



Betriebs- und Wartungsanleitung	3
Operating and maintenance instruction	19

Crimpwerkzeuge Serie 6/70

Crimping tool series 6/70

Seriennummer:

Serial number:

Vorwort

Revisionsverlauf

Version	Datum	Änderung
0.0	06/14	Erstausgabe

Kontaktadresse



Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Postfach 3030
32720 Detmold
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Telefon +49 (0) 5231 14-0
Telefax +49 (0) 5231 14-292083
E-Mail info@weidmueller.com
Internet www.weidmueller.com



Inhalt

Vorwort	3
Revisionsverlauf	3
Kontaktadresse	3
Inhalt	5
1. Einleitung	6
1.1 Sicherheitshinweise	6
1.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz	8
1.3 Fachpersonal	8
1.4 Richtigkeit technische Dokumentation	8
1.5 CE-Kennzeichnung	9
1.6 Konformitätserklärung	9
1.7 Recycling nach WEEE	9
2. Produktbeschreibung	10
2.1 Technische Daten	10
3. Bedienung	11
3.1 Einstellen des Querschnittes	11
3.2 Arbeitsanleitung	11
3.3 Crimpvorgang	12
4. Anzahl der Crimpungen	14
5. Wartung	16
6. Störungsbehebung	17



1. Einleitung



1.1 Sicherheitshinweise


	 WARNUNG
	Niemals während des Crimpvorgangs zwischen die beiden Teile des Crimpeinsatzes greifen.


	 WARNUNG
	Bei Nichtbeachtung besteht Lebensgefahr! Arbeiten Sie niemals an unter Spannung stehenden Leitungen. Die Spannungsfreiheit ist vor dem Arbeitsbeginn sicherzustellen und mit geeigneten Mitteln zu prüfen.

- Vor Beendigung der Crimpung ist zu kontrollieren, ob die beiden Hälften des Crimpeinsatzes vollständig aufeinander liegen. Erst dann ist eine ordnungsgemäße Crimpung garantiert.
- Stellen Sie vor Arbeitsbeginn sicher, dass die Klinke vollständig in das Schwenkjoch eingerastet ist.
- Beachten Sie unbedingt die Anzahl der Crimpungen an der Verbindungstechnik.

	 VORSICHT
	Es dürfen keinerlei Veränderungen am Crimpwerkzeug vorgenommen werden.

	 VORSICHT
	Vor jeder Inbetriebnahme ist das Werkzeug auf äußere Beschädigungen / Verschleiß zu überprüfen. Bei sichtbaren Schäden darf mit dem Werkzeug auf keinen Fall gearbeitet werden.

	ACHTUNG
	Reparaturen dürfen nur vom Service der Weidmüller Interface GmbH & Co. KG durchgeführt werden.

	ACHTUNG
	Das Verarbeiten ungeeigneter Kabelschuhe / Verbinder kann zu Schäden am Werkzeug und / oder zu ungenügenden elektrischen und mechanischen Verbindungen führen.

- Diese Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Werkzeuges zur Verfügung stehen.
- Es ist sicherzustellen, dass nur solche Personen mit dem Werkzeug arbeiten, die sich mit dieser Betriebsanleitung vor Arbeitsbeginn vertraut gemacht und sie verstanden haben.

1.2 Bestimmungsgemäßer Einsatz

Die Crimpwerkzeuge sind nur zum Vercrimpen von Kabelschuhen und Stossverbindern aus Kupfer- bzw. Aluminiumrohr für die in den technischen Daten genannten Querschnitten geeignet. Für jede Sorte von Kabelschuhen und Verbindern ist der passende Werkzeugtyp zu verwenden.

Eine andere Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß und daher nicht zulässig.

Die Bedingungen dieser Betriebsanleitung sind unbedingt zu beachten.

Andere als die nachfolgend aufgeführten Kabelschuhe und Verbinder dürfen nicht verarbeitet werden:

Crimpwerkzeug PZ PK 6/70, Bestell-Nr. 1500470000

nur geeignet zum Verarbeiten von Cu-Presskabelschuhen DIN 46235, Cu-Pressverbindern DIN 46267 Teil 1, Al-Kabelschuhen sowie Al-Verbindern DIN 46267 Teil 2.

Crimpwerkzeug PZ RK 6/70, Bestell-Nr. 1500440000

nur geeignet zum Verarbeiten von Weidmüller-Rohrkabelschuhen und Verbindern der Euro-Serie.

1.3 Fachpersonal

Diese Bedienungsanleitung wendet sich an ausgebildetes Fachpersonal, das sich mit den geltenden Bestimmungen und Normen des Verwendungsbereichs auskennt.

1.4 Richtigkeit technische Dokumentation

Diese Bedienungsanleitung wurde mit großer Sorgfalt erstellt. Für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Daten, Abbildungen und Zeichnungen wird keine Gewähr oder Haftung übernommen, soweit diese nicht gesetzlich vorgeschrieben ist. Es gelten die Allgemeinen Verkaufsbedingungen von Weidmüller in ihrem jeweils gültigen Stand. Änderungen vorbehalten.

1.5 CE-Kennzeichnung

Das Produkt entspricht den Richtlinien der Europäischen Gemeinschaft (EU) und ist somit CE konform.

1.6 Konformitätserklärung

Das Produkt erfüllt die Niederspannungsrichtlinien 73/23/EWG und die EMV-Richtlinien 89/336/EWG.

1.7 Recycling nach WEEE

Entsorgung BtoB

Mit dem Erwerb unseres Produktes haben Sie die Möglichkeit, das Gerät nach Ende seines Lebenszyklus an Weidmüller zurückzugeben.



Die WEEE (EU-Richtlinie 2002/96 EG) regelt die Rücknahme und das Recycling von Elektroaltgeräten. Im B2B-Bereich (Business to Business) sind die Hersteller von Elektrogeräten ab dem 13.8.2005 dazu verpflichtet, Elektrogeräte die nach diesem Datum verkauft werden, kostenfrei zurückzunehmen und zu recyceln. Elektrogeräte dürfen dann nicht mehr in die „normalen“ Abfallströme eingebracht werden. Elektrogeräte sind separat zu recyceln und zu entsorgen.

Was können wir für Sie tun?

Weidmüller bietet Ihnen darum eine kostenneutrale Möglichkeit Ihr altes Gerät an uns abzugeben. Weidmüller wird dann Ihr Gerät, nach der aktuellen Gesetzeslage, fachgerecht recyceln und entsorgen.

Was müssen Sie tun?

Nachdem Ihr Gerät sein Lebensende erreicht hat, senden Sie es einfach per Parcelservice (im Karton) an das Weidmüller Tochterunternehmen, welches Sie betreut, wir übernehmen dann alle anfallenden Recycling- und Entsorgungsmaßnahmen. Ihnen entstehen dadurch keine Kosten und Unannehmlichkeiten.

2. Produktbeschreibung

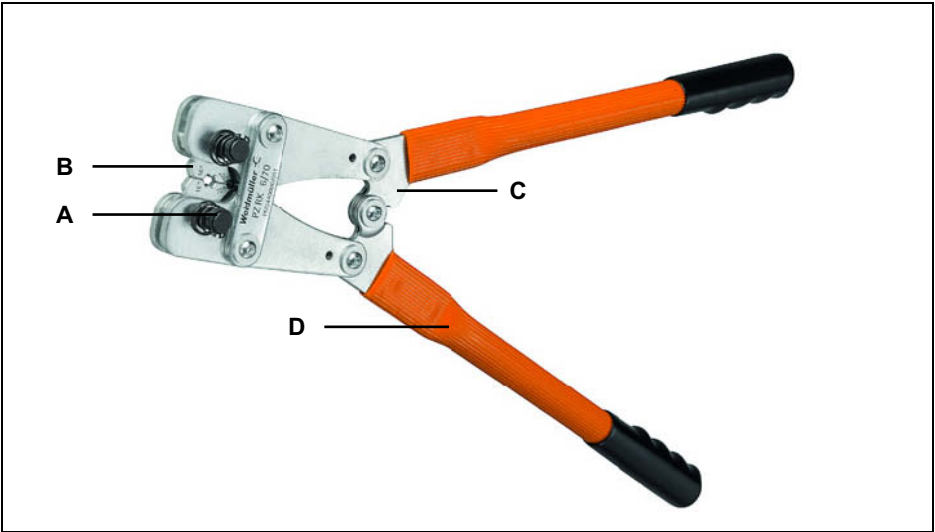


Abbildung 1 Komponenten

- A** Verriegelungsbolzen
- B** Crimpeinsatz
- C** Kniehebel
- D** Holmrohr

2.1 Technische Daten

Länge	515 mm	
Gewicht	2,1 kg	
Querschnittsbereich	Kupfer	von 6 bis 70 mm ² (PZ PK 6/70, PZ RK 6/70)
	Aluminium	von 10 bis 50 mm ² (nur PZ PK 6/70)

3. Bedienung

3.1 Einstellen des Querschnittes

Das Werkzeug durch Auseinanderziehen der Holme ganz öffnen.

- Den Verriegelungsbolzen des Crimpeinsatzes ganz gegen die Federkraft eindrücken.
- Bei der Werkzeugtype PZ RK 6/70 den Crimpeinsatz so lange drehen, bis die obere Querschnittangabe auf dem Crimpeinsatz mit der Querschnittangabe auf dem Kabelschuh / Verbinder überein stimmt.
- Bei der Werkzeugtype PZ PK 6/70 ist der Crimpeinsatz so lange zu drehen, bis die obere Kennzahl auf dem Crimpeinsatz mit der Kennzahl auf dem Kabelschuh / Verbinder übereinstimmt.
- Den Verriegelungsbolzen loslassen. Er muss deutlich hör- und sichtbar einrasten.
- Gegebenenfalls den Crimpeinsatz leicht auf und ab bewegen.
- Den zweiten Crimpeinsatz ebenso einstellen. Die oberen Angaben auf beiden Crimpeinsätzen müssen identisch sein und mit der Angabe auf dem Kabelschuh / Verbinder übereinstimmen.



ACHTUNG

Eine falsche Querschnitteinstellung führt zu Schäden am Werkzeug und / oder zu ungenügenden elektrischen oder mechanischen Verbindungen.

3.2 Arbeitsanleitung

Vorbereitungen des zu bearbeitenden Kabels:

- 1 Das Kabel ist rechtwinklig zum Leiter abzuschneiden.
- 2 Entfernen Sie die Isolierung des Kabels entsprechend der Hülslenlänge (a-Maß) des Kabelschuhs / Verbinders zzgl. 10 %.
- 3 Reinigen Sie die Leiterenden gründlich von jeglichem Schmutz und Oxydresten.
- 4 Sektorleiter müssen vor dem Crimpvorgang vorgerundet werden.

3.3 Crimpvorgang

- 1 Das Crimpwerkzeug ganz öffnen und den Kabelschuh / Verbinder ganz unten in das Gesenk einlegen (siehe folgende Abbildung). Den Kabelschuh / Verbinder dabei nicht verkanten. Die Einheit Kabelschuh + Kabel soll einen rechten Winkel zum Crimpeinsatz bilden.

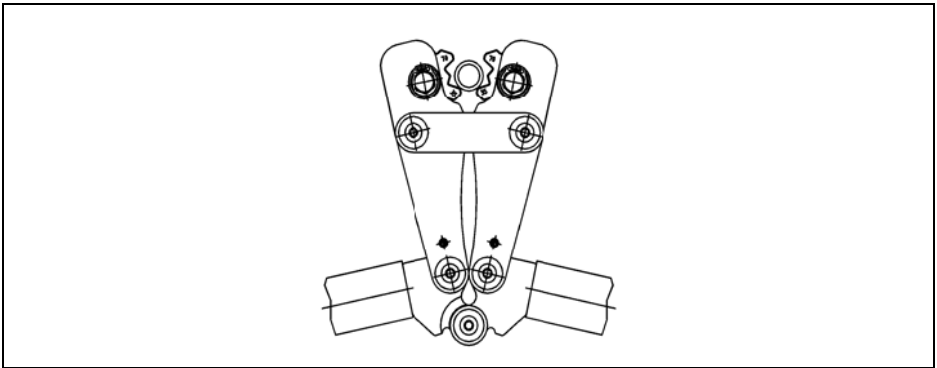


Abbildung 2 Schematische Darstellung des Crimpvorgangs

- 2 Schließen Sie das Werkzeug, bis die Verbindungstechnik im Crimpgesenk arretiert.
- 3 Führen Sie den abisolierten Leiter in die Hülse des Kabelschuhs / Verbinders ein.
- 4 Nun die Holme zusammendrücken, bis die Kniehebel des Werkzeuges (siehe Abbildung 1 auf Seite 10) ganz zusammenliegen.



ACHTUNG

Achtung, das Werkzeug steht jetzt unter Spannung, daher gleich nach dem Crimpvorgang wieder öffnen.

- 5 Sind mehrere Crimpungen erforderlich, ist die Crimprichtung entsprechend der Abbildung auf folgender Seite zu beachten. Es ist stets vom Flansch zum Kabel bzw. bei Verbindern vom Mittenanschlag zum Kabel zu crimpen.



Die Anzahl der Crimpungen, entsprechend der Tabelle im Kapitel 4, Anzahl der Crimpungen, ist unbedingt einzuhalten!

Die Crimpbreite beträgt bei allen Werkzeugtypen 5 mm.

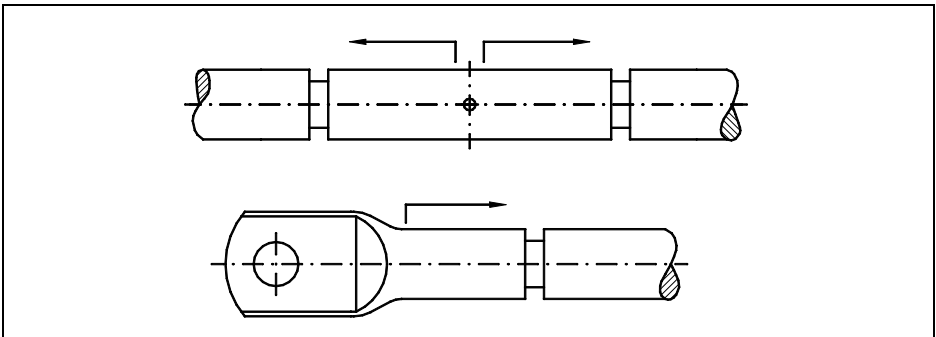


Abbildung 3 Arbeitsrichtung beim Vercrimpen

4. Anzahl der Crimpungen


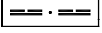
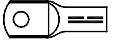
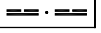
Nachfolgend wird die Mindestanzahl der erforderlichen Crimpungen beim Verarbeiten von Kabelschuhen bzw. Verbindern aufgeführt.

Die Crimpanweisungen gelten grundsätzlich nur für verseilte und mehradrige Kabel.

Sollen Massivleiter verarbeitet werden, ist vorher Rücksprache mit der Firma Weidmüller Interface GmbH & Co. KG zu halten.

Ist nur eine Crimpung erforderlich, wird diese mittig auf der Hülse des Kabelschuhs / Verbinders angebracht. Mehrere Crimpungen werden gleichmäßig verteilt. Bei DIN-Kabelschuhen / Verbindern sind die Crimpungen auf den Crimpmarkierungen auszuführen. Die Kennzahl des Kabelschuhs / Verbinders muss mit der Kennzahl auf dem Crimpgesenk identisch sein.

Cu in mm² PZ RK 6/70, Bestell-Nr. 1500440000 Anzahl Crimpungen		
		
6	1 x	1 + 1
10	1 x	1 + 1
16	2 x	2 + 2
25	2 x	2 + 2
35	2 x	2 + 2
50	2 x	2 + 2
70	2 x	2 + 2

Kennzahl	Cu in mm ²	Al in mm ²	PZ PK 6/70, Bestell-Nr. 1500470000			
			Anzahl Crimpungen			
			Bereich Kupfer		Bereich Aluminium	
						
5	6		1 x	1 + 1		
6	10		1 x	1 + 1		
8	16		2 x	2 + 2		
10	25	10	2 x	2 + 2	2 x	2 + 2
		16			3 x	3 + 3
12	35	25	2 x	2 + 2	4 x	4 + 4
14	50	35	3 x	3 + 3	5 x	5 + 5
16	70	50	3 x	3 + 3	5 x	5 + 5

5. Wartung

- Beseitigen Sie Staub, Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen mit einer sauberen Bürste oder einem weichen baumwollfreien Tuch. Benutzen Sie keine Gegenstände, die das Werkzeug beschädigen könnten.
- Stellen Sie sicher, dass alle Bolzen und beweglichen Teile und die Werkzeugoberfläche mit einem dünnen Ölfilm eines hochwertigen Öls überzogen sind. Gehen Sie sparsam mit dem Öl um, ein dünner Ölfilm ist zur vollen Funktionstüchtigkeit völlig ausreichend.
- Bewahren Sie das Werkzeug in trockener, sauberer Umgebung auf.
- Wir empfehlen, das Werkzeug mindestens einmal jährlich (bei starker Beanspruchung alle 6 Monate) zur Überprüfung ins Werk zu schicken.

6. Störungsbehebung

Störung	Ursache	Behebung
Es entsteht eine Flügelformbildung an der Verbindungstechnik.	• Ein zu kleiner Querschnittsbereich wurde eingestellt.	• Den richtigen Querschnitt einstellen.
	• Es werden ungeeignete Kabelschuhe bzw. Verbinderverwendet.	• Den zu verarbeitenden Kabelschuh / Verbinder wechseln.
	• Keine der obigen Gründe	• Crimpwerkzeug wechseln • Rücksprache mit dem Hersteller, Crimpwerkzeug muss überprüft werden
Die Verbindung ist nicht intensiv genug vercrimpt / das Kabel lässt sich nach der Verarbeitung aus der Verbindung lösen.	• Ein zu großer Querschnittsbereich wurde eingestellt.	• Den richtigen Querschnitt einstellen.
	• Es werden ungeeignete Kabelschuhe bzw. Verbinderverwendet.	• Den zu verarbeitenden Kabelschuh / Verbinder wechseln
	• Keine der obigen Gründe	• Crimpwerkzeug wechseln • Rücksprache mit dem Hersteller, Crimpwerkzeug muss überprüft werden.
Der Crimpeinsatz lässt sich nicht bewegen.	• Verriegelungsbolzen ist eingerastet	• Verriegelungsbolzen eindrücken
Der Crimpeinsatz lässt sich bei gedrücktem Verriegelungsbolzen schwergängig verstellen.	• Werkzeug ist verschmutzt.	• Werkzeug reinigen
	• Werkzeug ist ungenügend gefettet	• Werkzeug einfetten
		Tritt der Fehler weiter auf, Rücksprache mit dem Hersteller. Crimpwerkzeug muss überprüft werden.

Störung	Ursache	Behebung
Die Vorspannung beim Schließen im leeren Zustand ist nicht mehr vorhanden.	<ul style="list-style-type: none">• Werkzeug ist verschlissen	<ul style="list-style-type: none">• Crimpwerkzeug muss vom Hersteller überprüft werden.

Foreword

Revisions

Version	Date	Modification
0.0	06/14	First release

Contact address





Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Postfach 3030
32720 Detmold - Germany
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold - Germany
Telefon +49 (0) 5231 14-0
Telefax +49 (0) 5231 14-292083
E-Mail info@weidmueller.com
Internet www.weidmueller.com



Contents

Foreword	19
Revisions	19
Contact address	19
Contents	21
1. Introduction	22
1.1 Safety notices	22
1.2 Conventional application	24
1.3 Qualified staff	24
1.4 Accuracy of the technical documentation	24
1.5 CE label	25
1.6 EU Declaration of Conformity	25
1.7 Recycling in accordance with WEEE	25
2. Product description	26
2.1 Technical data	26
3. Operation	27
3.1 Setting the cross-section	27
3.2 Instructions	27
3.3 The crimping process	28
4. Number of crimps	30
5. Maintenance	32
6. Troubleshooting	33



1. Introduction



1.1 Safety notices


	 WARNING
	Never grab between the two parts of the crimp insert during the crimping process.

	 WARNING
	There is danger to life if this is disregarded! Never work on live electrical conductors. The absence of voltage must be checked with the appropriate means before starting work.

- Before ending the crimp operation, check whether the two halves of the crimp insert are lying completely on top of each other. Only then a proper crimp can be guaranteed.
- Before starting work, make sure that the latch is fully engaged in the pivot yoke.
- Please take account of the number of crimps required in the connection fittings

	 CAUTION
	No changes may be made to the crimping tool.

	 CAUTION
	The tool must be checked for external damage / wear before each commissioning. If there is visible damage, the tool must on no account be used.

	ATTENTION
	Repairs may only be carried out by Weidmüller Interface GmbH & Co. KG service department.

**ATTENTION**

The processing of unsuitable cable lugs / connectors can result in damage to the tool and / or inadequate electrical and mechanical connections.

- These operating instructions must always be available at the place where the tool is used.
- Please make sure that only persons who have read and understood these instructions in advance work with the tool.

1.2 Conventional application

The Crimping tools of the series 10/120 are only for crimping copper or aluminium cable lugs and connectors of cross sections which are listed in the technical data. For each kind of cable lug and connector you have to choose the right type of the tool.

A different usage than mentioned above is not intended and therefore not permitted. The instructions given in this manual must be absolutely followed.

Do not use the crimping tools for other cable lugs or connectors than mentioned below:

Crimping tool PZ RK 10/120, Art. Nr. 1500450000

Only for processing Weidmüller cable lugs and connectors of the euro-series. Compatible to many series of other manufacturers.

Crimping tool PZ PK 6/70, Art. Nr. 1500440000

Only for processing compression copper cable lugs DIN 46235, compression copper connectors DIN 46267 part 1 and compression aluminium cable lugs and connectors DIN 46267 part 2.

1.3 Qualified staff

These operating instructions have been written for trained and qualified personnel who are familiar with the valid regulations and standards applicable to the field of application.

1.4 Accuracy of the technical documentation

These operating instructions were created with all due care and attention. However, as long as not prescribed otherwise by law, we cannot guarantee that data, pictures and drawings are accurate or complete, nor do we assume any liability for the contents. The applicable terms and conditions for Weidmüller apply in their current form. This document is subject to alteration without notice.

1.5 CE label

The product complies with the European Union (EU) directives and is therefore CE compliant.

1.6 EU Declaration of Conformity

The product meets the Low Voltage Directive 73/23/EEC and the EMC Directive 89/336/EEC.

1.7 Recycling in accordance with WEEE

BtoB disposal

Purchasing our product gives you the opportunity to return the device to Weidmüller at the end of its service life.



The EU Directive 2002/ 96 EC (WEEE) regulates the return and recycling of waste electrical and electronics equipment. In the Business-to-Business sector (BtoB), manufacturers of electrical equipment are obliged as of 13/08/05 to take back and recycle free-of-charge electrical equipment sold after that date. After that date, electrical equipment must not be disposed

through the "normal waste disposal channels". Electrical equipment must then be disposed of and recycled separately.

What we can do for you?

Weidmüller offers you the possibility of returning your old device to us at no extra charge. Weidmüller will then professionally recycle and dispose of your device in accordance with the actual laws.

What do you have to do?

Once your device has reached the end of its life cycle, simply return it (in the carton) to the Weidmüller sales agent responsible for you. We will then take care of all recycling and waste disposal measures. You will incur no costs or suffer any inconvenience.

2. Product description

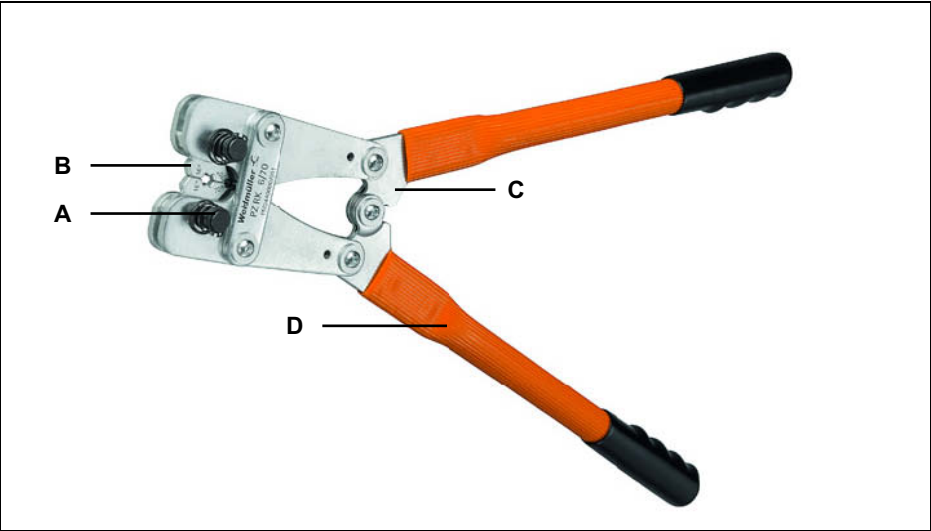


Figure 4 Components

- A** Locking pin
- B** Crimp insert
- C** Toggle
- D** Bar tube

2.1 Technical data

Length	515 mm	
Weight	2.1 kg	
Cross-section range	Copper	from 6 to 70 mm ² (PZ PK 6/70, PZ RK 6/70)
	Aluminium	from 10 to 50 mm ² (only PZ PK 6/70)

3. Operation

3.1 Setting the cross-section

Fully open the tool by pulling the bars apart from each other.

- Push the locking pin all the way into the crimp insert against the spring pressure.
- For the tool type PZ RK 6/70, rotate the crimping insert until the upper cross-section inscription on the crimping insert matches the cross-section inscription on the cable lug / connector.
- For the tool type PZ RK 6/70, rotate the crimping insert until the upper code number on the crimping insert matches the code number on the cable lug / connector.
- Release the locking pin. It must engage with a clearly audible and visible click.
- If necessary, move the crimping insert slightly up and down.
- Set the second crimping insert in the same way. The upper inscriptions on both crimping inserts must be identical and match the inscription on the cable lug / connector.



ATTENTION

Setting the cross-section incorrectly will result in damage to the tool and / or inadequate electrical or mechanical connections.

3.2 Instructions

Preparation of the cable to be worked:

- 1 The cable is cut at right angles to the conductor.
- 2 Remove the cable insulation according to the length of the cable lug / connector sleeve (dimension a) plus 10 %.
- 3 Thoroughly clean the ends of the wire strands to remove any dirt and oxide residues.
- 4 Sector conductors must be rounded off before crimping.

3.3 The crimping process

- 1 Completely open the crimping tool and place the cable lug / connector at the very bottom inside the die (see figure below). Take care not to tilt or tip the cable lug / connector. The cable lug + cable unit should form a right angle to the crimp insert.

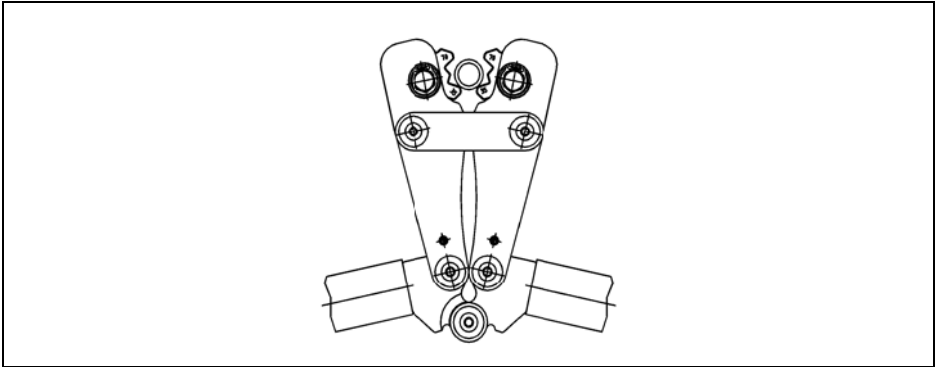


Figure 5 Schematic representation of the crimping process

- 2 Close the tool until the connection fittings lock in the crimping die.
- 3 Insert the stripped conductor into the cable lug / connector sleeve.
- 4 Now squeeze the bars together until the tool toggle levers (see Figure 4 on page 26) lie completely together.



ATTENTION

Attention, the tool is live; therefore reopen the tool immediately after the crimping operation.

- 5 If multiple crimps are required, the direction of crimping shown in the figure on the following page must be observed. Always crimp from the flange to the cable, and for connectors, from the centre stop to the cable.



The number of crimps shown in the table in Chapter 4, Number of crimps, must be strictly observed.

For all tool types, the crimping width is 5 mm.

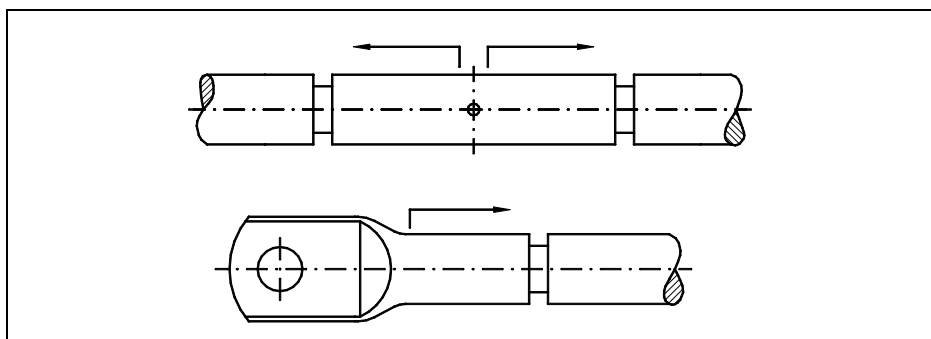


Figure 6 Working direction when crimping


4. Number of crimps


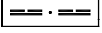
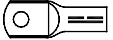
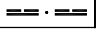
The minimum number of crimps necessary for processing cable lugs and connectors is listed below.

The crimping instructions are valid only for stranded and multi-core cables.

If solid conductors are to be processed, please consult Weidmüller Interface GmbH & Co. KG in advance.

If only one crimp is required, it should be positioned centrally on the cable lug / connector sleeve. Several crimps should be evenly distributed. When processing DIN cable lugs / connectors, position the crimps on the crimp marks provided. The code number on the cable lug / connector must be identical to the code number on the crimping die.

Copper in mm ²	PZ RK 6/70, Order no. 1500440000	
	Number of crimps	
		
6	1 x	1 + 1
10	1 x	1 + 1
16	2 x	2 + 2
25	2 x	2 + 2
35	2 x	2 + 2
50	2 x	2 + 2
70	2 x	2 + 2

Code number	Cu in mm ²	Al in mm ²	PZ PK 6/70, Order no. 1500470000			
			Number of crimps			
			Copper range		Aluminium range	
						
5	6		1 x	1 + 1		
6	10		1 x	1 + 1		
8	16		2 x	2 + 2		
10	25	10	2 x	2 + 2	2 x	2 + 2
		16			3 x	3 + 3
12	35	25	2 x	2 + 2	4 x	4 + 4
14	50	35	3 x	3 + 3	5 x	5 + 5
16	70	50	3 x	3 + 3	5 x	5 + 5

5. Maintenance

- Remove dust, moisture and other contaminants with a clean brush or a soft cotton-free cloth. Do not use objects that could damage the tool.
- Ensure that all bolts, pins, moving parts and the surfaces of the tool are coated with a thin film of high-quality oil. Apply the oil sparingly; a thin film of oil is perfectly adequate to ensure proper functionality.
- Keep the tool in a clean, dry area.
- We recommend that the tool is returned to the factory for inspection at least once per year (every 6 months for heavily used tools).

6. Troubleshooting

Fault	Cause	Corrective measure
Flash is formed on the connection fittings.	• A cross sectional area has been set too small.	• Set the correct cross section.
	• An unsuitable cable lug or connector is being used.	• Change the cable lug / connector to be processed. • Change the crimping tool.
	• None of the above reasons	• Consult the manufacturer, the crimping tool must be checked
The connection is not pressed hard enough / the cable can be detached from the connector after processing.	• A cross sectional area has been set too large.	• Set the correct cross section.
	• An unsuitable cable lug or connector is being used.	• Change the cable lug / connector to be processed • Change the crimping tool.
	• None of the above reasons	• Consult the manufacturer, the crimping tool must be checked.
The crimping insert cannot be moved.	• The locking bolt is engaged	• Push the locking pin in
The crimping insert is difficult to adjust with the locking pin pushed in.	• Tool is dirty.	• Clean tool
	• Tool is insufficiently greased	• Apply grease to the tool
		If the fault still occurs, consult the manufacturer. Crimping tool must be checked.

Fault	Cause	Corrective measure
Preloading is no longer present when closing in the empty condition.	<ul style="list-style-type: none">• Tool is worn	<ul style="list-style-type: none">• Crimping tool must be inspected by the manufacturer.

Weidmüller Interface GmbH & Co. KG
Postfach 3030
32720 Detmold
Klingenbergstraße 16
32758 Detmold
Telefon +49 (0) 5231 14-0
Telefax +49 (0) 5231 14-292083
E-Mail info@weidmueller.com
Internet www.weidmueller.com