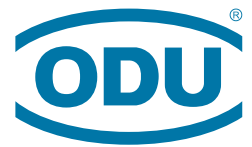


# CRIMPZANGE // CRIMPING TOOL

## 080.000.057.000.000



### 8-PUNKT-CRIMPZANGE MIT DIGITALANZEIGE LEITUNGSQUERSCHNITTE 1,5–10 mm<sup>2</sup> [AWG15–7]

Die 8-Punkt-Crimpzange wird zum Vercrimpen von gedrehten Kontakten mit einer Leitung verwendet. Dabei verfügt die Handcrimpzange zur Crimpmaßeinstellung über eine besonders bedienerfreundliche Digitalanzeige. Das ergonomische Design und die optimale Kraftübersetzung sorgen für komfortables Arbeiten.

Die Zange eignet sich für einen maximalen Querschnittsbereich von 1,5 mm<sup>2</sup> [AWG13] bis 10mm<sup>2</sup> [AWG7]. Dieser Bereich kann je nach Produktserie abweichen.

Genauere Crimpinformationen sind dem Abschnitt „Werkzeuge und Zubehör“ des jeweiligen Produktkatalogs zu entnehmen.

### SICHERHEITSHINWEISE

- Crimpwerkzeuge erzeugen eine sehr hohe Presskraft. Bei unsachgemäßer Handhabung kann dadurch erhebliche Quetschgefahr bestehen!
- Arbeiten unter Spannung sind nicht zulässig!
- Bei Fragen kontaktieren Sie bitte den Hersteller.

### 8-POINT CRIMPING TOOL WITH DIGITAL DISPLAY CABLE CROSS-SECTIONS 1.5–10 mm<sup>2</sup> [AWG15–7]

The 8-point crimping tool is used to crimp turned contacts on to a conductor. The special features of the hand-crimping tool are a user-friendly display, ergonomic design and an optimum force transmission for comfortable working.

The crimping tool is suitable for a maximum cross-section range from 1.5 mm<sup>2</sup> [AWG15] up to 10 mm<sup>2</sup> [AWG7]. This range may differ depending on the product series.

More detailed crimp information can be found in the chapter “Tools and Accessories” of the respective product catalog.

### SAFETY INSTRUCTIONS

- Crimping tools generate a very high pressing force. Incorrect handling may result in considerable risk of crushing!
- Working under voltage is not permitted!
- For questions, please contact the manufacturer.

## CRIMPVORGANG // CRIMPING PROCESS

### 080.000.057.000.000

- 1 Klemmschraube zur Crimpmaßarretierung lösen. Display über Taste „ON/OFF“ einschalten.

Loosen the clamping screw of the crimp setting adjustment wheel. Switch on the display with the “ON/OFF” button.



- 2 Crimpmaß mit Stellrad auf gewünschtes Maß einstellen und anschließend Klemmschraube wieder fixieren.

Set the crimp dimension to the desired level with the crimp setting adjustment wheel and then fix the clamping screw.



- 3 Optional: Positionierer rückseitig auf vorstehende Schraube der Crimpzange setzen und mit Innensechskantschlüssel fixieren. Mit zweitem Schlüssel auf der Vorderseite gegenhalten.

Optional: Place the positioner on the protruding screw, on the rear side of the crimping tool. Secure it by using an allen key whilst holding the screw on the front side with a second allen key.



- 4 Optional: Zum Einstellen den Positionierer anheben und drehen bis die gewünschte Stellung die Markierung erreicht.

Optional: To adjust the positioner, lift and rotate, until the required setting is aligned with the mark.



- 5 Kontakt mit vorbereitetem Kabel in Crimpstelle einführen. Beachten, dass die Crimpung mittig im Crimpbereich erfolgt (optional: Kontakt vollständig eingeführt in Positionierer).

Insert the contact with the prepared cable into the crimping point. Note that the crimping is done in the middle of the crimping area (optional: contact is fully inserted in the positioner).



- 6 Crimpzange vollständig betätigen. Nach dem Öffnen Kontakt entnehmen und das Ergebnis prüfen.

Compress the crimping tool handle completely. After opening, remove the contact and check the results.



## „MODE“ FUNKTION

Mit der „MODE“-Taste kann die Anzeige im Display zwischen mm, inch und MIL-Selectorpositionen umgestellt werden.

## “MODE” FUNCTION

With the “MODE” button the display can be changed between mm, inch and selector positions as given in M22520/7.

## GENAUIGKEIT ÜBERPRÜFEN

Vor Arbeitsbeginn wird empfohlen, die Einstellung zu prüfen. Die Zange dazu vollständig schließen und in dieser Position halten. Mit dem Stellrad das Prüfmaß 2,00 mm einstellen. Bei der Einstellung immer von einem größeren Wert ausgehend beginnen. Zange öffnen und erneut schließen, in dieser Position halten und Prüfdorn in die Crimpstelle einführen.

Lässt sich der Prüfdorn ohne Spiel zwischen den Crimpdornen bewegen, ist die Einstellgenauigkeit ausreichend. Besteht ein deutliches Spiel muss die Zange neu kalibriert werden.

## CHECK ACCURACY

Before starting work it is recommended to check the setting accuracy. Close the tool completely and hold in this position. Adjust the value 2.00 mm with the crimp setting adjustment wheel. Always start from a larger value when setting. Open the tool and close again, hold in this position and then insert the test gauge into the crimping point.

If the test gauge can be moved between the crimping mandrels without clearance, the setting accuracy is sufficient. If there is a clear play, the tool must be recalibrated.

## WARTUNG UND SERVICE // MAINTENANCE AND SERVICE

### 080.000.057.000.000

#### RE-KALIBRIERUNG (REC) ZANGE

**Öffnungsmaß der Zange über das Einstellrad in den Bereich „CAL“ stellen.**

Die Zange nun vollständig schließen, in dieser Position halten und anschließend den Prüfdorn in die Crimpstelle einführen. Nun das Einstellmaß ohne Prüfdorn schrittweise verringern bis der Prüfdorn beim Einführen kein Spiel mehr aufweist. Die Zange kann nun wieder geöffnet werden.

„ON/OFF“-Taste gedrückt halten und „MODE“-Taste mit dem Prüfdorn mindestens 5 Sekunden zusätzlich betätigen. Nun beide Tasten in umgekehrter Reihenfolge lösen. Die Re-Kalibrierung ist beendet und die Anzeige springt automatisch auf den Wert 2,00. Das Werkzeug wird mit einem 2 mm Kalibrierpin geliefert.

#### BATTERIEWECHSEL (CAL)

Verbrauchte Batterie durch gleichen Typ (CR2025) ersetzen und auf richtige Polung achten. Vor dem Einlegen das Stellrad auf minimalen Wert drehen (Minusrichtung). Nach Einlegen der Batterie zeigt die Anzeige „CAL“ an. Re-Kalibrierung vornehmen.

#### VERSCHLEISSANZEIGE

„MODE“-Taste für mindestens 10 Sekunden gedrückt halten. Nun werden die 8-stellige Seriennummer, die Restlebensdauer in Prozent, ein Herstellerwert und die Anzahl der durchgeführten Kalibrierungen angezeigt.

#### FEHLERBEHEBUNG

##### **Fehler E1:**

Vor dem Batteriewechsel wurde die Zange über das Stellrad nicht auf den unteren Einstellwert gedreht. Siehe Abschnitt Batteriewechsel (CAL).

##### **Fehler E1:**

Erscheint der Fehler E1 nach korrekter Re-Kalibrierung weiterhin im Display, ist die Verschleißgrenze des Werkzeuges erreicht. Zange muss zur Reparatur eingeschendet werden.

##### **Fehler E2:**

Re-Kalibrierung war fehlerhaft. Vorgang wiederholen.

#### RE-CALIBRATION (REC) TOOL

**Set the opening dimension of the pliers to the „CAL“ range using the adjusting wheel.**

Now close the tool completely, hold in this position and then insert the test gauge into the crimping point. Now reduce the setting value without the test gauge in stages until you can move the test gauge while inserting without play. The tool can now be opened again.

Press and hold the “ON / OFF” button and press the “MODE” button additionally with the test gauge for at least 5 seconds. Now release both buttons in reverse order. The re-calibration is finished and the display automatically changes to the value 2.00. Tool is supplied with 2 mm calibration pin.

#### BATTERY REPLACEMENT (CAL)

Replace any used batteries with the same type (CR2025) and pay attention to the correct polarity. Before inserting, turn the crimp setting adjustment wheel to the minimum value (minus direction). After inserting the battery, the display shows “CAL”. Perform a re-calibration.

#### WEAR MONITORING

Press the “MODE” button for at least 10 seconds. Now the 8-digit serial number, the remaining service life in percent, a manufacturer value and the number of performed calibrations are shown.

#### TROUBLESHOOTING

##### **Error E1:**

Before replacing the battery, the tool was not turned to the lower setting value via the crimp setting adjustment wheel. See battery replacement (CAL) above.

##### **Error E1:**

If error E1 appears after correct re-calibration, the wear limit of the tool has been reached. Tool must be sent in for repair.

##### **Error E2:**

Re-calibration was incorrect. Repeat process.