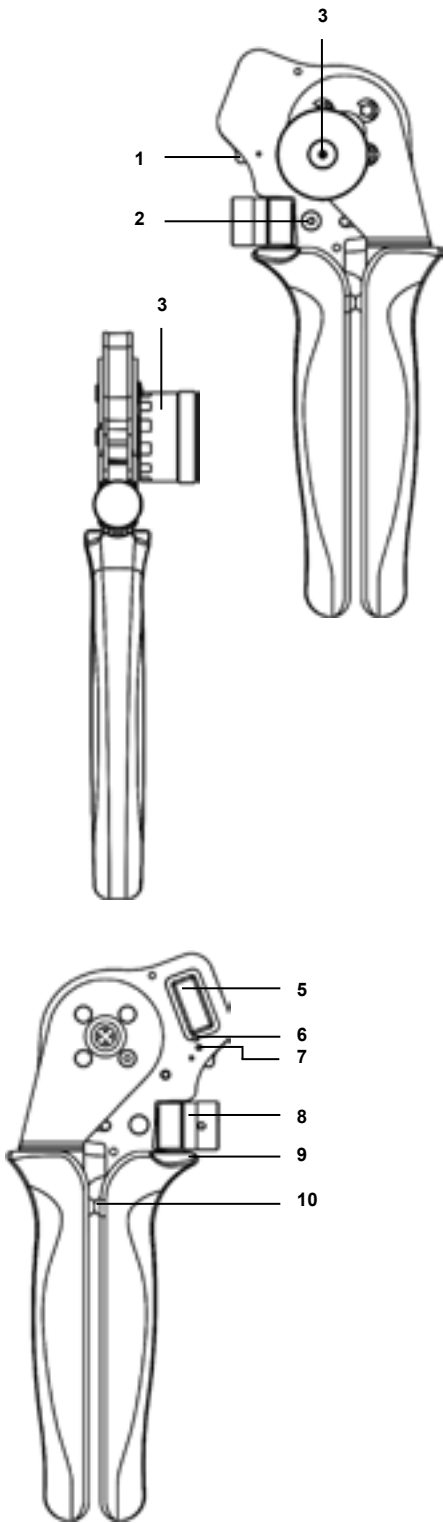


- (de) Bedienungsanleitung**
Crimpwerkzeug für gedrehte HD-, HE- und HX-Kontakte und baugleiche Artikel
- (en) Operating instructions**
Crimping tool for machined HD, HE and HX contacts and products of similar construction
- (fr) Mode d'emploi**
Outil de sertissage pour contacts tournés HD-, HE- et HX et articles de même construction
- (it) Istruzioni per l'uso**
Pinza crimpatrice per contatti HD, HE e HX torniti e articoli simili
- (es) Instrucciones de empleo**
Herramienta de engarce para contactos girados HD, HE y HX y artículos de estructura similar
- (pt) Instruções de serviço**
Ferramenta de engaste para contactos HD, HE e HX torcidos e artigos de construção idêntica
- (nl) Gebruiksaanwijzing**
Crimptang voor gedraaide HD-, HE- en HX-contacten en soortgelijke artikelen
- (sv) Bruksanvisning**
Crimpverktyg för vridna HT-, HE- och HX-kontakter och artiklar med liknande konstruktion
- (pl) Instrukcja obsługi**
Szczypce do zagniatania styków wtykowych okrągłych HD, HE i HX oraz ich odpowiedników
- (hu) Kezelési utasítás**
Krimpelő szerszám forgácsolással gyártott HD-, HE- és HX- érintkezőkhöz és hasonló felépítésű cikkekhez
- (cs) Návod k použití**
Krimpovací nástroj pro kroucené kontakty HD, HE a HX a výrobky stejné konstrukce
- (ru) Инструкция по эксплуатации**
Обжимные клещи для витых HD-, HE- и HX-контактов и подобных соединений



de DEUTSCH

Ident Crimpwerkzeug mit Digitalanzeige

A Leiterquerschnitt 0,14 – 6,0 mm

B Leiterquerschnitt 1,5 – 10,0 mm

zum Crimpen von gedrehten Kontakten

- 1 Batteriefach für Typ **CR 2025**
- 2 Klemmschraube zur Crimpmaßarretierung
- 3 Locator mit Befestigungsschraube
- 4 Crimpstelle
- 5 Display
- 6 Taster „MODE“
- 7 „ON/OFF“ Taster
- 8 Stellrad zur Crimpmaßeinstellung
- 9 Öffnung zur Betätigung des Notlösehebels
- 10 Endanschlag

Funktionsweise

Einschalten

- 1 Betätigen des Tasters „ON“ oder Drehen des Stellrades in beliebiger Richtung.
- 2 Standardanzeige erscheint in mm.

HINWEIS

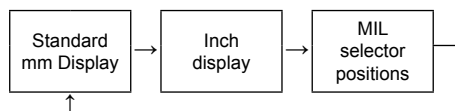


Erfolgt eine Minute keine Veränderung der Anzeige oder Betätigung eines Tasters, schaltet sich die Digitalanzeige ab (Energiesparfunktion).

Mode – Funktion festlegen

Das Werkzeug verfügt über eine Vielzahl von Anzeigefunktionen, die über den Taster „MODE“ ausgewählt werden können. Dies ermöglicht dem Anwender, die Einstellung wahlweise in mm, in inch oder die Selectorpositionen von F1-F8 entsprechend MIL 22520 vorzunehmen.

Mit dem der Zange beiliegenden Lehrdorn den verdeckt liegenden Taster „MODE“ kurzzeitig betätigen und die gewünschte Anzeige in unten angegebener Reihenfolge auswählen.



Handhabung Crimpwerkzeug

Einstellung Crimpparameter

- 1 Crimpstempel- und Locatoreinstellung für den zu crimpenden Verbinder entnehmen Sie bitte den Herstellerangaben der Crimpkontakte.
- 2 Die Crimpmaßeinstellung, Crimptiefe der Crimpstempel, wird durch Drehen des Stellrades erreicht (Digitalanzeige).
Das einzustellende Crimpmaß muss immer von einem größeren Wert aus erfolgen (z.B. von 1,8 mm auf Crimpmaß 1,5 mm).
- 3 Stellrad im Uhrzeigersinn = Crimpmaß verkleinern, Stellrad entgegen Uhrzeigersinn = Crimpmaß vergrößern.
- 4 Crimpmaßeinstellung mittels Klemmschraube arretieren.
- 5 Locator durch seitliches Anheben und Drehen in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen.

Crimpen

- 1 Verbinder bis zum Anschlag in die Crimpstelle des Werkzeugs einlegen. Kabel in den Verbinder einführen.
- 2 Griffe zusammendrücken, bis Auslösesperre entriegelt, Werkzeug öffnen, konfektionierten Leiter entnehmen.

VORSICHT



Nicht auf den Lehrdorn oder andere vergleichbare Gegenstände crimpen, um Beschädigungen des Werkzeugs zu vermeiden. Das Crimpen von massiven Werkstoffen (z.B. Stahl) mit einer Härte größer 35 HRC ist grundsätzlich zu vermeiden.

Locatorwechsel (siehe Abb. 1)

- mittig liegende Innensechskantschraube des montierten Locator mit Innensechskantschlüssel SW 2,5 mm lösen, evtl. mit zweitem Innensechskantschlüssel auf gegenüberliegender Seite gegenhalten
- Locator entnehmen
- optionalen Locator in umgekehrter Reihenfolge befestigen

Batteriewechsel

Die Lebensdauer der Batterie für die Digitalanzeige beträgt je nach Häufigkeit der Benutzung ca. 1 Jahr. Batteriewechsel: Batterieaufnahme nach oben klappen, Batterie entnehmen, neue Batterie einlegen und wieder verschließen. Vor dem Einlegen der Batterie UNBEDINGT die Zange auf Anschlag am unteren Einstellpunkt einstellen.

Nach einem Batteriewechsel oder Öffnen des Batteriefachs ist ein Reset und die dazugehörige Werkzeugjustierung erforderlich.

Reset / Werkzeugjustierung

VORSICHT



Die Justierung des Crimpwerkzeugs sollte ausschließlich durch autorisiertes Fachpersonal erfolgen, da eine unsachgemäße Justierung zu Fehlcrimpungen führt.

- 1 Über das Stellrad den Crimpstempel soweit zustellen, dass sich der beiliegende Lehrdorn ohne Spiel zwischen den Crimpdornen bewegen lässt. Dabei ist zu beachten, dass das einzustellende Lehrdornmaß immer von einem höheren Wert aus vorgenommen werden muss, z.B. von 2,4 mm auf Lehrdornmaß 2,0 mm.
- 2 Taste „ON“ drücken und gedrückt halten. Zusätzlich mit dem Lehrdorn den Taster „MODE“ drücken. Taster „MODE“ mindestens 4 Sekunden gedrückt halten. Zuerst Taster „MODE“ und danach Taster „ON“ freigeben.
- 3 Die digitale Anzeige springt automatisch auf den Lehrdornwert 2,0 mm (Anzeigewert in der Digitalanzeige 0,00).
- 4 Die Einstellung der Crimpparameter kann erfolgen.

Verschleißüberwachung – Allgemeines

Jedes Werkzeug unterliegt auch bei seiner bestimmungsgemäßen Verwendung einem Verschleiß. Dieser Verschleiß ist in bestimmten Grenzen tolerierbar und wird bei jeder Kalibrierung ausgeglichen.

Zum Abrufen des aktuellen Werkzeugzustands und für die numerische Ausgabe auf dem Display der Zange, ist der Taster „Mode“ für 10 s (Bereich: 8 s bis 15 s) zu betätigen. Ausgegeben werden nacheinander die folgenden Werte:

- Seriennummer
- der aktuelle Verschleißwert
- der Positionswert des unteren Anschlages der unverschlissenen Zange (fester Wert)
- die Anzahl der bisher durchgeführten Kalibrierungen

Als Referenzwert zur Berechnung des aktuellen Verschleißwertes dient der mechanische Anschlag am unteren Einstellpunkt. Der Wert ist im Speicher des Werkzeuges fest hinterlegt und kann nicht verändert werden. Bei jedem Batteriewechsel muss ein Abgleich mit diesem Referenzwert vorgenommen werden. Dazu muss der folgende Ablauf eingehalten werden:

Abgleich des Referenzwertes

(Zur Vorbereitung muss die Batterie entfernt werden)

- Zange öffnen
- Einstellrad bis zum Anschlag an den unteren Einstellpunkt drehen (Drehrichtung: Minus; siehe Bild) und dort belassen
- Batterie einlegen; im Display erscheint „CAL“ als Aufforderung zum Kalibrieren
- Zange mit dem Kalibrierdorn auf 2 mm kalibrieren wie oben beschrieben, indem der Abstand der Crimpdorne mittels Kalibrierdorn exakt auf 2 mm eingestellt wird.
- Taster „ON/OFF“ gedrückt halten und mit dem Lehrodorn den Taster „MODE“ betätigen
- Taster „MODE“ mindestens 5 Sekunden gedrückt halten
- nach 5 Sekunden ist der Taster „MODE“ freizugeben und anschließend der Taster „ON/OFF“
- die digitale Anzeige springt automatisch auf den Lehrodornwert 2,0 mm
- die Zange ist kalibriert und bereit für die Einstellung der Crimpparameter

Fehlerbehebung

Die Vierdorncrimpzange erreicht ihre Verschleißgrenze nach ca. 50.000 Crimpzyklen. Das Überschreiten dieser Grenze wird im Display mit der Fehlermeldung „E1“ ausgegeben. Dabei schaltet das Display während der Betätigung zwischen dem eingestellten Crimpwert und der Meldung „E1“ zyklisch um und zeigt dann dauerhaft „E1“.

Wartung

Das Werkzeug muss vor Arbeitsbeginn immer auf einwandfreie Funktion geprüft werden. Crimprückstände sind aus den Crimpbacken und dem Locator zu entfernen. Die Werkzeuggelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu pflegen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind.

Reparaturen

Reparaturen an dem Crimpwerkzeug dürfen nur vom Hersteller durchgeführt werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber und Schäden am Werkzeug entstehen.

Schützen Sie sich vor stromführenden Teilen

WARNUNG



Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

Abdecken und Abschränken von unter Spannung stehenden Teilen in der Nähe Ihres Arbeitsplatzes.

Anwendungsbereich

Das Werkzeug ist nur für die in der Betriebsanleitung beschriebene Anwendung bestimmt. Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Crimpwerkzeugs schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

WARNUNG



Dieses Werkzeug liefert nicht mit allen auf dem Markt verfügbaren Steckern und Leitern normgerechte Ergebnisse. Dies gilt aufgrund der in den verschiedenen zutreffenden Normen zugelassenen Toleranzen selbst dann, wenn sowohl Leiter als auch Stecker bzw. jeder verwendete Crimppartikel den jeweiligen Normen entspricht. Das Werkzeug darf daher erst eingesetzt werden, nachdem seine Funktion mit den zu verarbeitenden Artikeln und Leitern geprüft und das Werkzeug erforderlichenfalls nachjustiert worden ist. Es ist nicht auszuschließen, dass es ohne diese Prüfung im Einzelfall zu Fehlkontakten oder zu erhöhtem Leitungswiderstand oder zu fehlender Zugfestigkeit kommen kann, welche die Sicherheit des Gesamtartikels beeinträchtigen. Dies kann zu schweren Personen- oder Sachschäden führen. Sollten entsprechende Prüfungen bei Ihnen nicht möglich sein, wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten, um eine Einstellung und Prüfung zu veranlassen.

HINWEIS



Zu Ihrer eigenen Sicherheit benutzen Sie nur Zubehör bzw. Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder vom Hersteller empfohlen werden. Bitte treffen Sie immer geeignete Schutzmaßnahmen und beachten Sie die für Sie gültigen Unfallverhütungsvorschriften.

Ident crimping tools with digital display

A Conductor cross-section 0.14 – 6.0 mm

B Conductor cross-section 1.5 – 10.0 mm

for crimping machined contacts

- 1** Battery compartment **CR 2025**
- 2** Clamping screw for locking crimp settings
- 3** Locator with fastening screw
- 4** Crimping recess
- 5** Display
- 6** "MODE" button
- 7** "ON/OFF" button
- 8** Adjusting knob
- 9** Opening for emergency release
- 10** End stop

How it works

Turning on

- 1** Press the „ON“ button or turn the dial in any direction.
- 2** The standard display appears in mm units.

NOTE

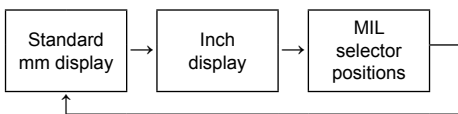


If no key is pressed or no changes made to the display for the duration of one minute, the digital display turns off automatically (power save function).

Determining the mode and function

This tool features a variety of display functions which can be selected using the „MODE“ button. These enable the operator to set the tool as desired in millimetres, inches or – using the selector – from F1 to F8 in accordance with MIL 22520.

Use the plug gauge (which is supplied with the tool) to briefly press the „MODE“ button. Then select the desired display in the order shown below.



Handling and operating the crimping tool

Setting the crimp parameters

- 1** The crimping die settings and locator settings for the connector which you are crimping can be found in the crimp contact manufacturer's specifications.
- 2** The settings for the crimping dimensions, crimping depth and crimping die can be accessed by turning the dial (digital display).
The crimping size must always be set starting from a larger value (for example, from 1.8 mm to 1.5 mm crimping size).
- 3** Turn dial clockwise = decrease crimping size, turn dial counter-clockwise = increase crimping size)
- 4** Adjusting the crimping size using the screw.
- 5** Move the locator into the position shown in the table by laterally lifting and turning it.

Crimping

- 1 Insert the connector in the tool's crimp bay until it touches the end stop. Insert the cable into the connector.
- 2 Press the handles together until the trigger mechanism is released. Open the tool and remove the assembled cable.

CAUTION



To avoid damaging the tool, be sure not to crimp on the plug gauge or other similar objects. You should never crimp solid materials (such as steel) with a hardness exceeding 35 HRC.

Changing the locator (see also Fig. 1)

- Loosen the fastening screw from the locator with an allen key 2,5 mm, maybe use a second allen key for retain the allen screw on the opposite of the tool
- Remove locator
- Fix an optional locator vice versa

Battery replacement

The service life of the digital display's battery is approximately one year, depending on use.

Battery replacement: Open up the battery compartment. Remove the old battery. Insert the new battery and close compartment. To do this, ALWAYS set the tool all the way to its lowest setting BEFORE changing the battery.

After replacing the battery or opening the battery compartment, you must reset the tool and adjust the settings where necessary.

Reset / Tool adjustment

CAUTION



Adjustments to the crimping tools should only be carried out by an authorized technician, since improper adjustments can lead to faulty crimps.

- 1 Using the dial, adjust the crimping die so that the supplied plug gauge fits snugly into the space between the crimping spikes. In the process you should make sure that the set size of the plug gauge is always adjusted starting from a greater value (for example, starting from 2.4 mm and going down to a 2.0-mm plug gauge size).
- 2 Press the „ON“ button and keep is pressed down. At the same time, press the „MODE“ button using the plug gauge. Keep the „MODE“ button pressed down for at least four seconds. First release the „MODE“ button and then the „ON“ button.
- 3 The digital display automatically jumps to a 2.0-mm plug gauge value (shown as 0.00 in the digital display).
- 4 You may now set the crimping parameters.

Wear monitoring – general

Any tool is subject to wear, even if used as intended. This wear is acceptable within certain limits, and is compensated for each time the tool is calibrated.

To access the current condition of the tool as a numerical readout on the display, press the MODE button for 10 seconds (8 to 15 seconds). The display will show the following in sequence:

- Serial number
- Current wear value (current lower limit of indent)
- Position value of the lower limit of indent without wear (reference value)
- Number of times the tool has been calibrated

The reference value for calculating the amount of wear is the mechanical limit of the lowest setting. This value is permanently set in the tool memory and cannot be changed. At every battery change, the tool display must be reset to this reference value. To do this, proceed as described below.

Resetting to the reference value

(The battery must first be removed)

- Open the tool.
- Turn the adjusting knob (shown) all the way to the lowest setting (clockwise) and leave it there.
- Insert the battery; the display will show CAL, indicating that it needs to be calibrated.
- Calibrate the tool to 2 mm with the pin gauge as described above, by setting the crimp indent interval to exactly 2 mm.
- Press and hold the ON/OFF button and use the tip of the pin gauge to press the MODE button.
- Hold down the MODE button for at least 5 seconds.
- After 5 seconds, release the MODE button and then the ON/OFF button.
- The digital display will automatically jump to the pin gauge value of 2.0 mm.
- The tool is now calibrated and ready for setting crimping parameters.

Troubleshooting

This four indent crimp tool reaches its wear limit after about 50,000 crimp cycles. If this amount is exceeded, the display will show error message E1. At first the display will switch back and forth between the set crimp value and this error message; then it will only show E1.

Maintenance

Before beginning work, you must always check that this tool is functioning smoothly. Crimp residue or fragments must be removed from the crimping jaws and locator. The tools joints should be regularly lubricated with a light machine oil. Make sure that all bolts are secured with locking rings.

Repairs

Only the manufacture shall conduct repairs on the crimping tool. Improper repairs can lead to operator accidents and tool damage.

Protect yourself against live current-carrying components

WARNING



Do not work on live current-carrying components.
You must cover and shield any live components near your work.

Field of application

This tool is intended for use only as described in the operating instructions. The manufacturer is excluded from liability for damages that result from unauthorized alterations or improper use of the crimping tool.

WARNING



This tool does not deliver compliant results for every cable or connector available on the market. Because of the variety of tolerances permitted in different standards, there is no guarantee of compliance even when the cable, connector and each crimping element in use are in compliance with the appropriate standards. Thus, this tool should only be used after first testing it with the components that are to be processed. The tool must then be adjusted accordingly. If proper testing is not carried out, then the possibility exists for occasional malfunctioning contacts, increased conductor resistance or improper tensile strength. These can compromise the safety of the entire product. It can also lead to significant personal harm or property damage. If it is not possible for you to conduct the proper tests, contact your supplier to arrange for the correct adjustment and testing.

NOTE



For your own safety, never use accessories or auxiliary devices that have not been recommended in the operating instructions or by the manufacturer. Always follow the appropriate protective procedures and observe the relevant accident protection guidelines.

Outil de sertissage d'identification à affichage numérique

A Section de conducteur 0,14 à 6,0 mm

B Section de conducteur 1,5 à 10,0 mm

pour le sertissage de contacts tournés

- 1 Compartiment pile de type **CR 2025**
- 2 Vis de serrage pour arrêter la taille du sertissage
- 3 Centreur à vis de fixation
- 4 Emplacement de sertissage
- 5 Afficheur
- 6 Touche «MODE»
- 7 Touche «MARCHE/ARRÊT» (ON/OFF)
- 8 Molette de réglage de la taille du sertissage
- 9 Ouverture pour actionner le levier de desserrage d'urgence
- 10 Butée

Fonctionnement

Mise sous tension

- 1 Activation de la touche «ON» ou rotation de la molette de réglage dans toute direction.
- 2 L'affichage standard apparaît en mm.

REMARQUE



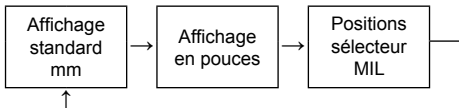
Si pendant une minute, l'affichage ne change pas ou aucune touche n'est activée, l'afficheur numérique s'éteint (fonction d'économie d'énergie).

Mode – définir la fonction

L'outil dispose de fonctions d'affichage multiples que vous pouvez choisir à l'aide de la touche «MODE».

Ceci permet à l'utilisateur d'effectuer le réglage au choix en mm, en pouces ou d'effectuer les positions de sélection de F1 à F8 selon MIL 22520.

Activer brièvement la touche cachée „MODE“ à l'aide du calibre fournit avec la pince et sélectionner l'affichage souhaité dans l'ordre indiqué ci-dessous.



Manipulation de l'outil de sertissage

Réglage des paramètres de sertissage

- 1 Pour le réglage du poinçon de sertissage et du centreur du connecteur à sertir, veuillez consulter les instructions du fabricant des contacts à sertir.
- 2 Le réglage du sertissage et la profondeur de sertissage des poinçons s'ajustent en tournant la molette de réglage (afficheur numérique).
La mesure de sertissage à régler doit toujours être effectuée à partir d'une valeur supérieure (par ex. de 1,8 mm pour une taille de sertissage de 1,5 mm).
- 3 Molette de réglage dans le sens horaire = diminuer le réglage du sertissage, molette dans le sens anti-horaire = augmenter le réglage du sertissage.
- 4 Arrêter le réglage du sertissage à l'aide de la vis de blocage.
- 5 Mettre le centreur à la position déterminée par la matrice en le levant latéralement et en le tournant.

Sertissage

- 1 Insérer le connecteur jusqu'en butée dans l'emplacement de sertissage de l'outil. Introduire le câble dans le connecteur.
- 2 Appuyer sur les poignées jusqu'à ce que le blocage de déclenchement se déverrouille, ouvrir l'outil et enlever le conducteur confectionné.

ATTENTION



Ne pas sertir sur le calibre ou d'autres objets comparables, afin éviter d'endommager l'outil. Le sertissage de matières massives (par ex. l'acier) d'une dureté supérieure à 35 HRC est à éviter par principe.

Remplacement du centreur (voir Fig. 1)

- à l'aide d'une clé six pans de 2,5 desserrer la vis six pans creux située au milieu du centreur monté, au besoin tenir la vis du côté opposé, à l'aide d'une deuxième clé six pans
- retirer le centreur
- fixer le centreur en option, dans l'ordre inverse

Remplacement de la pile

La durée de vie de la pile pour l'afficheur numérique est env. de 1 an, selon la fréquence de l'utilisation.

Remplacement de la pile : Basculer le volet du compartiment à pile vers le haut, enlever la pile, insérer une nouvelle pile et refermer. Avant de mettre en place la pile, régler IMPÉRATIVEMENT la pince en butée au point de réglage inférieur.

Après remplacement de la pile ou ouverture du compartiment, une remise à zéro ainsi que l'ajustement de l'outil correspondant sont nécessaires.

Réinitialisation / ajustement de l'outil

ATTENTION



L'ajustement de l'outil de sertissage doit être effectué exclusivement par du personnel autorisé, un réglage incorrect pouvant provoquer des sertissages erronés.

- 1 A l'aide de la molette de réglage, régler la fermeture du poinçon de sertissage jusqu'à pouvoir bouger le calibre fourni sans aucun jeu entre les mandrins de sertissage. Veuillez veiller à ce que la mesure réglable du calibre doit toujours être effectuée depuis une valeur supérieure, par ex. de 2,4 mm à un calibre de 2,0 mm.
- 2 Appuyer sur la touche «ON» et la maintenir enfoncée. De plus, appuyer sur la touche «MODE» à l'aide du calibre. Maintenez la touche «MODE» enfoncée pendant au moins 4 secondes. Relâcher d'abord la touche «MODE» et ensuite la touche «ON».
- 3 L'affichage numérique bascule automatiquement à la valeur de calibre 2,0 (valeur de l'affichage numérique 0,00).
- 4 Le réglage des paramètres de sertissage peut être effectué.

Contrôle d'usure – généralités

Même en cas d'utilisation conforme à sa destination, tout outillage est soumis à une usure. Cette usure est tolérable dans une certaine limite, et se compense à chaque étalonnage.

Afin de lire l'état actuel de l'outil ainsi que pour la sortie numérique sur l'afficheur de la pince, actionner la touche «Mode» pendant 10 s (plage : 8 à 15 s). Successivement, les valeurs suivantes s'affichent :

- Numéro de série
- Valeur de l'usure actuelle
- Valeur de positionnement de la butée inférieure de la pince non fermée (valeur fixe)
- Nombre d'étalonnages effectués à ce jour

Pour calculer la valeur d'usure actuelle, la butée mécanique au point de réglage bas sert de valeur de référence. Cette valeur est enregistrée en mémoire de l'outil et ne peut être modifiée. A chaque changement de la pile, il faut effectuer une compensation avec cette valeur de référence. A cet effet, il faut respecter la procédure suivante :

Compensation de la valeur de référence

(la pile doit au préalable avoir été enlevée)

- ouvrir la pince
- tourner la molette de réglage jusqu'en butée au point bas (sens de rotation : Moins ; voir figure) et l'y laisser
- insérer la pile ; s'affiche alors «CAL» dans l'afficheur, comme demande d'étalonnage
- étalonner la pince à 2 mm à l'aide de la jauge d'étalonnage, comme décrit ci-dessus, en réglant l'écartement des mandrins de sertissage à l'aide de la jauge à exactement 2 mm.
- maintenir la touche «ON/OFF» enfoncée et à l'aide de la jauge, actionner la touche «MODE»
- maintenir la touche «MODE» enfoncée pendant au moins 5 secondes
- après 5 secondes, relâcher la touche «MODE» puis la touche «ON/OFF»
- l'afficheur numérique passe automatiquement à la valeur de jauge de 2,0 mm
- la pince est étalonnée et prête pour le réglage des paramètres de sertissage

Elimination des erreurs

La pince à quatre mors atteint sa limite d'usure après env. 50 000 cycles de sertissage. Lorsque cette limite est dépassée, l'afficheur affiche le message d'erreur «E1». Pendant l'action, l'écran commute alors entre la valeur de sertissage réglée et le message «E1» de façon cyclique, puis affiche ensuite «E1» en permanence.

Entretien

Avant de commencer le travail, l'outil doit toujours être vérifié en vue de son fonctionnement correct. Enlevez les résidus de sertissage des mors de sertissage et du centreur. Les articulations des outils doivent être entretenues régulièrement avec de l'huile machine légère. Veillez à ce que tous les boulons soient sécurisés par des anneaux élastiques (circlips).

Réparations

Les réparations sur l'outil de sertissage ne doivent être effectuées que par le fabricant. Dans le cas contraire, l'exploitant risque des accidents ainsi que des dommages sur l'outil.

Protégez-vous des pièces conductrices de l'électricité

AVERTISSEMENT



Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.
Couvrez et empêchez l'accès aux pièces sous tension à proximité de votre poste de travail.

Domaine d'utilisation

Cet outil n'est destiné qu'à l'utilisation prévue décrite dans le mode d'emploi. Toute modification effectuée par vos propres moyens ou une utilisation non conforme de l'outil de sertissage exclue la responsabilité du fabricant pour les dommages pouvant en résulter.

AVERTISSEMENT



Cet outil ne fournit pas de résultats standardisés avec tous les connecteurs et conducteurs disponibles sur le marché. En raison des tolérances admises par les différentes normes applicables, ceci s'applique également même si les conducteurs ainsi que les connecteurs et tout article de sertissage répondent aux normes respectives. L'outil ne doit donc être utilisé que si son fonctionnement a été vérifiée à l'aide des articles et conducteurs à traiter, et lorsque l'outil a été réajusté si nécessaire. Il n'est pas exclu que sans ce contrôle, de mauvais contacts, une résistance de ligne supérieure à la normale ou une résistance à la traction insuffisante peuvent se produire, réduisant la sécurité de l'article dans sa totalité. Cela peut conduire à de graves dommages corporels ou matériels. Si de tels contrôles ne sont pas possibles chez vous, veuillez vous adresser à votre fournisseur pour demander un réglage et un contrôle.

REMARQUE



Pour votre propre sécurité, veuillez à n'utiliser que des accessoires ou des équipements supplémentaires expressément conseillés dans le mode d'emploi ou par le constructeur. Veuillez toujours prendre des mesures de protection appropriées et respecter les prescriptions de prévention des accidents en vigueur pour vous.

Pinza crimpatrice Ident con indicatore digitale

A Sezione del conduttore 0,14 – 6,0 mm

B Sezione del conduttore 1,5 – 10,0 mm

per la crimpatura di contatti torniti

- 1 Vano batterie per modello **CR 2025**
- 2 Vite di bloccaggio per la quota di crimpatura
- 3 Locator con vite di fissaggio
- 4 Punto di crimpatura
- 5 Display
- 6 Pulsante "MODE"
- 7 Pulsante "ON/OFF"
- 8 Manopola girevole per la regolazione della quota di crimpatura
- 9 Apertura per l'azionamento della leva di sgancio d'emergenza
- 10 Finecorsa

Funzionamento

Accensione

- 1 Premere il tasto „ON“ oppure ruotare la ghiera di regolazione nella direzione desiderata.
- 2 La visualizzazione standard è espressa in mm.

NOTA

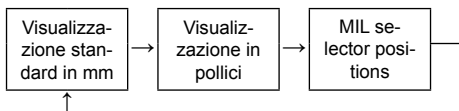


Se per un minuto la visualizzazione non cambia oppure se non viene premuto alcun tasto entro questo arco di tempo, l'indicatore digitale si spegne (funzione di risparmio energetico).

Determinazione della modalità e della funzione

L'attrezzo dispone di una serie di funzioni di visualizzazione selezionabili mediante il tasto „MODE“. Questo consente all'utente di eseguire l'impostazione a scelta in mm, in pollici o di selezionare le posizioni del selettore da F1 a F8 secondo MIL 22520.

Con la pinza in dotazione con il calibro a tampone azionare brevemente il tasto „MODE“ nascosto e selezionare la visualizzazione desiderata nella sequenza sotto specificata.



Utilizzo della pinza crimpatrice

Impostazione dei parametri di crimpatura

- 1 L'impostazione del punzone di crimpatura e del Locator per i serrafili da crimpare è specificata nei dati del costruttore dei contatti a crimpare.
- 2 L'impostazione della quota di crimpatura, della profondità del punzone di crimpatura, viene raggiunta ruotando la ghiera di regolazione (indicatore digitale). L'impostazione della quota di crimpatura deve avvenire sempre da un valore superiore (ad es. da 1,8 mm a 1,5 mm).
- 3 Ghiera di regolazione in senso orario = la quota di crimpatura si riduce, ghiera di regolazione in senso antiorario = la quota di crimpatura aumenta.
- 4 Fissare la quota di crimpatura mediante la vite di arresto.
- 5 Portare il Locator nella posizione indicata dalla matrice, sollevandolo e ruotandolo lateralmente.

Crimpatura

- 1 Inserire i serrafili nel punto di crimpatura dell'attrezzo fino all'arresto. Inserire il cavo nel serrafili.
- 2 Premere l'impugnatura fino a sbloccare il blocco di scatto, aprire l'attrezzo, rimuovere il conduttore confezionato.

ATTENZIONE



Per evitare danneggiamenti all'attrezzo, non eseguire la crimpatura sul calibro a tampone o altri oggetti simili. In linea di massima, evitare di crimpare materiali pieni (ad es. acciaio) con una durezza superiore a 35 HRC.

Cambio del Locator (vedere Fig. 1)

- allentare la brugola al centro del Locator montato con una chiave a brugola da 2,5 mm; se necessario, tenere con una seconda chiave a brugola dall'altro lato
- rimuovere il Locator
- fissare il Locator opzionale seguendo la procedura nell'ordine inverso

Sostituzione della batteria

La durata della batteria dell'indicatore digitale è di circa un anno, in funzione anche della frequenza di utilizzo.

Sostituzione della batteria: sollevare il coperchio, togliere la batteria, inserire la nuova batteria e richiudere il coperchio. Prima di inserire la batteria è ASSOLUTAMENTE NECESSARIO portare la pinza a battuta sul punto di regolazione inferiore

Dopo avere sostituito la batteria o aperto il vano batterie, è necessario eseguire un ripristino e le necessarie regolazioni dell'attrezzo.

Ripristino/regolazione dell'attrezzo

ATTENZIONE



Per evitare errori e problemi di crimpatura, la regolazione della pinza crimpatrice deve essere eseguita esclusivamente da tecnici autorizzati.

- 1 Con la ghiera di regolazione, avanzare il punzone di crimpatura fino a riuscire a muovere il calibro a tampone in dotazione senza gioco tra le spine di crimpatura. In questo caso, ricordare che la quota da regolare del calibro a tampone deve essere sempre calcolata con un valore superiore, ad esempio 2,4 mm in caso di quota di 2,0 mm.
- 2 Premere e tenere premuto il tasto „ON“. Con il calibro a tampone premere inoltre il tasto „MODE“. Tenere premuto il tasto „MODE“ per almeno 4 secondi. Rilasciare prima il tasto „MODE“, quindi il tasto „ON“.
- 3 L'indicatore digitale passa automaticamente al valore del calibro a tampone 2,0 mm (valore dell'indicatore digitale 0,00).
- 4 A questo punto può avere luogo l'impostazione dei parametri di crimpatura.

Controllo dell'usura – Informazioni generali

Qualunque utensile è soggetto ad usura anche se utilizzato secondo l'uso conforme. Tale usura è tollerabile entro certi limiti e viene compensata a ogni calibrazione.

Per controllare l'attuale stato dell'utensile e visualizzare sul display i dati numerici relativi alla pinza, tenere premuto il pulsante "Mode" per 10 s (intervallo: da 8 s a 15 s). Vengono visualizzati in sequenza i seguenti valori:

- numero di serie
- il valore di usura aggiornato
- il valore di posizione della battuta inferiore della pinza non usurata (valore fisso)
- il numero di calibrazioni finora eseguite

Come valore di riferimento per il calcolo del valore di usura aggiornato si utilizza la battuta meccanica sul punto di regolazione inferiore. Il valore è memorizzato stabilmente nella memoria dell'utensile e non può essere modificato. A ogni cambio della batteria è necessario eseguire una taratura con questo valore di riferimento. A tal fine occorre utilizzare la seguente procedura:

Taratura del valore di riferimento

(per la preparazione è necessario rimuovere la batteria)

- aprire la pinza
- ruotare la manopola di regolazione fino alla battuta sul punto di regolazione inferiore (senso di rotazione: verso il meno; vedere la figura) e lasciarla in questa posizione
- inserire la batteria; sul display compare il messaggio "CAL" di richiesta della calibrazione
- calibrare la pinza con la spina di calibrazione a 2 mm come sopra descritto, regolando la distanza delle spine di crimpatura tramite la spina di calibrazione esattamente a 2 mm.
- tenere premuto il pulsante "ON/OFF" e premere il pulsante "MODE" con il calibro
- tenere premuto il pulsante "MODE" per almeno 5 secondi
- rilasciare il pulsante "MODE" dopo 5 secondi, quindi rilasciare il pulsante "ON/OFF"
- l'indicatore digitale passa automaticamente al valore del calibro di 2,0 mm
- la pinza è tarata e pronta per l'impostazione dei parametri di crimpatura

Risoluzione dei problemi

La pinza di crimpatura a quattro spine ha un limite di usura di circa 50.000 cicli di crimpatura. Il superamento di questo limite viene segnalato sul display con il messaggio di errore "E1". In questo caso, durante l'azionamento, il display alterna ciclicamente la visualizzazione del valore di crimpatura impostato e il messaggio "E1", per poi mostrare stabilmente il messaggio "E1".

Manutenzione

Controllare sempre che l'attrezzo sia pienamente funzionante prima di iniziare a lavorare. Rimuovere i residui della crimpatura dalle ganasce e dal Locator. Gli snodi dell'attrezzo vanno sottoposti a manutenzione regolare mediante applicazione di un leggero strato di olio. Assicurarsi che tutti i perni siano fissati con anelli di sicurezza.

Riparazioni

Le riparazioni sulla pinza di crimpatura devono essere eseguite solo dal costruttore; in caso contrario potrebbero verificarsi incidenti a scapito del conduttore e danni all'attrezzo.

Protegersi dai componenti sotto tensione

AVVERTENZA



Non operare su componenti sotto tensione. Coprire e proteggere le parti sotto tensione in prossimità della postazione di lavoro.

Campo d'applicazione

L'apparecchio è adatto soltanto all'uso descritto nelle relative istruzioni. Una variazione fatta in proprio o un utilizzo non conforme della pinza crimpatrice esclude la responsabilità del costruttore per i danni da ciò risultanti.

AVVERTENZA



Questo attrezzo non fornisce risultati a norma con tutti i connettori e conduttori reperibili in commercio. In virtù delle tolleranze ammissibili nelle diverse norme, questo vale solo se sia il conduttore che il connettore oppure ogni articolo a crimpare utilizzato corrispondono alle relative norme. L'attrezzo deve pertanto essere utilizzato solo dopo averne verificato il funzionamento con gli articoli e i conduttori da lavorare e dopo essere stato debitamente registrato. Senza questo controllo, in casi particolari, potrebbero notarsi contatti difettosi, un incremento della resistenza del conduttore o la mancanza della resistenza a trazione che potrebbero compromettere la sicurezza dell'articolo. Ciò potrebbe pertanto causare danni seri alle persone o alle cose. Se questi controlli non fossero possibili, si prega di rivolgersi al fornitore per affidargli la regolazione e il controllo.

NOTA



Per la sicurezza personale, utilizzare solo accessori e/o dispositivi supplementari consigliati nelle istruzioni per l'uso o dal produttore. Adottare sempre le misure di protezione adeguate, attenendosi alle norme antinfortunistiche in vigore.

Herramienta de engarce Ident con pantalla digital

A Sección transversal de cable de 0,14 a 6,0 mm

B Sección transversal de cable de 1,5 a 10,0 mm

para engarzar contactos girados

- 1 Compartimento de batería para tipo **CR 2025**
- 2 Tornillo prisionero para bloqueo de medida de engarce
- 3 Localizador con tornillo de fijación
- 4 Posición de engarce
- 5 Pantalla
- 6 Botón "MODE"
- 7 Botón "ON/OFF"
- 8 Rueda de ajuste para ajustar la medida de engarce
- 9 Abertura para accionar la palanca de desbloqueo de emergencia
- 10 Tope final

Funcionamiento

Encendido

- 1 Pulsar el botón ON o girar la rueda de ajuste en la dirección deseada
- 2 La indicación estándar se muestra en mm.

AVISO

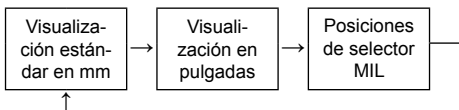


Si durante un minuto no se realiza ninguna modificación de la indicación ni se pulsa ningún botón, la pantalla digital se apagará (función de ahorro de energía).

Modo: determinar la función

La herramienta dispone de varias funciones de indicación que pueden seleccionarse pulsando MODE. Esto permite al usuario realizar el ajuste opcionalmente en milímetros, pulgadas o ajustar las posiciones de F1 a F8 conforme a la MIL 22520.

Mediante el calibre macho adjunto con las pinzas, pulsar brevemente el botón "MODE" tapado y seleccionar la indicación deseada en el siguiente orden.



Manejo de la herramienta de engarce

Ajuste de los parámetros de engarce

- 1 El ajuste del sello de engarce y del elemento de posicionamiento para el conector que se desea engarzar figura en las especificaciones del fabricante de contactos de engarce.
- 2 El ajuste del tamaño del engarce, la profundidad de engarce del sello se realizan girando la rueda de ajuste (pantalla digital). El tamaño de engarce que está previsto ajustar debe realizarse siempre desde un valor superior (p.ej. de 1,8 mm a una medida de engarce de 1,6 mm).
- 3 Rueda de ajuste a derechas = reducción del tamaño de engarce, rueda de ajuste a izquierdas = aumento del tamaño de engarce.
- 4 Bloquear el ajuste del tamaño de engarce mediante el tornillo de fijación.

- 5 El elemento de posicionamiento debe colocarse en la posición establecida levantando lateralmente y girando hacia la posición establecida en la matriz.

Engarce

- 1 Insertar el conector hasta el tope en el alojamiento de engarce de la herramienta. Insertar el cable en el conector.
- 2 Presionar las asas una contra la otra hasta que el dispositivo de bloqueo de activación se desbloquee, a continuación abrir la herramienta y extraer el cable confeccionado.

ATENCIÓN



No engarce sobre el calibre macho ni otros objetos similares, para evitar daños en la herramienta. El engarce de materiales macizos (p.ej. acero) de dureza superior a 35 HRC debe evitarse como norma general.

Cambio de localizador (véase Fig. 1)

- Soltar el tornillo hexagonal central del localizador montado con una llave Allen SW 2,5 mm, en caso necesario retener con una segunda llave Allen en el lado opuesto
- Retirar el localizador
- Fijar el localizador en el sentido opuesto

Cambio de las pilas

La vida útil de las pilas de la pantalla digital es, en función del uso, de aproximadamente 1 año de duración. Cambio de las pilas: Plegar el alojamiento de las pilas hacia arriba, extraer la pila, insertar la pila nueva y volver a cerrar. Antes de insertar la batería, situar SIEMPRE la pinza en el tope en el punto de ajuste inferior. Después de cambiar la pila o abrir el compartimento de las pilas debe realizar un reinicio y el correspondiente ajuste de la herramienta.

Reinicio/ajuste de la herramienta

ATENCIÓN



El ajuste de la herramienta de engarce debería realizarse exclusivamente por personal técnico autorizado, ya que el ajuste indebido daría como resultado fallos en el engarce.

- 1 Ajustar el sello de engarce mediante la rueda de ajuste de forma que el calibre macho adjunto se desplace sin holgura entre los mandriles de engarce. Para ello debe procurar que el tamaño del calibre de engarce que está previsto ajustar siempre debe ajustarse desde un valor superior, es decir, de 2,4 mm hasta un tamaño del calibre macho de 2,0 mm.
- 2 Mantener pulsado el botón ON. Pulsar además con el calibre macho el botón "MODE". Mantener pulsado el botón MODE al menos durante 4 segundos. Primero desbloquear el botón MODE y a continuación el botón ON.
- 3 La indicación de la pantalla digital saltará automáticamente al valor del calibre macho 2,0 mm (valor que aparece en la pantalla digital 0,00).
- 4 Ya puede realizar el ajuste de los parámetros de engarce.

Control de desgaste – Generalidades

Todas las herramientas están sujetas a un desgaste, incluso en caso de una correcta utilización. Este desgaste puede tolerarse con determinados límites y se compensa con cada calibración.

Para consultar el estado actual de la herramienta y para ver información numérica en la pantalla de la pinza, pulse el botón “Mode” durante 10 s (margen: 8 s a 15 s). Aparecerán los siguientes valores seguidos:

- Número de serie
- El valor de desgaste actual
- El valor de posición del tope inferior de la pinza sin desgaste (valor fijo,)
- El número de calibraciones realizadas hasta el momento

Como valor de referencia para calcular el valor de desgaste actual puede servir el tope mecánico en el punto de ajuste inferior. El valor está predefinido en la memoria de la herramienta y no puede modificarse. En cada cambio de batería debe efectuarse una compensación con este valor de referencia. Para ello debe respetarse el siguiente desarrollo:

Compensación del valor de referencia

(Para la preparación debe quitarse la batería)

- Abrir la pinza
- Girar la rueda de ajuste hasta el tope en el punto de ajuste inferior (sentido de giro: Menos, véase figura) y dejarla allí
- Insertar la batería, en la pantalla aparece “CAL” como petición de calibración
- Calibrar la pinza con el mandril calibrador en 2 mm como se ha descrito, ajustando la distancia de los mandriles de engarce exactamente en 2 mm mediante el mandril calibrador.
- Mantener pulsado el botón “ON/OFF” y con el mandril macho pulsar el botón “MODE”
- Mantener pulsado el botón “MODE” durante al menos 5 segundos
- Al cabo de 5 segundos debe soltarse el botón “MODE” y luego el botón “ON/OFF”
- La pantalla digital cambia automáticamente al valor del calibre macho 2,0 mm
- La pinza está calibrada y lista para el ajuste de los parámetros de engarce

Solución de fallos

La pinza de engarce de cuatro punzones alcanza su límite de desgaste al cabo de aprox. 50.000 ciclos de engarce. Al superarse este límite, en la pantalla aparece el mensaje de error “E1”. Durante el accionamiento, la pantalla cambia de forma cíclica entre el valor de engarce ajustado y el mensaje “E1” y luego muestra de forma permanente “E1”.

Mantenimiento

Antes de comenzar a trabajar con la herramienta debe comprobarse su buen funcionamiento. Los restos de engarce deben limpiarse de la mordaza de engarce y del dispositivo de posicionamiento. Las articulaciones de la herramienta deben cuidarse periódicamente aplicando aceite para máquinas. Procurar que todos los pernos estén fijados mediante arandelas de seguridad.

Reparaciones

Las reparaciones en la herramienta de engarce sólo deben ser realizadas por el fabricante, ya que de lo contrario el usuario podría sufrir un accidente o la herramienta podría resultar dañada.

Protéjase de los componentes energizados

ADVERTENCIA



No trabaje junto a componentes energizados.
Es obligatorio proteger e impedir el acceso a los componentes energizados cerca de su lugar de trabajo.

Ámbito de aplicación

La herramienta está prevista exclusivamente para la aplicación descrita en el manual de operación. Las modificaciones arbitrarias realizadas en la herramienta de engarce excluyen al fabricante de cualquier responsabilidad por los daños resultantes.

ADVERTENCIA



Esta herramienta no proporciona resultados estándar con todos los conectores y cables disponibles en el mercado. Esto es válido en relación a las tolerancias admisibles de las diferentes normas aplicables, incluso en el caso en que tanto los cables como los enchufes o cualquier partícula de engarce utilizada cumpla las normas aplicables. Por lo tanto, la herramienta sólo debe utilizarse después de haber comprobado su funcionamiento con los artículos y cables que está previsto procesar y después de haber reajustado la herramienta si fuera necesario. No puede descartarse que sin esta comprobación en casos determinados se produzcan fallos en los contactos o se produzca una sobrerresistencia en los cables o exista una insuficiente resistencia a la tracción, lo que iría en perjuicio de la seguridad del producto general. Este hecho puede causar graves lesiones personales y daños materiales. Si no pudiera realizar las correspondientes pruebas por cuenta propia diríjase a su proveedor para que éste realice el ajuste y la comprobación pertinentes.

AVISO



Para su seguridad deberá utilizar exclusivamente los accesorios que aparecen nombrados en el manual de instrucciones o que aparezcan recomendados por el fabricante de la herramienta. Tome siempre las medidas de protección adecuadas y tenga presente la normativa vigente en materia de protección de accidentes.

Ferramenta de engaste Ident com mostrador digital

A secção do condutor 0,14 – 6,0 mm

B secção do condutor 1,5 – 10,0 mm

para engastar contactos torcidos

- 1 Compartimento da bateria para o modelo **CR 2025**
- 2 Parafuso de aperto para a fixação da configuração da ferramenta
- 3 Posicionador com parafuso de fixação
- 4 Entalhe de engaste
- 5 Visor
- 6 Botão “MODE”
- 7 Botão “ON/OFF”
- 8 Roda de ajuste para a configuração da ferramenta
- 9 Abertura para a activação da alavanca de desbloqueio de emergência
- 10 Batente

Modo de funcionamento

Ligar

- 1 Accione a tecla „ON“ ou rode a roda em qualquer direcção.
- 2 Indicação standard aparece em mm.

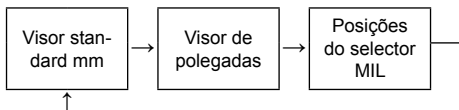
NOTA



Se, durante um minuto, não ocorrer nenhuma alteração do mostrador nem activação de nenhuma tecla, o mostrador digital desliga-se (função de poupança de energia).

Definir a função de Modo

A ferramenta dispõe de uma variedade de funções de exibição que podem ser seleccionadas a partir da tecla „MODE“. Isso permite ao utilizador efectuar os ajustes, opcionalmente, em mm, em polegadas ou as posições do selector de F1-F8 conforme MIL 22520. Com o calibre macho incluído no alicate, accione brevemente a tecla „MODE“ coberta e seleccione o visor pretendido na sequência indicada em baixo.



Manuseamento da ferramenta de engaste

Ajuste dos parâmetros de engaste

- 1 Consulte o ajuste do alicate para engastar e do locator para o conector a engastar nas indicações do fabricante dos contactos de engaste.
- 2 O ajuste da medida de engaste, profundidade de engaste do punção de engaste, é obtido rodando a roda de ajuste (mostrador digital).
A medida de engaste a ajustar tem sempre de feita a partir de um valor superior (p. ex., de 1,8 mm com medida de engaste de 1,5 mm).
- 3 Roda de ajuste no sentido dos ponteiros do relógio = reduzir medida de engaste, roda de engaste contra o sentido dos ponteiros do relógio = aumentar medida de engaste.

- 4 Trave o ajuste da medida de engaste com um parafuso de aperto.
- 5 Levantando lateralmente e rodando, coloque o locator na posição definida segundo a matriz.

Engastar

- 1 Insira o conector até ao batente na posição de engaste da ferramenta. Insira o cabo no conector.
- 2 Comprima os cabos até destrancar a trava, abra a ferramenta, retire o condutor confeccionado.

CUIDADO



Não engaste sobre o calibre macho nem outros objectos semelhantes, a fim de evitar danos na ferramenta. Por princípio, deve ser evitado o engaste de materiais maciços (com o aço) com dureza superior a 35 HRC.

Substituição do posicionador (ver Fig. 1)

- Soltar o parafuso sextavado interno central do posicionador montado com uma chave Allen SW 2,5 mm, eventualmente contra-apoiar com uma segunda chave Allen no lado oposto
- Retirar o posicionador
- Fixar o posicionador opcional na sequência oposta

Troca de pilhas

A duração das pilhas para o mostrador digital é de aprox. 1 ano, dependendo da frequência da utilização. Troca de pilhas: Abra o compartimento das pilhas para cima, retire as pilhas, coloque novas pilhas e volte a fechar. Antes de inserir a bateria, colocar SEMPRE primeiro a ferramenta no batente no ponto de ajuste inferior.

Depois de uma troca de pilhas ou da abertura do compartimento das pilhas, é necessário fazer um reset e um ajuste da ferramenta.

Reset / ajuste da ferramenta

CUIDADO



O ajuste da ferramenta de engaste deve ser feito exclusivamente por pessoal técnico autorizado, visto que um ajuste inadequado causa engastes mal feitos.

- 1 Ajuste o punção de engaste na roda de ajuste até que o calibre macho incluído se mova sem folga entre os mandris de engaste. Há que verificar se a medida do calibre macho a ajustar tem sempre de ser feita a partir de um valor superior, por exemplo, de 2,4 mm na medida do calibre macho de 2,0 mm.
- 2 Prima a tecla „ON“ e mantenha-a premida. Para além do calibre macho, prima também a tecla „MODE“. Mantenha a tecla „MODE“ premida pelo menos 4 segundos. Primeiro liberte a tecla „MODE“ e depois a tecla „ON“.
- 3 O mostrador digital salta automaticamente para o valor do calibre macho 2,0 mm (valor exibido no mostrador digital 0,00).
- 4 Pode fazer-se o ajuste dos parâmetros de engaste.

Monitorização do desgaste – Generalidades

Todas as ferramentas sofrem desgaste mesmo com uma utilização correcta. Esse desgaste é tolerável dentro de certos limites e é compensado com cada calibragem.

Para visualizar o estado actual da ferramenta e o número de série no visor da ferramenta, deve-se activar o botão Mode durante 10 s (gama: 8 s a 15 s). São indicados os seguintes valores em sequência:

- Número de série
- O valor de desgaste actual
- O valor da posição do batente inferior da ferramenta não desgastada (valor fixo)
- A quantidade de calibrações anteriormente efectuadas

O batente mecânico no ponto de ajuste inferior serve como valor de referência para o cálculo do valor de desgaste actual. O valor encontra-se guardado na memória da ferramenta e não pode ser alterado. A cada substituição da bateria, deve-se executar uma reposição para esse valor de referência. Para tal, deve-se executar o seguinte procedimento:

Reposição para o valor de referência

(Deve-se primeiro retirar a bateria)

- Abrir a ferramenta
- Rodar a roda de ajuste até ao batente no ponto de ajuste inferior (sentido dos ponteiros do relógio; ver figura) e deixá-la aí
- Inserir a bateria; surge “CAL” no visor para requisitar a calibragem
- Calibrar a ferramenta para 2 mm com o pino de calibragem, tal como descrito acima, ajustando a distância entre os entalhes de engaste com o pino de calibragem para exactamente 2 mm.
- Manter premido o botão ON/OFF e activar o botão MODE com a ponta do pino de calibragem
- Manter o botão MODE premido durante pelo menos 5 segundos
- Após 5 segundos, libertar o botão MODE e de seguida o botão ON/OFF
- O visor digital salta automaticamente para o valor do pino de calibragem de 2,0 mm
- A ferramenta está calibrada e pronta para o ajuste dos parâmetros de engaste

Eliminação de erros

A ferramenta de engaste de quatro entalhes atinge o seu limite de desgaste após aprox. 50.000 ciclos de engaste. A ultrapassagem deste limite é indicada no visor com a mensagem de erro “E1”. O visor comuta primeiro ciclicamente entre o valor de engaste ajustado e a mensagem “E1” e de seguida indica apenas “E1”.

Manutenção

Tem de ser sempre testado o funcionamento perfeito da ferramenta antes do início dos trabalhos. Devem ser retirados os resíduos do engaste dos mordentes de engaste e do locator. As articulações da ferramenta devem ser lubrificadas regularmente com óleo fluído. Atenção para que todas as cavilhas estejam presas com anéis de fixação.

Reparações

As reparações da ferramenta de engaste só podem ser efectuadas pelo fabricante; caso contrário, podem daí resultar acidentes para o utilizador e danos para a ferramenta.

Proteja-se de peças condutoras de corrente

ATENÇÃO



Não trabalhe com peças sob tensão. Cubra e isole peças sob tensão próximas do seu lugar de trabalho.

Aplicação

A ferramenta é indicada apenas para a utilização descrita nas instruções de serviço. Uma alteração arbitrária ou uma utilização inadequada da ferramenta de engaste exclui qualquer responsabilidade do fabricante por danos daí resultantes.

ATENÇÃO



Nem com todas as fichas e condutores à venda no mercado esta ferramenta apresenta resultados previstos pelas normas. Isso deve-se às diferentes tolerâncias permitidas nas várias normas aplicáveis, mesmo que o condutor, a ficha ou qualquer artigo de engaste utilizado corresponda às respectivas normas. Por esse motivo, a ferramenta só pode ser utilizada depois de ter sido controlado o seu funcionamento com os artigos e condutores a processar e, caso necessário, depois de a ferramenta ter sido reajustada. Não se pode excluir a possibilidade de, sem esse controlo, haver maus contactos, uma resistência específica demasiado elevada ou falta de resistência à tracção, o que diminui a segurança de todo o artigo. Isso pode causar graves danos pessoais ou materiais. Se não puder realizar esse tipo de controlo no seu local de trabalho, por favor, solicite ao seu fornecedor que realize o ajuste e o devido controlo.

NOTA



Para sua própria segurança, somente utilize acessórios ou aparelhos adicionais recomendados pelo fabricante ou indicados no manual de instruções. Por favor, tome sempre as devidas medidas de protecção e observe as normas aplicáveis de prevenção de acidentes.

Ident crimp tang met digitale display

A Kabeldiameter 0,14 – 6,0 mm

B Kabeldiameter 1,5 – 10,0 mm

voor het crimpen van gedraaide contacten

- 1 Batterijvak voor type **CR 2025**
- 2 Klemschroef voor crimpmaatarrêtering
- 3 Locator met bevestigingsschroef
- 4 Crimpplaats
- 5 Display
- 6 Drukknop 'MODE'
- 7 Drukknop 'ON/OFF'
- 8 Instelwiel voor crimpmaatinstelling
- 9 Opening voor bediening van de noodhendel
- 10 Eindanslag

Bediening

Inschakelen

- 1 Druk op de toets 'ON' of draai het stelwiel in de gewenste richting.
- 2 Standaarddisplay verschijnt (in mm).

TIP

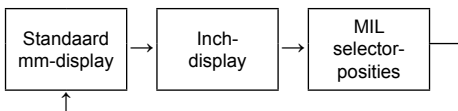


Als u binnen een minuut de display niet ziet wijzigen of een toets indrukt, dan schakelt de digitale display uit (energiebesparende functie).

Mode – functie vastleggen

De tang heeft tal van displayfuncties die u kunt selecteren met de toets 'MODE'. U kunt hiermee de instelling in mm, inch aanpassen, of de selectorposities conform MIL 22520 instellen van F1 tot F8.

Houd de toets 'MODE' korte tijd ingedrukt met de pen die bij de crimp tang is meegeleverd, en selecteer de gewenste display in de onderstaande volgorde.



Gebruik crimp tang

Instelling crimp parameters

- 1 De instellingen voor de crimpstempel en locator voor de desbetreffende connector staan in de documentatie van de fabrikant van de crimpconnectoren.
- 2 Door aan het stelwiel te draaien stelt u de crimpmaat en crimpdiepte van de crimpstempel in (digitale display).
De in te stellen crimpmaat moet altijd gebeuren van een grote maat naar een kleinere maat (bijv. van 1,8 mm naar crimpmaat 1,5 mm).
- 3 Stelwiel met de wijzers van de klok mee = u verkleint de crimpmaat,
stelwiel tegen de wijzers van de klok in = u vergroot de crimpmaat.
- 4 Fixeer de crimpmaatinstelling met de klemschroef.
- 5 Breng de locator in de aan de hand van matrix vastgestelde positie door deze naar buiten te trekken en te draaien.

Crimpen

- 1 Leg de connector tegen de aanslag in de crimp-opening van de tang. Plaats de kabel in de connector.
- 2 Druk de handgrepen van de tang samen totdat de blokkering los klikt, open de tang en haal de 'gecrimpte' kabel eruit.

VOORZICHTIG



Crimp niet op de pin of andere, vergelijkbare voorwerpen om beschadiging van de tang te voorkomen. Het crimpen van massieve materialen (zoals staal) met een hardheid hoger dan 35 HRC dient principieel te worden vermeden.

Locatorwissel (zie afb. 1)

- Gecentreerd liggende inbusschroef van de gemonteerde Locator met een inbussleutel maat 2,5 mm los-draaien, evt. met tweede Inbussleutel aan tegenoverliggende zijde tegenhouden
- Locator uitnemen
- Optionele Locator in omgekeerde volgorde vastzetten

Batterijvervanging

De levensduur van de batterij voor de digitale display bedraagt, afhankelijk van de gebruiksintensiteit, ca. 1 jaar.

Batterijvervanging: Klap deksel van batterijvak omhoog, verwijder de batterij, plaats een nieuwe batterij en sluit deksel weer. Vóór plaatsing van de batterij BESLIST de tang op aanslag op het onderste instelpunt instellen.

Nadat u een batterij hebt vervangen of het batterijvak hebt geopend, dient u een reset en de bijbehorende afstelling van de tang uit te voeren.

Reset / tangafstelling

VOORZICHTIG



De afstelling van de crimptang mag alleen worden uitgevoerd door erkend en vakkundig personeel, omdat een ondeskundige afstelling leidt tot foutief crimpen.

- 1 Stel de crimpstempel met het stelwiel zo breed af dat de meegeleverde pin zonder speling tussen de crimpdoornen kan worden bewogen. Let erop dat de in te stellen pinmaat altijd moet gebeuren van een hoge waarde naar een kleinere, bijv. van 2,4 mm naar pinmaat 2,0 mm.
- 2 Druk de toets 'ON' in en houd deze ingedrukt. Druk nu met de pin op de toets 'MODE'. Houd de toets 'MODE' minimaal 4 seconden ingedrukt. Laat eerst de toets 'MODE' en dan de toets 'ON' los.
- 3 De digitale display springt automatisch op pinwaarde 2,0 mm (displaywaarde in de digitale display 0,00).
- 4 U kunt nu de instelling van de crimpparameters uitvoeren.

Slijtagebewaking – Algemeen

Elk gereedschap staat ook bij bedoeld gebruik bloot aan slijtage. Deze slijtage is binnen bepaalde grenzen tolereerbaar en wordt bij elke kalibratie gecompenseerd.

Voor het oproepen van de huidige staat van het gereedschap en voor de numerieke uitvoer op het display van de tang moet de drukknop 'Modus' 10 s lang (bereik: 8 s tot 15 s) worden bediend. Weergegeven worden na elkaar de volgende waarden:

- serienummer
- de huidige slijtagewaarde
- de positiewaarde van de onderste aanslag van de onversleten tang (vaste waarde,)
- het aantal tot dusver uitgevoerde kalibraties

Als referentiewaarde voor berekening van de huidige slijtagewaarde dient de mechanische aanslag op het onderste instelpunt. De waarde is vast opgeslagen in het geheugen van het gereedschap en kan niet worden aangepast. Bij elke batterijvervanging moet een kalibratie met deze referentiewaarde worden uitgevoerd. Hiervoor moet de volgende procedure worden aangehouden:

Kalibratie van de referentiewaarde

(Ter voorbereiding moet de batterij worden verwijderd)

- Tang openen
- Instelwielje tot aan de aanslag naar het onderste instelpunt draaien (draairichting: min; zie afb.) en daar laten staan
- Batterij inleggen; op het display wordt weergegeven 'CAL' als verzoek tot kalibratie
- Tang met de kalibratiedoorn op 2 mm kalibreren zoals hierboven beschreven, doordat de afstand van de crimpdoorns door middel van de kalibratiedoorn exact op 2 mm wordt ingesteld.
- Knop 'ON/OFF' ingedrukt houden en met de leerdoorn de drukknop 'MODE' bedienen
- Knop 'MODE' minimaal 5 seconden lang ingedrukt houden
- Na 5 seconden moet de drukknop 'MODE' worden losgelaten en daarna de drukknop 'ON/OFF'
- Het digitale display springt automatisch op de leerdoornwaarde 2,0 mm
- De tang is gekalibreerd en gereed voor instelling van de crimpparameters

Fouten verhelpen

De vierdoorncrimptang bereikt zijn slijtagegrens na ong. 50.000 crimpcyclussen. Overschrijding van deze grens wordt op het display met de foutmelding 'E1' weergegeven. Hierbij schakelt het display gedurende de bediening tussen de ingestelde crimpwaarde en de melding 'E1' cyclisch om en geeft vervolgens continu 'E1' weer.

Onderhoud

De tang moet voor aanvang van de werkzaamheden altijd worden gecontroleerd op correct en probleemloos functioneren. Crimpresten moet u uit de crimpklauwen en de locator verwijderen. De tangscharnieren moet regelmatig met een dun laagje machineolie worden ingesmeerd. Zorg ervoor dat alle bouten met borgringetjes zijn gezekerd.

Reparaties

Reparaties aan de crimptang mogen alleen worden uitgevoerd door de fabrikant, anders kunnen er ongelukken voor de gebruiker en beschadigingen aan de tang ontstaan.

Bescherm u tegen onderdelen die onder spanning staan

WAARSCHUWING



Werk niet aan onderdelen die nog onder spanning staan.
Onderdelen die onder spanning staan in de buurt van uw werkplek dienen eerst te worden afgedekt en afgesloten.

Toepassingsgebied

De tang is alleen bestemd voor de toepassing die in de handleiding beschreven staat. Door eigenmachtige wijzigingen of een niet-voorgeschreven toepassing van de crimptang vervalt de aansprakelijkheid van de fabrikant voor eventueel hieruit voortvloeiende schade.

WAARSCHUWING



Deze tang levert niet voor alle op de markt verkrijgbare stekkers en kabels resultaten volgens de norm. Dit kan zelfs het geval zijn als u werkt met materialen die voldoen aan bepaalde normen en bepaalde grenswaarden hebben; wanneer kabels en stekkers én alle gebruikte crimpmaterialen voldoen aan deze normen, dan nog kunnen er afwijkingen ontstaan. De tang mag pas worden gebruikt nadat u hebt gecontroleerd of hij geschikt is voor de te verwerken artikelen en kabels, en eventueel anders is afgesteld. Doet u dit niet dan loopt u het risico dat uw gecrimpte kabels slecht contact maken, een hogere vermogensweerstand hebben of niet genoeg treksterkte hebben, wat de veiligheid van het hele artikel in gevaar brengt. Het kan leiden tot ernstig letsel of materiële schade. Mochten dergelijke controles bij u niet mogelijk zijn, neem dan contact op met uw leverancier om instelling en controle door hem te laten uitvoeren.

TIP



Voor uw eigen veiligheid dient u alleen accessoires of randapparatuur te gebruiken die in de gebruiksaanwijzing of door de fabrikant worden aanbevolen. Tref de juiste veiligheidsmaatregelen en neem de geldende voorschriften voor ongevallenpreventie in acht.

Ident crimpverktyg med digital visning

A Ledardiameter 0,14 – 6,0 mm

B Ledardiameter 1,5 – 10,0 mm

för crimpning av vridna kontakter

- 1 Batterifack för typ **CR 2025**
- 2 Klämskruv för crimpmåtsarretering
- 3 Positionerare med fästskruv
- 4 Crimpställe
- 5 Display
- 6 Knapp "MODE"
- 7 Knapp "ON/OFF"
- 8 Vridhjul för crimpmåtsinställning
- 9 Öppning för att utlösa nödspak
- 10 Ändanslag

Funktionssätt

Inkoppling

- 1 Tryck in knappen "ON" eller vrid inställningshjulet i valfri riktning.
- 2 Standardvisning visas i mm.

OBSERVERA

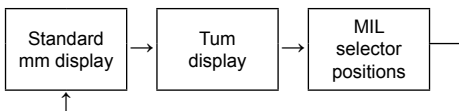


Utförs ingen ändring av visningen eller om ingen knapp trycks in, stängs digitalvisningen av (energiparfunktion).

Bestämma mode - funktion

Verktöget har en mängd visningsfunktioner, som kan väljas med hjälp av tryckknappen "MODE". Detta gör det möjligt för användaren att välja om visningen ska ske i mm eller tum, samt genomföra selectorpositioner från F1-F8 i enlighet med MIL 22520.

Tryck in knappen "MODE" med håltolken som följer med tången en kort stund och välj önskad visning i den ordningsföljd som visas nedan.



Handhavande crimpverktyg

Inställning av crimpparametrar

- 1 Inställningar för crimpstämpel och locator för de förbindelser som ska crimpas, se tillverkarens uppgifter för crimpkontakterna.
- 2 Crimpmåtsinställningen, stämpelns crimpdjup, uppnås genom att vrida på inställningshjulet (digital visning).
Det crimpmått som ska ställas in måste alltid följa av ett högre värde (t.ex. från 1,8 till crimpmått 1,5 mm).
- 3 Inställningshjulet vrids medurs = crimpmåttet minskas,
inställningshjulet vrids moturs = crimpmåttet ökas.
- 4 Arretera crimpmåtsinställningen med hjälp av klämskruven.
- 5 Flytta locator till det enligt matrisen fastställda läget genom att lyfta åt sidan och vrida.

Crimpa

- 1 Lägg i förbindelsen till anslaget i verktygets crimpställe. För in kabeln i förbindelsen.
- 2 Tryck ihop handtagen tills utlösningsspärren släpps, öppna verktyget, ta ur den konfektionerade ledaren.

FÖRSIKTIGHET



Crimpa ej på håltolken eller andra liknande föremål för att undvika att verktyget skadas. Crimpning av massiva föremål (t.ex. stål) med en hårdhet större än 35 HRC ska principiellt undvikas.

Byta positionerare (se avsn. 1)

- Lossa insexskruven i mitten på den monterade positioneraren med insexnyckel SW 2,5 mm, håll ev. mot med en andra insexnyckel på den motsatta sidan.
- Ta loss positioneraren.
- Montera den nya positioneraren på omvänt sätt.

Byte av batteri

Livslängden på batteriet för digitalvisningen uppgår beroende av hur ofta verktyget används till ca. 1 år.

Byte av batteri: Fäll upp batteriluckan, ta ur batteriet, lägg i ett nytt batteri och stäng luckan igen. Innan batteriet sätts i måste tången OVILLKORLIGEN ställas in mot anslaget vid den nedre inställningspunkten.

Efter ett batteribyte eller öppnande av batterifacket krävs en reset och den tillhörande verktygsjusteringen.

Reset / Verktygsjustering

FÖRSIKTIGHET



Justeringen av crimpverktyget bör uteslutande utföras av auktoriserad fackpersonal eftersom en icke fackmässig justering leder till felcrimpning.

- 1 Ställ in crimpstämpeln med inställningshjulet så att den bifogade håltolken kan röras uran spel mellan crimpdornen. Därvid ska beaktas att det håltolksmått som ska ställas in alltid måste utföras från ett högre värde, t.ex. från 2,4 mm till håltolksmått 2,0 mm.
- 2 Tryck in knappen "ON" och håll den intryckt. Tryck också med håltolken på knappen "MODE". Håll knappen "MODE" intryckt i minst 4 sekunder. Släpp först knappen "MODE" och därefter knappen "ON".
- 3 Den digitala visningen hoppar automatiskt till håltolksvärdet 2,0 mm (visningsvärde i digitalvisningen 0,00).
- 4 Inställningen av crimpparametrarna kan göras.

Förslitningsövervakning – allmänt

Alla verktyg utsätts för förslitning även om de används på rätt sätt. Denna förslitning kan tolereras inom vissa gränser och utjämnas vid varje kalibrering.

För att kontrollera verktygets aktuella skick och för att visa en numerisk indikering på displayen, tryck på knappen "Mode" under 10 s (område 8 till 15 s). Följande värden visas efter varandra:

- serienummer
- aktuellt förslitningsvärde
- nedre anslagets positionsvärde hos den öppna tången (fast värde)
- antal hittills utförda kalibreringar

Som referensvärde för beräkningen av det aktuella förslitningsvärdet används det mekaniska anslaget vid den nedre inställningspunkten. Värdet är fast sparad i verktygets minne och kan inte ändras. Vid varje batteribyte måste en jämförelse med detta referensvärde göras. Följande tillvägagångssätt måste följas:

Anpassa referensvärdet

(som förberedelse måste batteriet tas ur)

- Öppna tången.
- Vrid inställningshjulet så långt det går vid den nedre inställningspunkten (vridriktning: minus, se bild) och låt det stå kvar i det läget.
- Lägg i batteriet. På displayen visas "CAL" som uppmaning för en kalibrering.
- Kalibrera tången med kalibreringsdornet till 2 mm på det sätt som beskrivs ovan genom att crimpdornet ställs in till exakt 2 mm med hjälp av kalibreringsdornet.
- Håll knappen "ON/OFF" intryckt och tryck på knappen "MODE" med inställningsdornet.
- Håll knappen "MODE" intryckt i minst 5 sekunder.
- Efter 5 sekunder ska knappen "MODE" släppas och därefter även knappen "ON/OFF".
- Den digitala indikeringen hoppar automatiskt till håltolksvärdet 2,0 mm
- Tången är kalibrerad och klar för inställningen av crimpparametrarna.

Felåtgärd

Crimptången med fyra dorn når dess förslitningsgräns efter ca 50 000 crimpcykler. Om denna gräns överskrids visas felmeddelandet "E1" på displayen. Displayen växlar cykliskt mellan det inställda crimpvärdet och meddelandet "E1" och visar sedan "E1" konstant".

Underhåll

Verktyget måste alltid kontrolleras innan användning så att det fungerar utan störningar. Rester efter crimpning ska avlägsnas från crimpbackarna och locator. Verktygslederna ska regelbundet vårdas med en lätt maskinolja. Set till att alla bultar är säkrade med säkringsringar.

Reparation

Reparationer av eller på crimpverktyget får endast utföras av tillverkaren, i annat fall kan olyckor orsakas hos användare och skador uppstå på verktyget.

Skydda dig mot strömförande delar

VARNING



Utför inga arbeten på delar som står under spänning.
Täck över eller placera delar som står under spänning och som finns i närheten av arbetsplatsen i skåp.

Användningsområde

Verktyget är endast avsett för den användning som finns beskriven i bruksanvisningen. En egenmäktig ändring eller en ej föreskriftsenlig användning av crimpverktyget utesluter att tillverkaren övertar någon form av ansvar för skador orsakade på grund av detta.

VARNING



Detta verktyg levererar inte med alla på marknaden disponibla kontakter och ledare normenliga resultat. Detta gäller på grund av de i de olika passande normer tillåtna toleranser även i de fall då både ledare och kontakt resp. varje använd crimpartikel motsvarar respektive normer. Verktyget för därför användas först efter att dess funktion med de artiklar och ledare som ska bearbetas har prövats, och verktyget efterjusterats i den mån det behövs. Det kan ej uteslutas att det utan denna prövning i enskilda fall kan förekomma felkontakter eller förhöjt ledningsmotstånd eller avsaknad av draghållfasthet, vilket påverkar hela artikelns säkerhet. Detta kan leda till svåra person- eller saksador. Om Ni ej kan utföra de prov som krävs, var vänlig och vänd er till Er leverantör för att ombesörja en inställning och prövning.

OBSERVERA



Använd för din egen säkerhet endast tillbehör eller hjälpaggregat som rekommenderas i bruksanvisningen eller av tillverkaren. Vidta alltid lämpliga säkerhetsåtgärder och ta hänsyn till de arbetarskyddsföreskrifter som gäller för dig.

Szczypce do zagniatania z wyświetlaczem cyfrowym Ident

A Średnica przewodu 0,14 – 6,0 mm

B Średnica przewodu 1,5 – 10,0 mm

do zagniatania styków wtykowych okrągłych

- 1 Schowek na baterię do typu **CR 2025**
- 2 Wkręt zaciskowy do ustalania odległości zagniatania
- 3 Lokalizator z wkrętem mocującym
- 4 Punkt zagniatania
- 5 Wyświetlacz
- 6 Przycisk „MODE”
- 7 Przycisk „ON/OFF”
- 8 Pokrętko nastawcze do ustawiania odległości zagniatania
- 9 Otwór do zwalniania dźwigni awaryjnej
- 10 Ogranicznik

Sposób działania

Włączanie

- 1 Nacisnąć przycisk ON lub obrócić pokrętko regulacyjne w dowolnym kierunku.
- 2 Zostanie wyświetlony standardowy wymiar w mm.

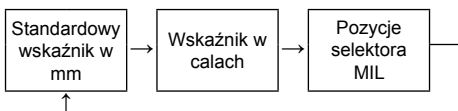
PORADA



Jeśli przez minutę nie nastąpi żadna zmiana na wyświetlaczu lub naciśnięcie przycisku, wyświetlacz cyfrowy wyłączy się automatycznie (oszczędzanie energii).

Przycisk MODE — Ustawianie funkcji

Szczypce oferują wiele funkcji wskaźnika, które można wybrać, naciskając przycisk MODE. Umożliwia to dokonywanie ustawień w mm lub calach bądź poprzez pozycje selektora F1-F8 zgodnie z normą MIL 22520. Za pomocą dołączonego do szczypców trzpienia nacisnąć zasłonięty przycisk MODE i wybrać wymaganą funkcję wskaźnika w następującej kolejności.



Obsługa szczypiec do zagniatania

Ustawianie parametru zagniatania

- 1 Ustawienia odcisku do zagniatania i pozycjonera dla zagniatanego złącza należy określić na podstawie parametrów podanych przez producenta zagniatanego styku.
- 2 Ustawienia wymiaru zagniatania, głębokości zagniatania i odcisku zagniatania są dokonywane poprzez obracanie pokrętkiem (wyświetlacz cyfrowy). Ustawienie wymiaru zagniatania należy zawsze rozpoczynać od większej wartości (np. z 1,8 mm na wymiar zagniatania 1,5 mm).
- 3 Obrót pokrętki w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara = pomniejszenie wymiaru zagniatania, obrót pokrętki w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara = powiększenie wymiaru zagniatania.

- 4 Zablokować ustawienie wymiaru zagniatania za pomocą śruby mocującej.
- 5 Ustawić pozycjoner w pozycji wynikającej z tabeli poprzez podniesienie go z boku i obrócenie.

Zagniatanie

- 1 Złącze wsunąć do oporu w miejsce do zagniatania w szczypcach. Wprowadzić kabel do złącza.
- 2 Ścisnąć rękojeści na tyle mocno, aby odblokować przegrodę, otworzyć szczypce i wyjąć spreparowany przewód.

UWAGA



Nie zagniatć trzpień ani podobnych przedmiotów, aby nie uszkodzić szczypiec. Generalnie należy unikać zagniatania maszynowych materiałów (np. stali) o twardości większej niż 35 HRC.

Wymiana lokalizatora (patrz rys. 1)

- Poluzować środkowy wkręt z gniazdem sześciokątnym zamontowanego lokalizatora kluczem do gniazd sześciokątnych o rozmiarze 2,5 mm. W razie potrzeby przytrzymać wkręt po przeciwnej stronie drugim kluczem do gniazd sześciokątnych.
- Wyjąć lokalizator.
- Zamocować opcjonalny lokalizator w odwrotnej kolejności.

Wymiana baterii

Żywotność baterii wyświetlacza cyfrowego wynosi w zależności od częstotliwości użycia około 1 roku.

Wymiana baterii: Otworzyć pokrywę komory baterii, wyjąć baterię, włożyć nową baterię i zamknąć pokrywę komory baterii. Przed założeniem baterii KONIECZNIE przestawić szczypce na ogranicznik w dolnym punkcie nastawy.

Po wymianie baterii lub otwarciu komory baterii niezbędne jest resetowanie i odpowiednia kalibracja narzędzia.

Resetowanie / kalibracja narzędzia

UWAGA



Kalibracja szczypiec do zagniatania powinna być wykonywana wyłącznie przez autoryzowany serwis, ponieważ niepoprawna kalibracja może powodować błędne zagniatanie.

- 1 Za pomocą pokrętki ustawić odcisk do zagniatania na tyle daleko, aby trzpień przesuwiał się między ostrzami zagniatającymi bez żadnego luzu. Należy przy tym uważać, aby ustawiać wymiar trzpień zawsze z wyższej wartości, np. z 2,4 mm na wymiar trzpień 2,0 mm.
- 2 Nacisnąć i przytrzymać przycisk ON. Ponadto za pomocą trzpień nacisnąć przycisk MODE. Przytrzymać przycisk MODE przez przynajmniej 4 sekundy. Najpierw zwolnić przycisk MODE, a następnie przycisk ON.
- 3 Wyświetlacz cyfrowy pokaże automatycznie wartość trzpień 2,0 mm (wartość wskazania 0,00).
- 4 Może zostać wykonane ustawienie parametru zagniatania.

Kontrola zużycia – informacje ogólne

Każde narzędzie ulega zużyciu, nawet jeśli jest stosowane zgodnie z przeznaczeniem. Następujące zużycie zawiera się w określonym zakresie tolerancji i jest kompensowane w trakcie każdej kalibracji.

Aby sprawdzić aktualny stan narzędzia i wyświetlić dane liczbowe na wyświetlaczu szczypiec, nacisnąć przycisk „Mode” i przytrzymać go przez 10 s (zakres: od 8 s do 15 s). Wyświetlone zostaną po kolei następujące wartości:

- numer seryjny
- aktualna wartość zużycia
- wartość pozycji dolnego ogranicznika niezużytych szczypiec (wartość stała)
- liczba kalibracji przeprowadzonych do tej pory

Wartością odniesienia do obliczenia aktualnej wartości zużycia jest ogranicznik mechaniczny w dolnym punkcie nastawy. Ta wartość jest na stałe zapisana w pamięci narzędzia i nie można jej zmienić. Za każdym razem przy wymianie baterii konieczne jest jednak wykonanie kalibracji z tą wartością odniesienia. Podczas tej czynności należy zachować następującą kolejność:

Kompensacja wartości odniesienia

(w celu przygotowania należy wyjąć baterię)

- Otworzyć szczypce.
- Obrócić pokrętkę nastawczą do oporu w dolny punkt nastawy (kierunek obrotu: minus; patrz rysunek) i pozostawić w tym położeniu.
- Założyć baterię; na wyświetlaczu wyświetlony zostanie komunikat „CAL” informujący o konieczności przeprowadzenia kalibracji.
- Skalibrować szczypce za pomocą trzpienia kalibracyjnego na odległość 2 mm w sposób opisany powyżej, ustawiając trzpienie zagniatające przy pomocy trzpienia kalibracyjnego dokładnie na 2 mm.
- Nacisnąć i przytrzymać przycisk „ON/OFF” i nacisnąć przycisk „MODE” za pomocą sprawdzianu trzpieniowego.
- Przycisk „MODE” przytrzymać naciśnięty przez co najmniej 5 sekund.
- Po upływie 5 sekund zwolnić przycisk „MODE”, a następnie przycisk „ON/OFF”.
- Treść wyświetlacza cyfrowego zmieni się automatycznie na wartość sprawdzianu trzpieniowego wynoszącą 2,0 mm.
- Szczypce są teraz skalibrowane i przygotowane do wprowadzenia parametrów zagniatania.

Usuwanie usterek

Czterotrzpieniowe szczypce do zagniatania styków osiągają granicę zużycia po ok. 50 tysiącach cykli zagniatania. Po przekroczeniu tej granicy na wyświetlaczu wyświetlony zostanie komunikat błędu „E1”. Przy uruchamianiu szczypiec wyświetlacz będzie wówczas na przemian pokazywać nastawioną wartość zagniatania i komunikat „E1”, a następnie tylko komunikat „E1”.

Konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy zawsze sprawdzić, czy narzędzie działa prawidłowo. Wyjąć pozostałości po zagniataniu z tyłu szczypiec i pozycjonera. Zawiasy narzędzia regularnie pielęgnować lekkim olejem maszynowym. Należy przy tym uważać, aby wszystkie bolce były zabezpieczone pierścieniami ustalającymi.

Naprawy

Szczypce do zagniatania mogą być naprawiane wyłącznie przez producenta, ponieważ naprawianie ich przez osoby nieupoważnione grozi obrażeniami użytkownika i uszkodzeniem narzędzia.

Uwaga na części przewodzące prąd

OSTRZEŻENIE



Nie pracować na częściach pod napięciem.
Części pod napięciem znajdujące się w pobliżu miejsca pracy należy osłonić lub przykryć.

Obszar zastosowania

Narzędzie jest przeznaczone jedynie do zastosowania opisanego w instrukcji obsługi. Modyfikowanie we własnym zakresie lub wykorzystywanie szczypiec do zagniatania niezgodnie z ich przeznaczeniem jest zabronione. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za ewentualne szkody, które mogą powstać z tego powodu.

OSTRZEŻENIE



Narzędzie to nie zapewnia zgodnych z normami efektów ze wszystkimi dostępnymi na rynku złączami i przewodami. Wynika to z dozwolonych tolerancji różnych obowiązujących norm i może mieć miejsce, nawet gdy zarówno przewód, jak i złącze lub używany produkt zagniatany spełniają odpowiednie normy. Narzędzie może zostać użyte dopiero po zweryfikowaniu jego działania na obrabianych produktach i przewodach i jego ewentualnym skalibrowaniu. Nie można wykluczyć, że bez tej weryfikacji w pojedynczych przypadkach może wystąpić brak styczności, podwyższona oporność przewodu albo brak wytrzymałości na rozciąganie, co może negatywnie wpłynąć na bezpieczeństwo całego produktu. To z kolei grozi obrażeniami ciała i uszkodzeniami mienia. Gdyby przeprowadzenie takich weryfikacji w danym zakładzie było niemożliwe, należy się zwrócić do dostawcy w celu zorganizowania ustawienia i weryfikacji.

PORADA



Dla własnego bezpieczeństwa należy korzystać tylko z akcesoriów lub urządzeń pomocniczych, zalecanych w instrukcji obsługi lub przez producenta. Należy zawsze stosować odpowiednie środki bezpieczeństwa i przestrzegać obowiązujących przepisów BHP.

Ident krimpelő szerszám digitális kijelzővel

A vezeték keresztmetszet 0,14 – 6,0 mm

B vezeték keresztmetszet 1,5 – 10,0 mm

forgácsolással gyártott érintkezők krimpeléséhez

- 1 Elemtartó rekesz **CR 2025** elemhez
- 2 Szorítócsavar a krimpelési méret rögzítéséhez
- 3 Pozicionáló rögzítőcsavarral
- 4 Krimpelő hely
- 5 Kijelző
- 6 „MODE” gomb
- 7 „ON/OFF” gomb
- 8 Állítótárcsa a krimpelési méret beállításához
- 9 Nyílás a biztonsági kioldókar működtetéséhez
- 10 Végütköző

Az eszköz működése

Bekapcsolás

- 1 Nyomja meg az „ON” gombot vagy forgassa a beállító kereket tetszőleges irányba.
- 2 A standard kijelzés mm-ben jelenik meg.

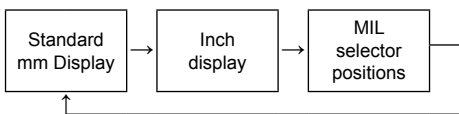
MEGJEGYZÉS



Amennyiben a kijelzés egy percig nem változik vagy gomb működtetés nem történik a kijelzés lekapcsol (elemkímélő takarékosági funkció).

Mode – funkció meghatározása

A szerszám sokféle kijelzési funkcióval rendelkezik, amelyek a „MODE” gombbal választhatók ki. Ez lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy a kijelzésen tetszőlegesen mm-t, inch-t vagy a MIL 22520 szabvány-nak megfelelő F18 kiválasztási pozíciókat állítson be. A fogóhoz mellékelt idomszerrel rövid ideig érintse meg a takartan elhelyezkedő „MODE” gombot és válassza ki a kívánt kijelzést az alul felsorolt sorrendben.



A krimpelő szerszám kezelése

A krimpelési paraméterek beállítása

- 1 A krimpelési bélyeg és a pozicionáló beállításait a krimpelendő összekötőhöz a krimpelhető érintkező gyártójának adatlapjai tartalmazzák.
- 2 A krimpelési méret, krimpelő bélyeg mélysége a beállító kerék forgatásával (digitális kijelzés) állítható be. A beállítandó krimpelési méretet mindig egy magasabb értékből kiindulva kell beállítani (pl. 1,8 mm-ről 1,5 mm-re).
- 3 A beállító kerék forgatásakor az óra járásával azonos irányban = krimpelési méret csökken. A beállító kerék forgatásakor az óra járásával ellentétes irányban = krimpelési méret növekszik.
- 4 A beállított krimpelési méret rögzítése a rögzítő csavar segítségével történik.
- 5 pozicionálót oldalirányú megemeléssel és forgatással lehet a mátrix szerint meghatározott pozícióba állítani.

Krimpelés

- 1 Helyezze ütközésig az érintkezőt a krimpelő szerszámba. Dugja be a kábelt az érintkezőbe.
- 2 Nyomja össze addig a fogantyúkat, amíg a kioldó retesz kireteszelődik, majd a szerszám kinyílik, vegye ki a konfekcionált kábelt.

VIGYÁZAT



A szerszám károsodásának elkerülése érdekében, ne végezzen krimpelést a szerszámba behelyezett idomszernél vagy hasonló eszközöknél. Alapvetően kerülje a krimpelés végrehajtását olyan kemény anyagoknál (pl. acél), amelyeknek keménysége a 35 HRC értéket meghaladja.

A pozicionáló cseréje (lásd 1. ábra)

- Oldja ki a pozicionáló közepén elhelyezett belső kulcsnyílású csavart egy 2,5 mm lapátvú imbuszkulccsal. Szükség esetén tartson ellen egy ugyanilyen kulccsal a másik oldalon
- Vegye ki a pozicionálót
- Szerelje be opcionális pozicionálót a kiserelés lépéseinek fordított sorrendjében

Elem cseréje

A digitális kijelzőt tápláló elem élettartama a használat gyakoriságától függően 1 év.

Elem cseréje: Billentse fel az elemtartót, vegye ki az elemet, helyezze be az új elemet és zárja be az elemtartót. Mielőtt behelyezné az elemet, **FELTÉTLENÜL** állítsa a fogót az alsó beállítási pontnál található ütközőhöz.

Az elem cseréje vagy az elemtartó fiók kinyitása után egy reset és a hozzátartozó szerszámkalibrálás végrehajtása szükséges.

Reset /szerszámkalibrálás

VIGYÁZAT



A krimpelő szerszám kalibrálását kizárólag jogosultsággal rendelkező szakszemélyzet hajthatja végre, mivel egy szakszerűtlen kalibrálás hibás krimpelésekhez vezet.

- 1 A krimpelő bélyeget a beállító kerék segítségével úgy kell beállítani, hogy a mellékelt idomszer a krimpelő tűskék között hézag nélkül mozgatható legyen. Eközben arra kell ügyelni, hogy az idomszerrel a méret beállítását mindig egy magasabb értékből kiindulva kell végezni, pl. 2,4 mm-ről 2,0 mm idomszerméretre.
- 2 Nyomja meg és tartsa lenyomva az „ON” gombot. Kiegészítésképpen nyomja meg az idomszerrel a „MODE” gombot. Tartsa a „MODE” gombot legalább 4 sec ideig nyomva. Először engedje fel a „MODE” és azután az „ON” gombot.
- 3 A digitális kijelző automatikusan a 2,0 mm-es idomszerértékre ugrik (a kijelzőn megjelenő érték 0,00).
- 4 A krimpelési paraméterek beállítása megtörténhet.

Kopásfelügyelet – Általános rész

A szerszámok rendeltetésszerű használat mellett is kopnak valamilyen mértékben. A kopás meghatározott határértékig elfogadható, és a szerszám minden kalibrálás során kompenzálja azt.

A szerszám aktuális állapotának lekérdezéséhez és a kijelzőn való számszerű megjelenítéséhez nyomja le 10 másodpercre a „Mode” gombot (tartomány: 8 és 15 másodperc között). A megjelenő értékek sorrendben:

- Sorozatszám
- A kopás aktuális mértéke
- A kopásmentes fogó alsó ütközőjének pozíció-értéke (fix érték)
- Az eddig elvégzett krimpelések száma

A kopás aktuális értékének kiszámításához a szerszám az alsó beállítási pontnál található mechanikus ütközőt veszi alapul. Az értéket a szerszám memóriája folyamatosan tárolja, és azt nem lehet törölni. Minden elemcsere alkalmával kalibrálást kell végezni a referenciaérték alapján. A kalibrálást az alábbi műveleti sorrendben hajtsa végre:

A referenciaérték kalibrálása

(Az előkészítéshez el kell távolítani az elemet)

- Nyissa szét a fogót
- Tekerje a beállítótárcsát addig, amíg fel nem ütközik az alsó beállítási pontnál (elfordítási irány: mínusz, lásd az ábrát), és hagyja ott
- Amikor behelyezi az elemet, a kijelző a „CAL” felirattal kéri a kalibrálás elvégzését
- Kalibrálja a fogót 2 mm-re a kalibráló csappal a fent leírtak szerint, hogy a krimpelő csapok között pontosan 2 mm távolság adódjon.
- Tartsa lenyomva az „ON/OFF” gombot, és nyomja meg a „MODE” gombot a sabloncsappal
- Tartsa lenyomva legalább 5 másodpercig a „MODE” gombot
- 5 másodperc után engedje el a „MODE” gombot, majd utána az „ON/OFF” gombot
- A digitális kijelző automatikusan átvált a 2,0 mm sabloncsap-értékre
- A fogó kalibrálása ezzel megtörtént, a szerszám készen áll a krimpelési paraméterek beállítására

Hibaelhárítás

A négycsapos krimpelő fogó kb. 50 000 krimpelési művelet alatt éri el a kopási határt. A kopási határ túllépésére a kijelzőn látható „E1” hibajelzés figyelmeztet. A szerszám használata közben először a beállított krimpelési érték és az „E1” jelzés felváltva jelenik meg a kijelzőn, majd később csak az „E1” jelzés lesz látható.

Karbantartás

A szerszámot a munka megkezdése előtt a kifogástalan működésre nézve mindig ellenőrizni kell. A krimpelésből eredő anyagmaradványokat a krimpelő pofákból és a pozícionálóból el kell távolítani. A szerszám csuklós egységeit rendszeresen könnyű gépolajjal kell leápolni. Ügyeljen arra, hogy a csapszegeket a biztosító gyűrűk kifogástalanul rögzítsék.

Javítások

A krimpelő szerszám javítását csak a gyártó végezheti el, ellenkező esetben a szerszámot használó személy balesetet szenvedhet és a szerszámban károk keletkezhetnek.

FIGYELMEZTETÉS



Ne dolgozzon feszültség alatt álló egységeken.
Takarja le vagy kerítse le a munkavégzés helyének közelében lévő feszültség alatt álló alkatrészeket.

Alkalmazási terület

A szerszám kizárólag a kezelési útmutatóban meghatározott alkalmazásra készült. A krimpelő szerszám önkényes megváltoztatása vagy nem rendeltetésszerű használata esetén a gyártó az abból eredő károkért a felelősséget nem vállalja.

FIGYELMEZTETÉS



Ezzel a szerszámmal nem az összes piacon kapható csatlakozóval és vezetékkel érhető el szabványnak megfelelő eredmény. Ez a különböző idevágó szabványokban engedélyezett tűrések alapján akkor is érvényes, ha mind a vezeték mind pedig a csatlakozó ill. az összes krimpelési alkatrész a mindenkori szabványnak megfelel. A szerszám csak akkor alkalmazható, miután funkciójának ellenőrzése a megmunkálendő alkatrészekkel és vezetékekkel és a szükséges utánkalibrálása megtörtént. Nem zárható ki, hogy ennek az ellenőrzésnek a végrehajtása nélkül egyedi esetekben hibás érintkezés vagy megemelkedett vezetékellenállás vagy hibás kihúzási szilárdság a teljes alkatrész biztonságát bekorlátozza. Ez súlyos személyi és anyagi károkhoz vezethet. Amennyiben a megfelelő vizsgálatokat és beállításokat nem tudja elvégezni, kérjük, forduljon a szerszám szállítójához, aki elvégezteti a megfelelő beállítást és vizsgálatot.

MEGJEGYZÉS



A biztonsága érdekében csak a kezelési útmutatóban vagy a gyártó által ajánlott tartozékokat ill. kiegészítő eszközöket használja. Kérjük, tegye meg mindig a megfelelő védőintézkedéseket és tartsa be az érvényes baleset megelőző előírásokat.

Krimpovací nástroj s digitálním ukazatelem Ident

A Průřez vodiče 0,14 – 6,0 mm

B Průřez vodiče 1,5 – 10,0 mm

pro krimpování kroucených kontaktů

- 1** bateriový prostor pro typ **CR 2025**
- 2** svěrný šroub pro aretaci krimpovacího rozměru
- 3** lokátor s upevňovacím šroubem
- 4** krimpovací místo
- 5** displej
- 6** tlačítko „MODE“
- 7** tlačítko „ON/OFF“
- 8** seřizovací kolečko pro seřízení krimpování
- 9** otvor k ovládání páčky nouzového uvolnění
- 10** koncový doraz

Způsob činnosti

Zapnutí

- 1** Stisknutím tlačítka „ON“ nebo otočením regulačního kolečka libovolným směrem.
- 2** Ukazatel je standardně zobrazen v mm.

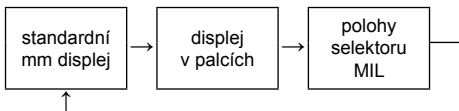
UPOZORNĚNÍ



Pokud během jedné minuty nedojde ke změně ukazatele nebo aktivaci tlačítka, digitální ukazatel se vypne (funkce úspory energie).

Nastavení funkce - režimu

Nástroj má k dispozici velký počet funkcí zobrazení, které lze zvolit tlačítkem „MODE“. Umožňují provést uživateli nastavení buď v mm nebo v palcích nebo nastavit polohy selektoru F1-F8 podle MIL 22520. Pomocí kalibru, který je přiložený ke kleštím, krátce stiskněte zakryté tlačítko „MODE“ a zvolte požadované zobrazení v níže uvedeném pořadí.



Manipulace s krimpovacím nástrojem

Nastavení parametrů krimpování

- 1** Nastavení krimpovacích čelistí a lokátoru pro krimpovanou spojku získejte prosím od výrobce krimpovaných kontaktů.
- 2** Otáčením regulačního kolečka se nastavuje rozměr krimpu, hloubka stisku čelistí (digitální ukazatel). Rozměr krimpu se musí nastavit vždy na větší hodnotu (např. 1,8 mm pro rozměr krimpu 1,5 mm).
- 3** Regulační kolečko ve směru hodinových ručiček = zmenšení rozměru krimpu, regulační kolečko proti směru hodinových ručiček = zvětšení rozměru krimpu.
- 4** Nastavený rozměr krimpu aretujte upínacím šroubem.
- 5** Nazdvihnutím do strany a otočením uveďte lokátor do polohy stanovené podle matrice.

Krimpování

- 1 Do místa krimpování v nástroji vložte spojku až na doraz. Do spojky zaveďte kabel.
- 2 Stlačte rukojetí k sobě, až se odblokuje spouštěvá pojistka, nástroj otevřete, vyjměte konfekcionovaný vodič.

POZOR



Nekrimpujte kalibr nebo podobné předměty, abyste nepoškodili přístroj. Zásadně se nesmí krimpovat masivní materiál (např. ocel) s tvrdostí větší než 35 HRC.

Výměna lokátoru (viz obr. 1)

- uvolněte středový šroub s vnitřním šestihranem namontovaného lokátoru imbusovým klíčem vel. 2,5 mm, příp. jej přidržte druhým imbusovým klíčem na opačné straně.
- sejměte lokátor
- nasadte zvolený lokátor provedením kroků v opačném pořadí

Výměna baterie

Životnost baterie pro digitální ukazatel činí podle četnosti používání cca 1 rok.

Výměna baterie: Víko schránky baterie vyklopte nahoru, vyjměte baterii, vložte novou baterii a znovu zavřete. Před vložením baterie **BEZPODMÍNEČNĚ** nastavte kleště na doraz ve spodním seřizovacím bodu.

Po výměně baterie nebo otevření schránky na baterii je zapotřebí reset a příslušná kalibrace nástroje.

Reset / kalibrace nástroje

POZOR



Kalibraci krimpovacího nástroje by měl provádět výhradně autorizovaný odborník, protože neodborná kalibrace má za následek chybné krimpování.

- 1 Regulačním kolečkem přistavte krimpovací čelisti tak, aby se přiloženým kalibrem mohlo bez vůle pohybovat mezi krimpovacími trny. Přitom je třeba si uvědomit, že se nastavení rozměru kalibru musí provést na vyšší hodnotou, např. 2,4 mm pro rozměr kalibru 2,0 mm.
- 2 Stiskněte tlačítko „ON“ a přidržte jej stlačené. Kalibrem navíc stiskněte tlačítko „MODE“. Tlačítko „MODE“ přidržte stisknuté minimálně 4 sekundy. Uvolněte nejprve tlačítko „MODE“ a potom tlačítko „ON“.
- 3 Digitální ukazatel přejde automaticky na hodnotu kalibru 2,0 mm (hodnota zobrazená na digitálním ukazateli 0,00).
- 4 Nyní můžete nastavit parametry krimpování.

Hlídní opotřebení - obecně

Každý nástroj podléhá i při správném používání opotřebení. Toto opotřebení je možné v určitých mezích tolerovat a při každém kalibrování se kompenzuje. K odečtení aktuálního stavu nástroje a číselnému zobrazení na displeji kleští stiskněte tlačítko „Mode“ po dobu 10 s (rozmezí: 8 s až 15 s). Postupně se zobrazí následující hodnoty:

- sériové číslo
- aktuální hodnota opotřebení
- hodnota polohy dolního dorazu neopotřebených kleští (pevná hodnota)
- počet dosud provedených kalibrací

Jako referenční hodnota pro výpočet aktuální hodnoty opotřebení slouží mechanický doraz v dolním seřizovacím bodu. Hodnota je pevně uložená v paměti nástroje a nelze ji změnit. Při výměně baterií se musí provést adjustace s touto referenční hodnotou. Přitom se musí dodržet následující postup:

Adjustace s referenční hodnotou

(pro přípravu se musí vyjmout baterie)

- otevřete kleště
- otočte seřizovací kolečko nadoraz k dolnímu seřizovacímu bodu (směr otáčení: minus; viz obrázek) a ponechte jej zde
- vložte baterii; na displeji se objeví „CAL“ jako výzva ke kalibrování
- Podle výše uvedeného popisu kalibrujte kleště s kalibračním trnem na 2 mm tak, že nastavíte vzdálenost krimpovacích trnů pomocí kalibračního trnu přesně na 2 mm.
- držte stisknuté tlačítko „ON/OFF“ a s kalibračním trnem stiskněte tlačítko „MODE“
- tlačítko „MODE“ držte stisknuté nejméně 5 sekund
- po 5 sekundách uvolněte tlačítko „MODE“ a poté tlačítko „ON/OFF“
- digitální displej skočí automaticky na hodnotu kalibračního trnu 2,0 mm
- kleště jsou zkalibrovány a připravené pro nastavení krimpovacích parametrů

Odstraňování chyb

Krimpovací kleště se čtyřmi trny dosáhnou hranice opotřebení přibližně po 50.000 krimpovacích cyklech. Překročení této hranice je na displeji signalizováno chybovým hlášením „E1“. Přitom displej během používání cyklicky přepíná mezi nastavenou krimpovací hodnotou a hlášením „E1“ a poté zobrazí trvale „E1“.

Údržba

Před zahájením práce je nutno zkontrolovat bezvadnou funkci nástroje. Z krimpovacích čelistí a z lokátoru je nutno odstranit zbytky po krimpování. Kloubová spojení nástroje je nutno pravidelně ošetřovat slabou vrstvou strojního oleje. Je nutno dbát na to, aby byly všechny čepy zajištěny pojistnými kroužky.

Opravy

Opravy krimpovacího nástroje smí provádět pouze výrobce, jinak může dojít k úrazům provozovatele nebo k poškození nástroje.

VÝSTRAHA



Nepracujte na součástech, které jsou pod napětím.

Součásti pod napětím v blízkosti vašeho pracoviště zakryjte a oddělte překážkou.

Oblast použití

Nástroj je určen jen pro použití popsané v návodu k obsluze. Svévolné změny na krimpovacím nástroji nebo jeho použití k jinému než stanovenému určení má za důsledek vyloučení záruky výrobce za vzniklé škody.

VÝSTRAHA



Tento nástroj neposkytuje normované výsledky u všech konektorů a vodičů, které jsou k dispozici na trhu. Platí to z důvodů tolerancí, schválených v různých příslušných normách zejména tehdy, když těmto normám odpovídá jak vodič tak i konektor resp. každý použitý krimpovací předmět. Nástroj lze proto použít jen tehdy, poté co byla vyzkoušena jeho funkce se zpracovávanými výrobky a vodiči, a nástroj byl v případě potřeby kalibrován. Nelze vyloučit, že bez této zkoušky může v jednotlivých případech dojít k chybným kontaktům nebo ke zvýšenému odporu vodiče nebo k chybné pevnosti v tahu, což ovlivňuje bezpečnost celého výrobku. Může to způsobit vážné újmy na zdraví nebo věcné škody. Pokud by u vás nebyly tyto zkoušky možné, obraťte se prosím na dodavatele, pro zajištění nastavení a zkoušky.

UPOZORNĚNÍ



Pro svoji vlastní bezpečnost používejte jen příslušenství resp. přídatné přístroje, které jsou doporučené v návodu k obsluze nebo výrobcem. Provádějte prosím vždy vhodná ochranná opatření a dodržujte platné předpisy úrazové prevence.

Обжимные клещи Ident с цифровым индикатором

A Сечение провода 0,14-6,0 мм

B Сечение провода 1,5-10,0 мм

для обжима витых контактов

- 1 Батарейный отсек для модели **CR 2025**
- 2 Зажимной винт для фиксации обжимного размера
- 3 Центратор с крепежным винтом
- 4 Место обжима
- 5 Дисплей
- 6 Кнопка «MODE»
- 7 Кнопка «ON/OFF»
- 8 Регулировочное колесико для настройки обжимного размера
- 9 Отверстие для нажатия рычага аварийного открывания
- 10 Концевой упор

Принцип действия

Включение

- 1 Нажмите кнопку ON или поверните регулировочное колесико в любом направлении.
- 2 Стандартная индикация выводится в мм.

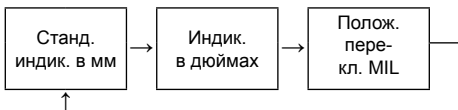
УКАЗАНИЕ



Если в течение одной минуты не происходит изменения показаний или нажатия кнопки, цифровой индикатор отключается (функция экономии энергии).

Режим – определение функции

Инструмент имеет несколько индикаторных функций, выбор которых осуществляется с помощью кнопки MODE. Благодаря этому пользователь может выполнить настройку в миллиметрах, дюймах или выбрать положения переключателя F1-F8 согласно MIL 22520. На короткое время нажать с помощью калиберной пробки, прилагаемой к клещам, расположенный скрыто выключатель MODE и выбрать требуемый режим индикации в указанной ниже последовательности.



Работа с обжимными клещами

Настройка параметров обжима

- 1 Настройку обжимного штампа и установочного устройства для обжимаемых соединений см. в указаниях производителя обжимных контактов
- 2 Регулировка размера обжима и глубины обжима с помощью обжимных штампов устанавливается с помощью регулировочного колесика (цифрового индикатора). Настройка размера обжима должна всегда выполняться исходя из большего значения (например, от 1,8 мм до размера обжима в 1,5 мм).
- 3 Регулировочное колесико по часовой стрелке = уменьшение размера обжима, регулировочное колесико против часовой стрелки = увеличение размера обжима.
- 4 Фиксация настроенного размера обжима выполняется зажимным винтом.

- 5 Следует перевести установочное устройство в положение, указанное в матрице, подняв и повернув устройство.

Обжим

- 1 Вставить соединительный зажим до упора в место обжима клещей. Вставить кабели в соединительный зажим.
- 2 Сжать ручки инструмента до деблокирования, открыть инструмент, извлечь скомплектованный провод.

ОСТОРОЖНО



Во избежание повреждений инструмента не разрешается выполнять обжим калиберной пробки или других подобных предметов. Не следует выполнять обжим прочных материалов (например, стали) с твердостью более 35 HRC.

Замена центратора (см. рис. 1)

- Ослабить находящийся по центру винт с внутренним шестигранником установленного центратора с помощью торцевого ключа на 2,5 мм, при необходимости удерживая соединение вторым ключом с другой стороны
- Извлечь центратор
- Закрепить опциональный центратор в обратном порядке

Замена батареи

В зависимости от частоты использования срок службы батареи цифрового индикатора составляет около одного года.

Замена батареи: Откинуть вверх гнездо батареи, извлечь старую батарею, вставить новую и снова закрыть гнездо. Перед установкой батареи **ОБЯЗАТЕЛЬНО** установить клещи на упор в нижней точке регулировки.

После замены батареи или открывания гнезда батареи необходимо сбросить настройки инструмента и выполнить его калибровку.

Сброс настроек/калибровка инструмента

ОСТОРОЖНО



Калибровка обжимных клещей должна выполняться только квалифицированным персоналом, так как неквалифицированная калибровка ведет к неправильному обжиму.

- 1 Переместить обжимной штамп с помощью регулировочного колесика таким образом, чтобы прилегающая калиберная пробка могла перемещаться между обжимными оправками без зазора. При этом необходимо проследить, чтобы настройка размера калиберной пробки всегда выполнялась от большего значения, например, от 2,4 мм до размера калиберной пробки 2,0.
- 2 Нажать кнопку ON и удерживать ее нажатой. Кроме того, нажать выключатель MODE с помощью калиберной пробки. Удерживать кнопку MODE нажатой минимум 4 секунды. Отпустить сначала выключатель MODE, а затем выключатель ON.

- 3 Цифровая индикация автоматически переходит к значению калиберной пробки 2,0 мм (на цифровом индикаторе выводится индикация 0,00).
- 4 После этого может быть выполнена настройка параметров обжима.

Контроль износа — общие сведения

Даже в случае использования только по назначению каждый инструмент со временем изнашивается. В определенных пределах этот износ не оказывает особого влияния и его можно компенсировать с помощью калибровки.

Для получения информации о текущем состоянии инструмента и для цифрового вывода на дисплее клещей следует нажать кнопку «Mode» на 10 с (диапазон: от 8 до 15 с). Друг за другом отображаются следующие значения:

- серийный номер;
- текущее значение износа;
- значение положения нижнего упора неизношенных клещей (фиксированное значение);
- количество ранее выполненных калибровок.

В качестве базового значения для расчета текущего значения износа используется механический упор в нижней точке регулировки. Это значение зафиксированного в памяти инструмента, его изменение невозможно. При каждой замене батареи требуется выполнить синхронизацию с этим базовым значением. Для этого необходимо выполнить следующие действия:

Синхронизация базового значения

(для подготовки требуется извлечь батарею)

- Открыть клещи.
- Повернуть регулировочное колесико до упора в нижнюю точку регулировки (направление вращения: минус, см. рис.) и оставить его там.
- Вставить батарею; на дисплее отображается «CAL» как запрос на калибровку.
- Выполнить калибровку клещей с калибровочной оправкой на 2 мм, как описано выше, настроив тем самым расстояние между калибровочными оправками с помощью калибровочной оправки точно на 2 мм.
- Нажать и удерживать кнопку «ON/OFF», вставить учебную оправку и нажать кнопку «MODE».
- Удерживать кнопку «MODE» нажатой не менее 5 секунд.
- Через 5 секунд отпустить кнопку «MODE», а затем кнопку «ON/OFF».
- На цифровом дисплее автоматически отображается значение учебной оправки 2,0 мм.
- Клещи откалиброваны и готовы для настройки параметров обжима.

Устранение неполадок

Предел износа для обжимных клещей наступает примерно через 50 000 циклов обжима. В случае превышения этой границы на дисплее отображается сообщение об ошибке «E1». При этом во время работы отображение на дисплее поочередно переключается между установленным значением обжима и сообщением «E1», после чего непрерывно отображается «E1».

Техническое обслуживание

Перед началом работы следует всегда проверять работоспособность инструмента. Необходимо удалять из обжимных губок и установочного устройства остатки материалов после обжима. Следует регулярно смазывать шарниры инструмента легким машинным маслом. Необходимо обратить внимание на то, чтобы все болты были зафиксированы стопорными шайбами.

Ремонт

Ремонт обжимных клещей должен выполняться только производителем, в ином случае возможно травмирование персонала и повреждение инструмента.

Используйте защиту от токоведущих частей

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Не разрешается работать с деталями, находящимися под напряжением. Находящиеся под напряжением детали, распложенные вблизи рабочего места, необходимо закрыть и отгородить барьерами.

Сфера применения

Данный инструмент предназначен только для работ, описанных в настоящей инструкции по эксплуатации. Самовольное изменение конструкции обжимных клещей или их ненадлежащее использование исключает любую ответственность производителя за ущерб, возникший в результате таких действий.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Использование этого инструмента не позволяет получить стандартные результаты для всех имеющихся на рынке штекерных разъемов и проводов. Из-за допусков, разрешенных в различных стандартах, данное ограничение действительно и в том случае, если провод, а также разъем или любое другое используемое обжимное соединение отвечает соответствующим стандартам. Поэтому инструмент разрешается использовать только после проверки его работы с использованием обрабатываемых изделий и проводников и выполнения дополнительной калибровки инструмента в случае такой необходимости. Не исключено, что без такой проверки в отдельных случаях возможно появление некачественных контактов или повышенного сопротивления линии, или отсутствия прочности при растяжении, что может повредить безопасности всего изделия. Это может привести к серьезным травмам людей или значительному повреждению материальных ценностей. Если проведение соответствующих проверок невозможно, следует обратиться к поставщикам для проведения необходимой настройки и проверки.

УКАЗАНИЕ



Для обеспечения безопасности необходимо использовать только принадлежности или дополнительные устройства, указанные в настоящей инструкции по эксплуатации или рекомендованные производителем. Требуется всегда принимать необходимые меры по защите персонала и следовать положениям действующих правил техники безопасности.