 oder RIVOLTA S.B.H 11
CRIMPLEISTUNG	
Max. Crimpkraft	60 kN (6 Tonnen) [13.500 lbs]
Durchschnittliche Crimpdauer	2 Sekunden bis 5 Sekunden▲
Durchschnittliche Crimps pro Ladung	Ca. 100-300▲
BATTER.	
Ladespannung	18V
Ladezeit	22 Minuten

▲ Abhängig von Steckverbindergröße

Tabelle 1

1. EINLEITUNG

Das akkubetriebene 6 Tonnen Crimpwerkzeug-Kit 2844090-[] besteht aus einem Presskopf (mit installiertem Crimpnest) sowie zwei wiederaufladbaren Akkupacks (2217332-1), mit denen das Werkzeug betrieben wird. Siehe Abbildung 1. Kit 2844090-1 enthält ein Ladegerät für 110 V (2217331-1), Kit 2844090-2 enthält ein Ladegerät für 220 V (2217331-2). Die Kits 2844090-1 und -2 sind mit einem Entriegelungsschalter versehen, mit dem der Presskolben zurückgezogen werden kann. Siehe Abschnitt 5.2 für TE-Anschlussstypen und Drahtgrößen, die man mit diesem Werkzeug crimpen kann.

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



GEFAHR

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



ACHTUNG

Weist auf einen Zustand hin, der zu Schäden an Produkten oder Werkzeugteilen führen kann.



HINWEIS

Weist auf besondere oder wichtige Informationen hin.



HINWEIS

In diesem Handbuch werden Abmessungen in metrischen Einheiten angegeben [mit US-Einheiten in Klammern]. Die Abbildungen sind nicht maßstabsgetreu.

2. EMPFANG/INSPEKTION

Das akkubetriebene 6 Tonnen Crimpwerkzeug-Kit 22844090-[] wird während und nach der Montage gründlich geprüft. Vor Verpackung und Versand findet eine abschließende Serie von Tests und Prüfungen statt, damit die ordnungsgemäße Funktionsweise des Produkts gewährleistet ist. Die folgende Inspektion sollte durchgeführt werden, um das Produkt vor möglichen Problemen zu schützen, die beim Transport entstehen können.

1. Das Werkzeug in einem gut beleuchteten Bereich vorsichtig entpacken 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 Werkzeug auf, damit das Bedien- und Wartungspersonal bei Bedarf hierauf zugreifen kann.

Je nach Pflege, Fertigkeiten des Bedieners, Art und der Größe des gecrimpten Produkts sowie Umgebungsbedingungen muss das Crimpwerkzeug regelmäßig überprüft werden. Das Werkzeug sollte in Intervallen von jeweils 40 Betriebsstunden überprüft werden.

3. NEST-AUSWAHL



ACHTUNG

Das Werkzeug keinesfalls ohne installierten Presskopf in Betrieb nehmen! Andernfalls können Presskolben oder Dichtungen beschädigt werden.



GEFAHR

Um Verletzungen zu vermeiden, entfernen Sie den Akku aus der Antriebseinheit, bevor Sie das Crimpnest auswählen.



GEFAHR

Um Verletzungen zu vermeiden, sollten Sie beim Umgang mit dem Crimpwerkzeug äußerst vorsichtig vorgehen. Vermeiden Sie beim Einbau des Crimpnest ein versehentliches Drücken des Auslösers.

Zum Öffnen des Kopfes die Verriegelung drücken

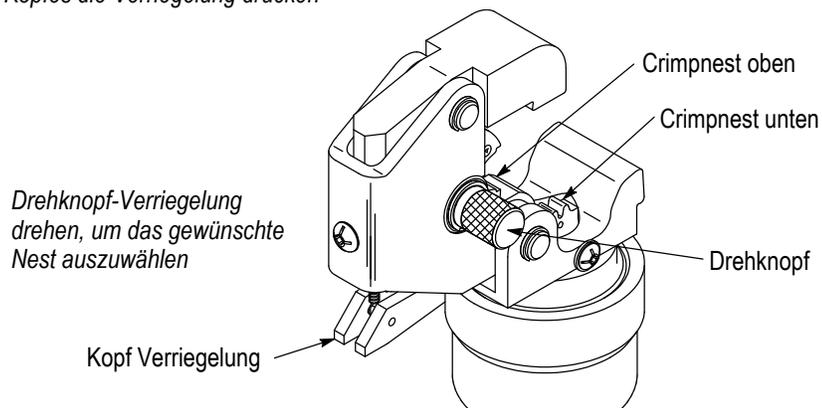


Abbildung 2

1. Verriegelung drücken und den Presskopf öffnen, wie in Abbildung 2 dargestellt.
2. Bei geöffnetem Presskopf die Drehknopf-Verriegelung drehen, bis das gewünschte Nest erscheint. Die Angabe der Drahtgröße erscheint auf jedem Nest.
3. Drehen Sie den Drehknopf nach links oder rechts, bis das Nestrad oben einrastet. Wenn das Nestrad nicht ordnungsgemäß eingerastet ist, lässt sich der Presskopf nicht schließen.

4. INFORMATIONEN ZUR BENUTZERSCHNITTSTELLE (Prüfung vor der Verwendung)

4.1. LED-Anzeigen

A. Weiße LED-Betriebsanzeige

Diese LED wird automatisch eingeschaltet, wenn der Auslöser betätigt wird. Die Anzeige leuchtet zehn Sekunden weiter, nachdem der Auslöser losgelassen wird.

B. 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 leuchtet in den folgenden Fällen, wie in Abbildung 3 dargestellt:

VORGANG	BEDEUTUNG
Die rote LED blinkt für zwei Sekunden.	Der Akku ist in das Werkzeug eingesetzt worden.
Die rote LED leuchtet am Ende des Zyklus durchgehend 20 Sekunden lang.	Die Akkuladung zu Beginn des Zyklus beträgt weniger als 17 V.
Das Werkzeug kann nicht in Betrieb genommen werden. Die rote LED leuchtet nach Loslassen des Auslösers 20 Sekunden lang.	Die Akkuladung zu Beginn des Zyklus beträgt weniger als 16 V.
Das Werkzeug stoppt. Die rote LED leuchtet nach Loslassen des Auslösers 20 Sekunden lang.	Die Akkuspannung sinkt während des Zyklus unter 13 V.
Das Werkzeug stoppt. Die LED blinkt nach Loslassen des Auslösers 20 Sekunden lang.	Der Motorstrom übersteigt während des Zyklus 20 A.
	Der Schaltkreis hat sich überhitzt.

Abbildung 3

4.2. Drucksensor

Das Werkzeug ist mit einem Drucksensor ausgestattet, der den Benutzer auf einen unvollständigen Crimp aufmerksam macht.

- Wenn das Werkzeug vor Ablauf des Crimpvorgangs manuell zurückgezogen wird, blinkt die rote LED einmal und es wird ein akustischer Alarm von zwei Sekunden Dauer ausgegeben.
- Wenn das Werkzeug nicht die benötigte Crimpkraft aufbauen kann, blinkt die rote LED dreimal und es wird ein akustischer Alarm ausgegeben, der erst nach Loslassen des Auslösers endet.



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 an einen Computer übertragen werden.

5. BETRIEB



ACHTUNG

Das Werkzeug NICHT ohne Matrizen in Betrieb nehmen!

5.1. Akku einsetzen und entnehmen

Siehe Abbildung 1/Tabelle 1.



HINWEIS

Mit der Batterierichtlinie 2006/66/EG wurden ab September 2008 in EU-Mitgliedstaaten neue Anforderungen zum Entnehmen von Batterien und Akkus aus Altgeräten eingeführt. Um die Vorgaben dieser Richtlinie zu erfüllen, ist dieses Produkt so konzipiert, dass der Akku einfach vom Endbenutzer entfernt und ausgetauscht werden kann.

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 zu entfernen, lösen Sie die Akkuverriegelung, indem Sie die Akkuverriegelung in Richtung Unterseite des Werkzeugs drücken und dann den Akku aus dem Werkzeug schieben.


GEFAHR

Sorgen Sie für eine umweltbewusste Entsorgung und beachten Sie die örtlichen Abfallbestimmungen. Wenn möglich, sollte der Akkupack entladen zum Recycling gegeben werden. Wenden Sie sich an die örtlichen Behörden, um zu erfahren, wo sich in Ihrer Nähe eine Abgabestelle für alte Akkus/Batterien befindet.

5.2. Abisolieren

Kabel auf die in Abbildung 4 angegebenen Längen abisolieren.

DRAHTGRÖSSE	ABISOLIERLÄNGE			
	KABELSCHUHE		STOSSVERBINDER UND PARALLELVERBINDER	
	MIN.	MAX.	MIN.	MAX.
8	8,38 [0,330]	9,14 [0,360]	10,41 [0,410]	11,18 [0,440]
6	9,91 [0,390]	10,67 [0,420]	11,94 [0,470]	12,70 [0,500]
4	11,43 [0,450]	12,19 [0,480]	13,46 [0,530]	14,22 [0,560]
2	13,21 [0,520]	14,0 [0,550]	14,99 [0,590]	15,75 [0,620]

Abbildung 4


ACHTUNG

Verwenden Sie keine Drähte mit beschädigten oder fehlenden Litzen.

5.3. Crimpverfahren

Das Werkzeug 2844090-[] ist für SOLISTRAND* Kontakt- und Steckverbindingssysteme mit 8, 6, 4, 2 AWG, STRATO-THERM* Kontakt- und Steckverbindingssysteme mit 8, 6, 4, 2, AWG ausgelegt.

Die Bedienung des Crimpwerkzeugs mit Akkubetrieb 2844090-[] besteht im Einzelnen aus Folgendem:


GEFAHR

Vermeiden Sie Verletzungen. Gehen Sie vorsichtig beim Bedienen von Werkzeug oder Antriebseinheit vor, wenn Kabelschuhe oder Drähte in der Nähe des Crimpbereichs gehalten werden.

1. Zentrieren Sie die Drahtcrimphülse von Kabelschuh oder Verbinder im Nest, wie in Abbildung 5 dargestellt. Für optimale Ergebnisse positionieren Sie die Lötnaht an Kabelschuh oder Verbinder nach unten zeigend Richtung untere Crimp-Matrize.



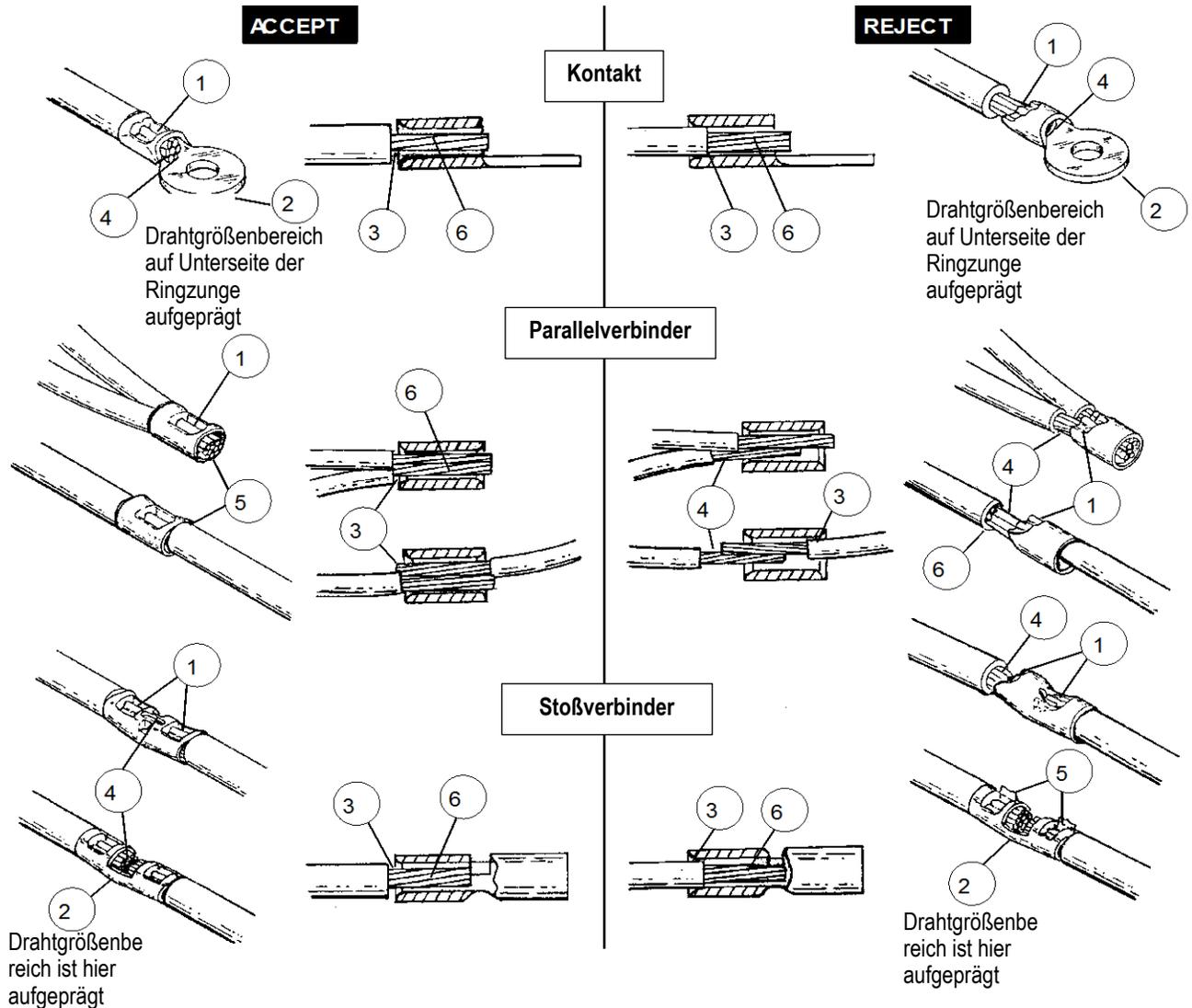
Abbildung 5


HINWEIS

Die auf dem Kabelschuh oder Verbinder aufgeprägte Drahtgröße muss der auf dem Nest aufgeprägten Größenangabe entsprechen.


ACHTUNG

Beim Einführen dürfen WEDER Draht NOCH Kontakt gedreht werden.



- ① Kontakt zentriert. Die Pressung sollte mittig liegen, und dürfen **KEINESFALLS ÜBER DAS ENDE LEITERHÜLSE HINAUSRAGEN**
- ② Verwendete Drahtgröße gemäß AWG entspricht der auf Kabelschuh oder Verbinder aufgeprägten Angabe.
- ③ Isolierung reicht nicht in Drahtcrimphülse hinein.
- ④ Draht ist durch das Prüfloch am Stoßverbinder sichtbar. Draht sitzt bündig oder leicht überstehend in der Drahtcrimphülse
- ⑤ Bei Parallelverbindern müssen die beiden Drahtenden bündig oder leicht überstehend in der Drahtcrimphülse sitzen.
- ⑥ Keine beschädigten oder fehlerhaften Leiter verwenden.

- ① Crimpung am Ende der Drahtcrimphülse vom Verbinder oder Kabelschuh.
- ② Verwendete Drahtgröße nicht gemäß der Angabe von Kabelschuh oder Verbinder
- ③ Isolierung reicht bis in Drahtcrimphülse vom Kabelschuh oder Verbinder hinein.
- ④ Draht ist nicht weit genug im Kabelschuh oder Verbinder eingeschoben.
- ⑤ Übermäßiger „Quetschgrat“ am Kabelschuh oder Verbinder ist ein Hinweis auf falschen Drahtquerschnitt, falschen Verbinder oder falsche Kombination aus Kabelschuh und Werkzeug oder verschlissene Matrizen.
- ⑥ Beschädigte, fehlerhafte oder abgetrennte Drähte am Leiter.

Abbildung 6

2. Durch Drücken des Auslösers fahren Sie die untere Crimp-Matrize bei. Hierbei wird der Crimp-/Splice-Kontakt für den anschließenden Crimp-Vorgang in der korrekten Ausgangs-Position fixiert. Stellen Sie sicher, dass der Kontakt hierbei nicht deformiert wird.


HINWEIS

Wenn der SOLISTRAND Kabelschuh oder Verbinder nach dem Crimpen in der Matrize festklemmt, können Sie ihn durch hin- und herbewegen, lösen.

3. Den abisolierten Draht in die Drahtcrimphülse am Kabelschuh oder Verbinder einschieben. Beim Crimpen von Kabelschuhen und Parallelverbindern müssen die Drahtenden bündig oder leicht überstehend in der Drahtcrimphülse sitzen. Beim Crimpen von Stoßverbindern muss der Draht im Prüfloch sichtbar sein.
4. Schalten Sie die Antriebseinheit ein, um den Crimpvorgang zu starten und abzuschließen.
5. Zur Fertigstellung der anderen Hälfte der Stoßverbindung entfernen Sie den noch nicht gecrimpten Teil des Stoßverbinders und positionieren Sie diesen erneut im Nest. Schieben Sie den Draht ein und schalten Sie dann die Antriebseinheit ein, um den den Crimpvorgang zu starten und abzuschließen. Der fertige Kabelschuh oder Verbinder muss anschließend so aussehen, wie in Abbildung 4 dargestellt.


HINWEIS

Wenn der Kabelschuh nach dem Crimpen in der Matrize festklemmt, können Sie ihn durch hin- und herbewegen, lösen. Tragen Sie ein wenig Öl auf die Crimpeinsätze auf, um ein Festklemmen zu verhindern oder sprühen Sie einen Trockenschmierstoff auf.


HINWEIS

Sollte es erforderlich sein, den Crimpvorgang abubrechen, können Sie hierzu den Entriegelungsschalter drücken. Durch Drücken des Entriegelungsschalters wird das untere Crimpeinstück wieder vollständig in untere Startposition zurückbewegt.


ACHTUNG

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

6. INSPEKTION/WARTUNG


GEFAHR

Stellen Sie sicher, dass der Hydraulikdruck und die Netzversorgung getrennt sind, bevor die folgenden Arbeiten im Rahmen von Inspektion und Wartung durchgeführt werden, sofern nicht anders angegeben.

Jeder Crimpkopf wird vor dem Versand montiert und geprüft. Es empfiehlt sich, den Crimpkopf unmittelbar nach Erhalt und danach in regelmäßigen Abständen zu prüfen, um sicherzustellen, dass der Crimpkopf bei der Verwendung keine Schäden nimmt. Die Häufigkeit der Prüfung richtet sich nach: Pflegezustand, Nutzungsdauer und Handhabung sowie Art und Größe der Produkte.

6.1. Reinigung

Entfernen Sie Schmutz- und Fettablagerungen vom Presskopf, insbesondere in Bereichen, in denen die Crimpeinsätze installiert und die Kabelschuhe gecrimpt werden. Reinigen Sie das gesamte Werkzeug regelmäßig mit einem sauberen, fusselfreien Tuch.

6.2. Sichtprüfung

Richten Sie sich nach Abbildung 7 und gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Sichtprüfung der Crimpeinsätze auf Beschädigungen, Kerben oder abgenutzte Bereiche.
2. Bei ausgebautem Akkupack den montierten Kopf auf Einkerbungen, Kratzer und Risse prüfen. Insbesondere an den Laschen der Raststifte und rund um das Oberteil des Zylinders.
3. Die Passungen der Drehlager und Raststifte auf Verschleiß prüfen. Verschlossene oder beschädigte Teile ggf. austauschen.
4. Antriebseinheit einschalten. Pressvorgang mehrmals durchführen und sicherstellen dass der Presskolben geschmeidig zurückfährt. Presskolben vollständig einfahren. Presskopf entfernen und Presskolben auf auslaufendes Öl Abrieb oder Beschädigungen prüfen. Achtung der Presskolben darf nicht in obere Endposition ausfahren wenn kein Presskopf montiert ist.

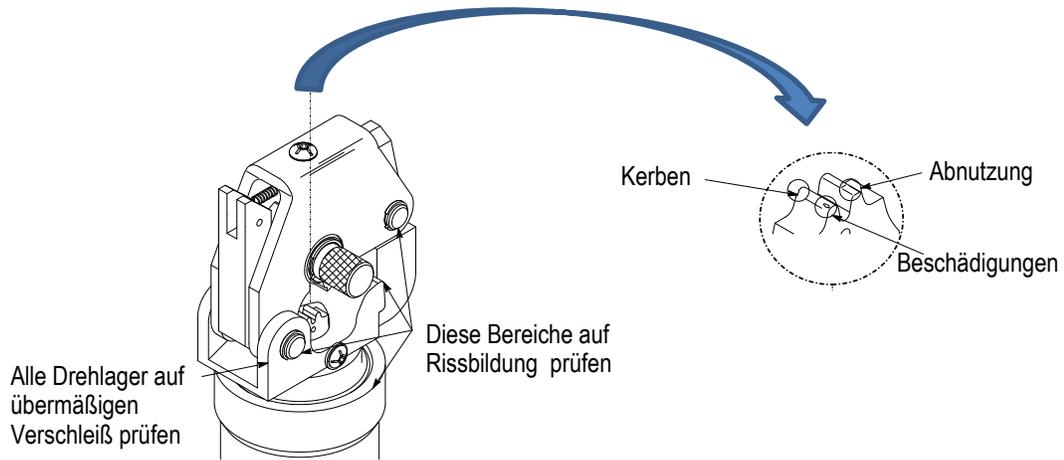


Abbildung 7

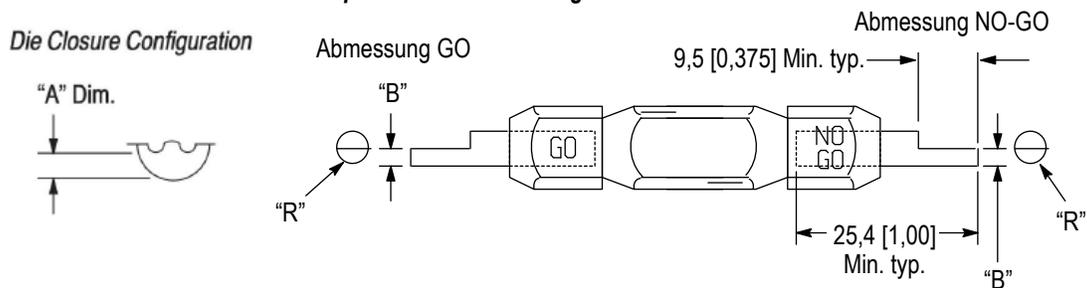
5. Weist der Kopf Abrieb, Risse oder auslaufendes Öl auf und läuft unrund, schicken Sie das Werkzeug zur Reparatur an TE (siehe dazu Kapitel 10 AUSTAUSCH UND REPARATUR).

6.3. Prüfen des Verschlusses

Die Matrizen werden vor dem Versand auf korrekte Abmessung geprüft. Die Matrizen sind regelmäßig auf Verschleiß zu prüfen. Der Verschleiß und Abnutzung lässt sich mittels GO/NO-GO-Messlehre prüfen. Beispiel für die Ausführung einer GO/NO-GO-Messlehre, Abmessungen siehe Abbildung 8.

i HINWEIS
TE stellt keine Messlehren her oder verkauft solche.

Beispiel für die Ausführung einer Messlehre



GRÖSSE MATRIZE	ABMESSUNGEN „A“ DRAHTCRIMPHÜLSE		ABMESSUNGEN „B“ ZUGEHÖRIGE MESSLEHRE		RADIUS „R“
	GO	NO-GO	GO	NO-GO	
8	2,11 [0,083]	2,54 [0,100]	2,11-2,12 [0,0830-0,0833]	2,51-2,54 [0,0990-0,1000]	3,58 [0,141]
6	3,12 [0,123]	3,48 [0,137]	3,12-3,13 [0,1230-0,1233]	3,477-3,479 [0,1369-0,1370]	3,96 [0,156]
4	4,04 [0,159]	4,39 [0,173]	4,04-4,05 [0,1590-0,1593]	4,391-4,394 [0,1729-0,1730]	5,56 [0,219]
2	4,83 [0,190]	5,18 [0,204]	4,83-4,84 [0,1900-0,1903]	5,17-5,18 [0,2039-0,2040]	6,35 [0,250]

Abbildung 8

1. Matrizen vollständig von Öl und Schmutz reinigen.
2. Das gewünschte Nest im Presskopf verriegeln und die untere Matrize vollständig in die obere Stellung ausfahren, wie in Abbildung 9, Ausschnitt A dargestellt.

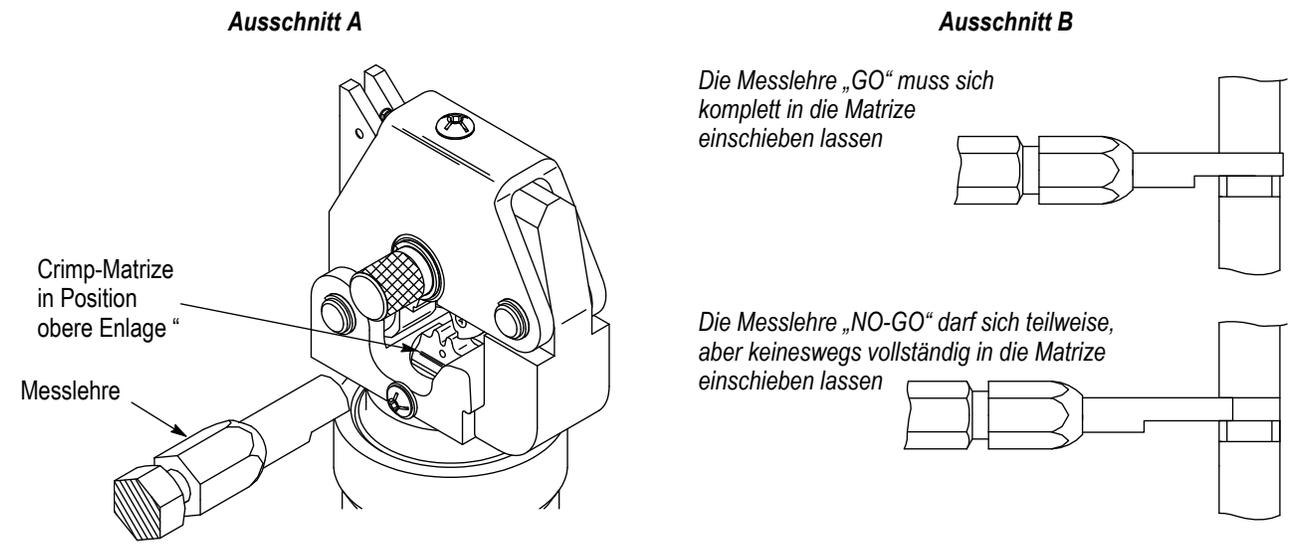


Abbildung 9

3. Die Matrize mit der zugehörigen Messlehre prüfen. Die Messlehre GO vorsichtig in die Matrize einschieben. Siehe Abbildung 9. Die zugehörige Messlehre GO muss vollständig in die Matrize passen wie in Abbildung 9, Ausschnitt B dargestellt.
4. Vorgang mit der NO GO Seite wiederholen. Die Messlehre darf sich KEINESFALLS vollständig in die Matrize einschieben lassen. Siehe Abbildung 9, Ausschnitt B.
5. Erfüllt die Matrize die Vorgaben der GO/NO-GO-Messlehre, können diese weiter eingesetzt werden. Sollte sich die NO – GO Lehre einschieben lassen muss die Matrize ausgetauscht werden.

6.4. Funktionsprüfung Presskopf

Kehrt die untere Matrize nach Abschluss eines Crimpzyklus nicht mehr in die untere Endposition zurück, liegt der Fehler möglicherweise am Presskopf. Um dies festzustellen, drücken Sie den Entriegelungsschalter am Batterie Tool. Entfernen Sie den Presskopf und prüfen Sie ob der Presskolben vollständig eingefahren ist. Fährt der Presskolben vollständig zurück, liegt der Fehler am Presskopf. Schicken Sie den Presskopf an TE zur Reparatur.

6.5. Tägliche Wartung

Führen Sie täglich die folgenden Wartungsarbeiten aus:

1. Überprüfen Sie die Crimpeinsätze auf Verschleiß oder Beschädigungen wie Risse, Kerben oder Absplitterungen.
2. Überprüfen Sie das Werkzeug auf Schäden oder Lecks. Werden Schäden festgestellt, muss das Werkzeug zur Reparatur an TE geschickt werden.
3. Reinigen Sie das Werkzeug, entfernen Sie Schmutz- und Fett vom Kopf, insbesondere in Bereichen, in denen die Crimpeinsätze installiert und die Kabelschuhe gecrimpt werden. Reinigen Sie das gesamte Werkzeug regelmäßig mit einem, fusselfreien Tuch.

6.6. Jährliche Wartung

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

7. ERSATZTEILE

- Batterie: PN 2217332-1
- Ladegerät: PN 2217331-1 (120V, US), PN 2217331-2 (220V, EU)

8. FEHLERBEHEBUNG

Siehe Tabelle 2.

Vor der Fehlerbehebung müssen Sie sicherstellen, dass der Akku funktionstüchtig ist:

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

PROBLEM	WAHRSCHEINLICHE URSACHE	BEHEBUNG
Werkzeug kann nicht in Betrieb genommen werden	Schmutz, Verunreinigungen usw. im Presskolbenbereich des Werkzeugs	Reinigen Sie das Werkzeug
	Die Kontakte am Akku des Crimpwerkzeugs sind beschädigt	Biegen Sie die Kontakte wieder in Form
	Werkzeugkomponenten verschlissen oder beschädigt	Schicken Sie das Werkzeug an TE
Crimpeinsätze stoppen während des Betriebs	Ölstand zu niedrig	Schicken Sie das Werkzeug an TE
	Luft im Hydrauliksystem	Betätigen Sie den Auslöser und halten Sie gleichzeitig die Rücksteltaste. Etwa 10 Sekunden lang gedrückt halten
Crimpwerkzeug verliert Öl	Die Innendichtung ist beschädigt	Schicken Sie das Werkzeug an TE

Tabelle 2

9. AUSSERBETRIEBNAHME

In Übereinstimmung mit den geltenden Vorschriften des Landes, in dem das Werkzeug verwendet wird, muss der Anwender darauf achten, dass die während des Betriebs entstehenden Abfälle ordnungsgemäß entsorgt werden. Die Entsorgung von Schmierstoffen und entfernten Teilen muss gemäß den geltenden Normen des Landes erfolgen, in dem das Werkzeug verwendet wird.

10. AUSTAUSCH UND REPARATUR

Ersatzteilbestellungen richten Sie bitte an den für Sie zuständigen Mitarbeiter von TE oder den Reparaturservice für Kunden. Telefon: 1-800-522-6752, oder senden Sie ein Fax mit Ihrer Bestellung an 717-986-7605, oder wenden Sie sich schriftlich an:

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

11. INFORMATIONEN ZU GEFÄHRLICHEN STOFFEN IN ELEKTRO- UND ELEKTRONIKGERÄTEN (RoHS)

Informationen über das Vorhandensein und die genaue Position von Stoffen gemäß RoHS sind auf folgender Website zu finden:

<http://www.te.com/customersupport/rohssupportcenter>

12. ZUSAMMENFASSUNG DER REVISIONEN

Erstausgabe Kundenhandbuch