

Bedienungsanleitung

Aderendhülscrimpzange selbsteinstellend mit Front- und Seiteneinführung- PEW 8.87 Art.-Nr. 18 087 3

Allgemeine:

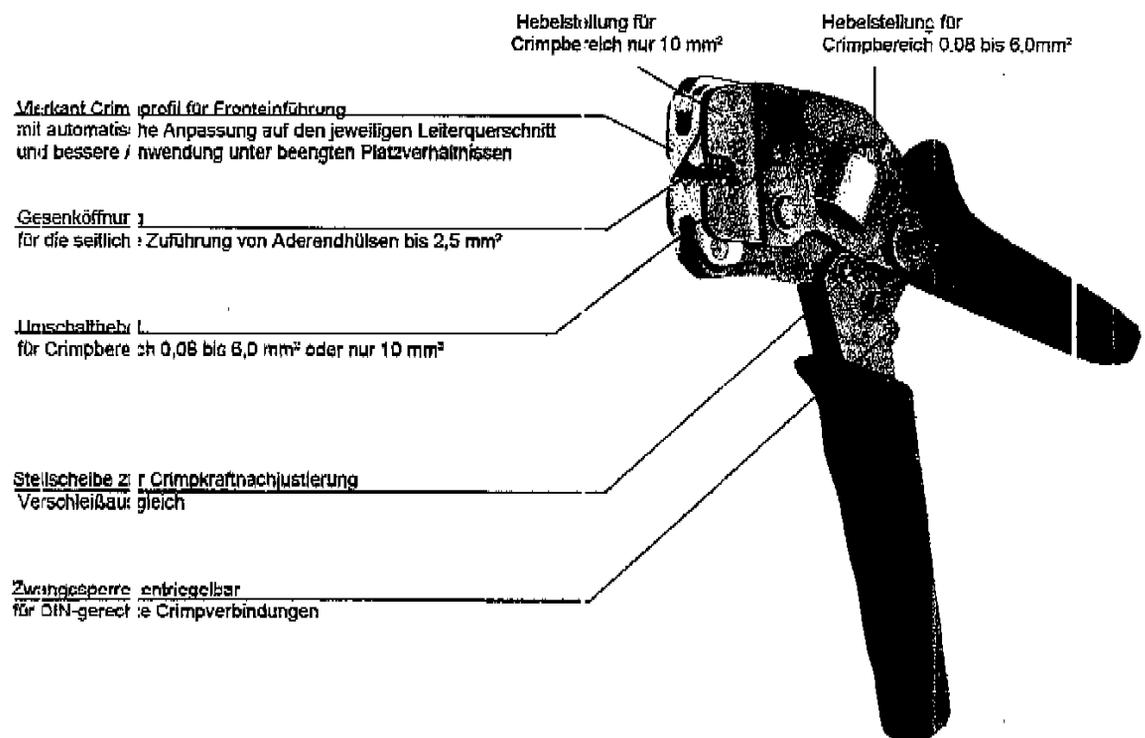
Die Handcrimpzange PEW 8.87 ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gefertigt. Die Handcrimpzange darf nur in technisch- einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden. Die Zange ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden. Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Verwendungszweck

Die Handcrimpzange PEW 8.87 wird zum Vercrimpen von isolierten und nichtisolierten Aderendhülsen **0,08 bis maximal 10,0 mm²** eingesetzt. Hülsen **größer 10 mm²** können mit dieser Zange **nicht** vercrimpt werden.

Beschreibung der Zange

Die Zange besteht aus einer Grundzange mit Stellscheibe, Notentriegelung, Crimpelinsatz und einem Stellhebel zur Verstellung des Crimpquerschnittes.

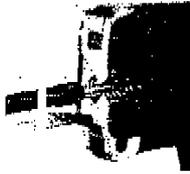


Durch Verstellung der Stellscheibe kann die Crimpkraft eingestellt werden (siehe Punkt „Einstellung der Crimpkraft“). Der Ratschenmechanismus verfügt über Raststufen. Erst nach Überwindung der letzten Raststufe öffnet die Zange selbständig (Prinzip der Zwangsvollendung) Um eine eventuelle Beschädigung von Zange und Verbinder zu vermeiden, kann die Zange über die Notentriegelung bei Fehlercrimpung vorzeitig geöffnet werden.

Funktionsweise der Zange

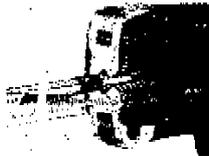
Entsprechend des zu vercrimpenden Kabelquerschnittes ist die dafür geeignete Aderendhülse auszuwählen und der gewünschte Querschnitt mittels Stellhebel vor einzustellen.

Der Stellhebel läßt sich problemlos auf den jeweilig benötigten Crimpbereich 0,08 bis 6,0 mm² oder nur 10,0 mm² umlegen.

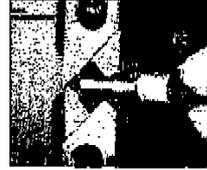


Die mit Kabel bestückte Aderendhülse wird nun frontal in die Zange eingeführt. Die Zange wird geschlossen, solange, bis die letzte Raststufe überwunden ist und die Zange selbständig öffnen kann.

Aderendhülsen mit einem Querschnitt von 0,08 bis 2,5 mm² können dieser Zange bei Bedarf auch seitlich in axialer Richtung zugeführt werden. Die Zuführung ist entsprechend nebenstehender Abbildungen vorzunehmen.



richtige seitliche Zuführung



falsche seitliche Zuführung führt zur Zerstörung des Crimpeinsatzes und des Verbinders

Einstellung der Crimpkraft

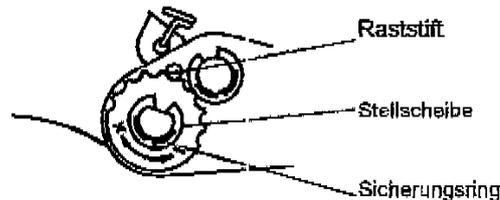
Die Crimpkraft der Handcrimpzange ist vom Werk eingestellt.

Sollte dennoch eine Nachjustierung erforderlich sein, ist wie folgt zu verfahren:

Entfernen Sie den Sicherungsring mittels Schraubendreher und heben Sie die Stellscheibe über den Raststift.

Drehen Sie die Stellscheibe gegen den Uhrzeigersinn, wird eine höhere Crimpkraft erreicht (+), drehen Sie die Stellscheibe im Uhrzeigersinn, erhalten Sie eine geringere Crimpkraft (-).

Vor Benutzung der Handcrimpzange ist darauf zu achten, dass die Stellscheibe ordnungsgemäß gesichert ist.



Wartung und Instandhaltung

Die Handcrimpzange muß vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein.

Crimpdruckstempel sind aus den Crimpbacken zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind.

Bei Reparatur der Zange sollte der Hersteller konsultiert werden.



Rennsteig Werkzeuge GmbH

An der Koppel 1, 98547 Viernau

Telefon 036847-441-0, Telefax 036847 - 44114

Internet: <http://www.rennsteig.com>; e-mail: rennsteig@t-online.de