

Bedienungsanleitung **DE**
Operating instructions **EN**
Mode d'emploi **FR**
Istruzioni per l'uso **IT**
Instrucciones de empleo **ES**
Gebruiksaanwijzing **NL**
Bruksanvisning **SV**

EN **Self-adjusting ferrule crimping tool**

Model square crimp profile:
 · for ferrules 0,08 - 10 mm² (AWG 28 - 8)
 · for ferrules 0,08 - 16 mm² (AWG 28 - 6)

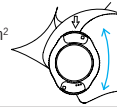
Model hexagonal crimp profile:
 · for ferrules 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

General

- For crimping ferrules with/without plastic collars (insulated/ uninsulated) as defined by DIN 46228 Part 1 and Part 4
- For use solely as described in the operating instructions
- The manufacturer shall not be held liable for losses resulting from use of the crimping tool other than as intended or from its independent modification

Changing the crimping area

- Crimping areas: 0,08 - 10 mm² und 16 mm² / 2x10 mm²
- Change setting by lifting the setting knob and turning it 180° (see direction of arrow)



Mode of operation

- Select a suitable ferrule and a matching cable
- Strip the cable of its insulation and insert into the ferrule
- Insert cable with ferrule fitted between the crimping jaws of the ferrule crimping tool
- Close the crimping tool past the last ratchet pawl (force operation to complete)
- Pliers open automatically after the crimping operation
- Remove the cable
- Check tight fit of ferrule

Causes and rectification of faults

Error	Cause	Solution
DIN pull-out values are not achieved.	Cross-sections of ferrule and cable do not match.	Check cross-sections. Select matching items. Perform new crimp operation.
	Ferrule and cable do not meet DIN standard.	Always work with standard-compliant components.
	Crimping area not set correctly	Ensure ferrule crimping tool is configured correctly. Perform new crimp operation.
Crimp profile is obstructed or skewed.	Pliers used to crimp ferrules without cables, resulting in ferrule remnants being caught between the jaws.	Use a suitable tool to remove ferrule remnants from crimping jaws. Perform new crimp operation.
	Crimping jaws broken.	Return crimping tool to manufacturer for repairs.

Maintenance and repair

- Before starting work, ensure the ferrule crimping tool is clean and in proper working order
- Remove any crimping remnants from the crimping jaws
- Check pins and bolts are seated tightly
- As a rule, all repairs to the ferrule crimping tool must be performed by the tool manufacturer

FR **Pince à sertir automatique pour embouts de câble**

Modèle profil de sertissage carré:
 · pour embouts de fils 0,08 – 10 mm² (AWG 28 - 8)
 · pour embouts de fils 0,08 – 16 mm² (AWG 28 - 6)

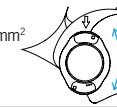
Modèle profil de sertissage hexagonal:
 · pour embouts de fils 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

Généralités

- pour le sertissage d'embouts de fils avec/sans col en plastique (isolés/ non isolés) selon la norme DIN 46 228 partie 1 et partie 4
- Utilisation uniquement selon la description du mode d'emploi
- Exclusion de la garantie du fabricant pour les dommages résultant d'une utilisation non conforme ou d'une modification arbitraire de la pince à sertir.

Modification de la zone de sertissage

- Zones de sertissage : 0,08 - 10 mm² et 16 mm² / 2x10 mm²
- Changement en levant la molette de réglage et en la tournant de 180° (voir le sens de la flèche)



Mode de fonctionnement

- Choisir un embout de fil approprié et du câble correspondant
- Introduire le câble dénudé dans l'embout de fil
- Introduire le câble avec l'embout de fil enfoncé entre les mâchoires de sertissage de la pince
- Actionner la pince de sertissage jusqu'au dernier cran (principe de l'achèvement forcé)
- La pince s'ouvre automatiquement après le processus de sertissage
- Retirer le câble
- Vérifier que l'embout de câble soit bien serti.

Causes des erreurs et élimination

Erreur	Cause	Solution
Les valeurs de résistance à l'arrachement selon la DIN ne sont pas atteintes.	La section transversale de l'embout de fil et du câble ne correspondent pas.	Vérifier les sections transversales. Affecter correctement. Effectuer un nouveau sertissage.
	L'embout de fil et le câble ne correspondent pas à la norme DIN.	N'utiliser que des composants conformes aux normes.
	La zone de sertissage est mal définie	Effectuer un réglage correct de la pince de sertissage d'embouts de fils. Effectuer un nouveau sertissage.
Le profil de sertissage n'est pas clairement défini ou est décalé.	Des embouts de fils sans câble sont pressés dans la pince, si bien que des résidus d'embouts sont restés entre les mâchoires de sertissage.	Éliminer les résidus d'embouts des mâchoires de sertissage avec un outil approprié. Effectuer un nouveau sertissage.
	Mâchoire de sertissage cassée.	Envoyer la pince de sertissage au fabricant pour la faire réparer.

Maintenance et réparation

- La pince de sertissage d'embouts de fils doit se trouver dans un état correct et propre avant le début des travaux
- Retirer les résidus de sertissage des mâchoires de sertissage
- Contrôle de la bonne fixation des broches et boulons
- Les réparations de la pince de sertissage des embouts de fils doivent en principe être effectuées par le fabricant de la pince

DE **Selbsteinstellende Aderendhülsen crimpzangen**

Modell 4-kant-Crimprofil:
 · für Aderendhülsen 0,08 - 10 mm² (AWG 28 - 8)
 · für Aderendhülsen 0,08 - 16 mm² (AWG 28 - 6)

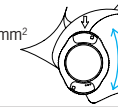
Modell 6-kant-Crimprofil:
 · für Aderendhülsen 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

Allgemeines

- zum Vercrimpen von Aderendhülsen mit/ ohne Kunststoffkragen (isoliert / unisoliert) entsprechend DIN 46 228 Teil 1 und Teil 4
- Verwendung ausschließlich wie in der Bedienungsanleitung beschrieben
- Haftungsausschluss der Hersteller für resultierende Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung oder eigenmächtiger Veränderung der Crimpzange

Änderung des Crimpbereiches

- Crimpbereiche: 0,08 - 10 mm² und 16 mm² / 2x10 mm²
- Umstellung erfolgt durch Anheben des Stellrades und Drehung um 180° (siehe Pfeilrichtung)



Funktionsweise

- Auswahl einer geeigneten Aderendhülse und dem dazu passenden Kabel
- Einführen des abisolierten Kabels in die Aderendhülse
- Kabel mit aufgesteckter Aderendhülse zwischen die Crimpbacken der Aderendhülsen crimpzange einführen
- Betätigung der Crimpzange bis über die letzte Raststufe (Prinzip der Zwangsvollendung)
- Zange öffnet nach Crimpvorgang automatisch
- Kabel entnehmen
- Fest Sitz der Aderendhülse überprüfen

Fehlerursachen und deren Behebung

Fehler	Ursache	Lösung
Auszugswerte nach DIN werden nicht erreicht.	Querschnitt von Aderendhülse und Kabel stimmen nicht überein.	Querschnitte überprüfen. Richtige Zuordnung vornehmen. Neuen Crimp durchführen.
	Aderendhülse und Kabel entsprechen nicht der DIN-Norm.	Nur normkonforme Komponenten verarbeiten.
	Crimpbereich nicht korrekt eingestellt	Richtige Einstellung der Aderendhülsen crimpzange vornehmen. Neuen Crimp durchführen.
Crimprofil ist unsauber oder verschoben.	In der Zange wurden Aderendhülsen ohne Kabel verpresst, so dass sich Hülsenreste zwischen den Crimpbacken befinden.	Crimpbacken von den Hülsenrückständen mit geeigneten Werkzeug säubern. Neuen Crimp durchführen.
	Crimpbacken gebrochen.	Crimpzange zur Reparatur an den Hersteller schicken.

Wartung und Reparatur

- Aderendhülsen crimpzange muss vor Arbeitsbeginn in ordnungsgemäßem, sauberem Zustand sein
- Entfernen von Crimprückständen aus den Crimpbacken
- Kontrolle der Stifte und Bolzen auf Fest Sitz
- Reparaturen an der Aderendhülsen crimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller durchzuführen

IT Pinze autoregolanti per crimpare terminali a bussola

Modello profilo a sezione quadra:

· per serraggio profili da 0,08 - 10 mm² (AWG 28 - 8)

· per serraggio profili da 0,08 - 16 mm² (AWG 28 - 6)

Modello profilo a sezione esagonale:

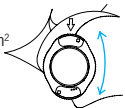
· per serraggio profili da 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

Informazioni generali

- per crimpare terminali con o senza collarino in plastica (isolati o non isolati) secondo DIN 46 228 parte 1 e parte 4
- Uso seguendo le indicazioni sul libretto di istruzioni
- Il produttore esclude ogni responsabilità in caso di danni dovuti all'uso non previsto o in caso di modifiche arbitrarie della pinza per crimpare

Modifica delle sezioni di crimpaggio

- Sezioni di crimpaggio: 0,08 - 10 mm² e 16 mm²/2x10 mm²
- Il cambio avviene sollevando la ruota di manovra e rotazione di 180° (vedere direzione della freccia)



Funzionamento

- Scegliere un terminale a bussola e il corrispondente cavo
- Inserire il cavo spelato nel terminale
- Inserire il terminale tra le ganasce della pinza (stop)
- Azionare la pinza per crimpare fino all'ultima tacca (principio della conclusione forzata)
- Dopo aver finito di crimpare, la pinza apre automaticamente
- Rimuovere il cavo
- Controllare la tenuta del terminale

Cause e rimedio degli errori

Errori	Causa	Rimedio
I valori d'estrazione secondo DIN non vengono raggiunti.	La sezione del terminale e quella del cavo non concordano.	Controllare le sezioni. Eseguire l'assegnazione corretta. Crimpare di nuovo.
	Il terminale e il cavo non corrispondono alla norma DIN.	Lavorare solo componenti conformi alla norma.
	Il campo da crimpare non è regolato correttamente	Effettuare la regolazione corretta della pinza per crimpare guaine terminali fili. Crimpare di nuovo.
Il profilo da crimpare non è preciso o deformato.	Nella pinza è stato crimpato un terminale senza cavo, così nelle ganasce della pinza si trovano residui del terminale.	Rimuovere i residui di guaina con un utensile idoneo dalle ganasce. Crimpare di nuovo.
	Ganasce per crimpare rotte.	Spedire la pinza per crimpare al produttore per la riparazione.

Manutenzione e pulizia

- Prima di iniziare il lavoro è indispensabile che la pinza per crimpare terminali a bussola sia stata regolata e pulita
- Rimuovere residui di sporcizia dalle ganasce per crimpare
- Controllare che i perni e i bulloni siano saldi
- Eventuali riparazioni della pinza per crimpare terminali a bussola devono essere eseguite esclusivamente dal produttore della pinza

ES Alicates autoajustables para entallar punteras

Modelo perfil de engarzado cuadrado:

· para punteras 0,08 - 10 mm² (AWG 28 - 8)

· para punteras 0,08 - 16 mm² (AWG 28 - 6)

Modelo perfil de engarzado hexagonal:

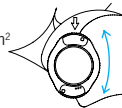
· para punteras 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

Aspectos generales

- para el engarzado de punteras con / sin collarín de plástico (aislado / no aislado) conforme a DIN 46 228 parte 1 y parte 4
- Uso exclusivamente como se describe el manual de instrucciones
- Exoneración de responsabilidad del fabricante por los daños resultantes como consecuencia de un uso indebido o modificaciones por cuenta propia de los alicates de engarzar

Modificación del área de engarzado

- Áreas de engarzado: 0,08 - 10 mm² y 16 mm²/2x10 mm²
- El reajuste se realiza levantando la rueda de ajuste y girando 180° (véase el sentido de la flecha)



Modo de funcionamiento

- Selección de una puntera adecuada y el cable correspondiente
- Introducción del cable pelado en la puntera
- Introducir el cable con la puntera en la herramienta
- Accionamiento de los alicates de engarzado hasta el último nivel de retención (principio de acabado forzoso)
- Las tenazas se abren automáticamente después de finalizar el proceso de crimpado.
- Retirar el cable
- Comprobar el ajuste fijo de la puntera

Causas de los fallos y su eliminación

Error	Causa	Solución
No se alcanzan los valores de partida según DIN.	La sección de la puntera y el cable no coinciden.	Comprobar las secciones transversales. Efectuar la asignación correcta. Llevar a cabo un nuevo engarzado.
	La puntera y el cable no se corresponden con la norma DIN.	Procesar sólo componentes que cumplan las normativas.
	Área de engarzado no ajustada correctamente	Efectuar el ajuste correcto de los alicates autoajustables de engarzado para punteras. Llevar a cabo un nuevo engarzado.
El perfil de engarzado está sucio o desplazado.	En las tenazas se han prensado punteras sin cable de tal modo que existen restos de manguitos entre las mordazas de engarzado.	Limpiar las mordazas de residuos de manguitos con una herramienta adecuada. Llevar a cabo un nuevo engarzado.
	Mordazas rotas.	Enviar a reparar las tenazas al fabricante.

Mantenimiento y reparación

- Los alicates autoajustables de engarzado para punteras deben estar limpios antes de iniciar los trabajos
- Eliminación de restos de engarzado de las mordazas
- Control del ajuste fijo de las clavijas y bulones
- Las reparaciones en los alicates autoajustables para entallar punteras deben ser realizadas fundamentalmente por el fabricante

NL Zelfinstellende krimptangen voor adereindhulzen

Model 4-kant krimpprofiel:

· voor adereindhulzen 0,08 - 10 mm² (AWG 28 - 8)

· voor adereindhulzen 0,08 - 16 mm² (AWG 28 - 6)

Model 6-kant-krimpprofiel:

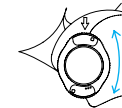
· voor adereindhulzen 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

Algemeen

- Om adereindhulzen met / zonder kunststof kragen (geïsoleerd / ongeïsoleerd) te krimpen overeenkomstig DIN 46 228 deel 1 en deel 4
- Inzet uitsluitend zoals beschreven in de gebruiksaanwijzing
- Uitsluiting van aansprakelijkheid van de fabrikant voor schade als gevolg van niet-doelmatig gebruik of eigenmachtige verandering van de krimptang

Verandering van de krimpzone

- Krimpzones: 0,08 - 10 mm² e 16 mm²/2x10 mm²
- Omstelling gebeurt door het stielwiel op te tillen en 180° te draaien (zie pijlrichting)



Werkwijze

- Selectie van een geschikte adereindhuls en de daarbij passende kabel
- Invoeren van de geïsoleerde kabel in de adereindhuls
- Kabel met erop gestoken adereindhuls tussen de krimpbekken van de krimptang voor adereindhulzen leiden
- Activering van de krimptang tot over de laatste ruststand (principe van de dwangsluiting)
- Tang gaat na het krimpproces automatisch open
- Kabel wegnemen
- Verbinding van de adereindhuls controleren

Foutoorzaken en verhelping

Fout	Oorzaak	Oplossing
Uittrekkwaarden volgens DIN worden niet bereikt.	Diameter van adereindhuls en kabel stemmen niet overeen.	Diameters controleren. Zorgen voor juiste toekenning. Nieuwe krimp uitvoeren.
	Adereindhuls en kabel komen niet overeen met de DIN-norm.	Alleen normconforme componenten verwerken.
	Krimpzone niet correct ingesteld	De krimptang voor adereindhulzen juist instellen. Nieuwe krimp uitvoeren.
Krimpprofiel is onzuiver of verschoven.	In de tang werden adereindhulzen zonder kabel samengedrukt, zodat er zich resten van de huls tussen de krimpbekken bevinden.	Krimpbekken met geschikt gereedschap ontdoen van de resten van de huls. Nieuwe krimp uitvoeren.
	Krimpbekken gebroken.	Krimptang voor reparatie naar de fabrikant sturen.

Onderhoud en reparatie

- De krimptang voor adereindhulzen moet vóór het begin van het werk schoon zijn
- Verwijderen van krimpresten uit de krimpbekken
- controleren van de pennen en de bouten of deze vastzitten
- Reparaties aan de krimptang voor adereindhulzen mogen in principe alleen worden uitgevoerd door de fabrikant van de tang

SV Självinställande kabelskorkrimptång

Modell 4-kant-krimpprofiel:

· för kabelskor 0,08 - 10 mm² (AWG 28 - 8)

· för kabelskor 0,08 - 16 mm² (AWG 28 - 6)

Modell 6-kant-krimpprofiel:

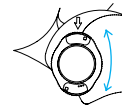
· för kabelskor 0,08 - 16 mm²/2x10 mm² (AWG 28-6/AWG 2x8)

Allmänt

- för krimpling av kabelskor med / utan plastkrage (isolerad / oisolerad) i enlighet med DIN 46 228 Del 1 och del 4
- Användning uteslutande i enlighet med beskrivningen i bruksanvisningen
- Tillverkarens övertar inget ansvar för skador som uppstår på grund av användning som inte följer bestämmelserna eller egenmäktiga förändringar av krimptången

Förändring av krimppområdet

- Krimppområden: 0,08 - 10 mm² och 16 mm²/2x10 mm²
- Omställning sker genom att lyfta inställningshjulet och vrida det 180° (se pilens riktning)



Funktionssätt

- Välj en lämplig kabelsko och den kabel som passar till
- För in den avisolerade kabeln i kabelskon
- För in kabeln med påsatt kabelsko mellan krimpkäftarna på kabelskokrimptången
- Kläm ihop krimptången till över det sista spärrläget (principen för tvångsfulländning)
- Tången öppnas automatiskt när krimplingen är klar
- Ta ut kabeln
- Kontrollera att kabelskon sitter fast

Felorsaker och avhjälpanne av dessa

Fel	Orsak	Lösning
Dragmotståndsvärde i enlighet med DIN uppnås inte.	Kabelskons och kabelns tvärsnitt överensstämmer inte.	Kontrollera tvärsnitt. Anpassa korrekt. Utför ny krimpling.
	Kabelsko och kabel motsvarar inte DIN-standarderna.	Bearbeta endast komponenter som överensstämmer med standarderna.
	Krimppområdet inte inställt korrekt	Ställ in kabelskokrimptången korrekt. Utför ny krimpling.
Krimpprofiel är inte ren eller förskjutet.	Det har pressats kabelskor i tången utan kabel, så att det finns rester av skor mellan krimpkäftarna.	Rengör krimpkäftarna för resterna av skor med lämpligt verktyg. Utför ny krimpling.
	Krimpkäftar trasiga.	Skicka krimptången till tillverkaren för reparation.

Underhåll och reparation

- Innan arbetet påbörjas måste kabelskokrimptången vara i föreskrivet, rent skick
- Avlägsna krimprester från krimpkäftarna
- Kontrollera att stift och bultar sitter fast
- Reparationer av kabelskokrimptången ska i princip utföras av tångens tillverkare