




Art-Nr. 20001	Crimpzange
Art-Nr. 20002	Aderendhülsen Crimpzange
Art-Nr. 20004	Crimpzangen Set XXL
Art-Nr. 20005	Crimp- und Abisolierzangen Set L
Art-Nr. 20006	Aderendhülsen Zangen Set M

Diese Bedienungsanleitung soll es Ihnen erleichtern, das Werkzeug kennenzulernen und bestimmungsgemäß einzusetzen.

	<p>Lesen Sie die Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durch. Sie ist Bestandteil des Produktes und enthält wichtige Hinweise zur korrekten Montage und Benutzung. Bewahren Sie sie auf, damit Sie diese bei Unsicherheiten und Weitergabe des Produktes parat haben</p> <p>Nur an spannungsfreien Leitern arbeiten!</p>
---	---

	<p>Die Demontage des Produktes darf nur durch ausgebildetes Mechaniker-Fachpersonal erfolgen!</p>
--	---

	<p>Verletzungsgefahr durch Quetschen und Schneiden! Halten Sie Gliedmaßen nicht zwischen bewegliche Teile</p>
---	---

Wartung und Reparatur

Die Werkzeuge müssen vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. 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.

Haftungsbeschränkung

Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung für Schäden aufgrund von:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung
- Einsatz von nicht unterwiesenen oder geschultem Personal
- Eigenmächtigen Umbauten am Gerät
- Technischer Veränderung
- Verwendung von Ersatzteilen die vom Hersteller nicht freigegeben sind
- Abnützungerscheinungen durch häufigen Gebrauch: z.B. Kabelschneider stumpf, Abziehmesser und Haltebacken stumpf

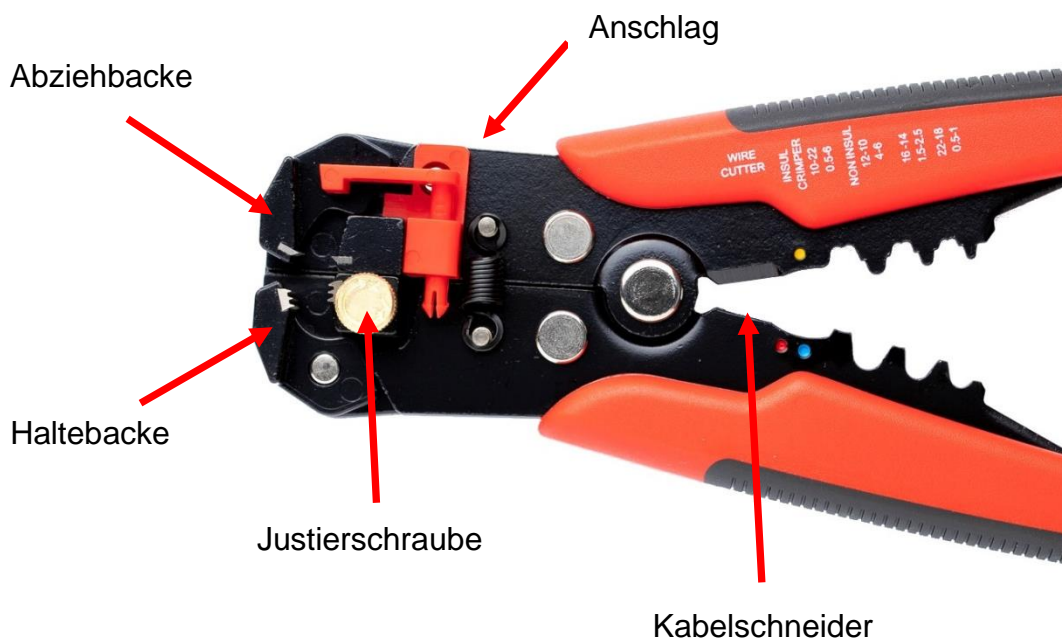
1. Abisolierzange (Set XXL, Set L, Set M)

Verwendungszweck Abisolierzange

Die Abisolierzange ist zum Schneiden und ab isolieren von feindrahtigen, flexiblen Kabeln aus Kupfer und Aluminium mit Querschnitten von 0,25 bis 6 mm² (AWG 23 - 10) geeignet.

Beschreibung Abisolierzange

Die Abisolierzange verfügt über 2 Haltebacken und 2 Abziehbacken, die beim Zusammendrücken der beiden Zangengriffe automatisch schließen und sich auseinander bewegen. Dadurch wird das Kabel automatisch ab isoliert. Durch eine Justierschraube lässt sich die Haltekraft der Haltebacken verstellen. Der Anschlag dient zum wiederholgenauen Längeneinstellen.



Anwendung



Abisolier-Länge einstellen:

Der Anschlag kann von 5 mm bis 15 mm verstellt werden. Drehen Sie den Anschlag nach oben, verstellen Sie den Anschlagwinkel in die gewünschte Position und verriegeln Sie diesen wieder

Mit etwas mehr Kraftaufwand kann der Anschlag auch im Verriegelten Zustand eingestellt werden!



Legen Sie das Kabel bis zum Anschlag in die Zange und drücken die Zange durch.



Prüfen Sie das Ergebnis:

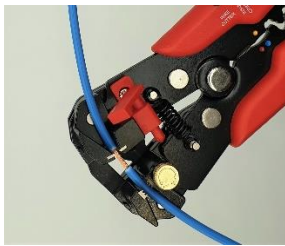
Die Einzeladern oder das Schirmgeflecht darf nicht beschädigt werden. Druckstellen an der verbleibenden Isolation sind zulässig.



Nachjustierung des Einschnittes:

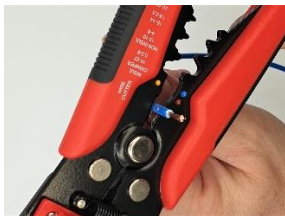
Durch Drehung der Justierschraube kann die Haltekraft reguliert werden.

Durch Drehung nach + werden die Haltebacken fester zusammengepresst.



Ab isolieren im Kabel:

Für Abzweigungen im Kabel ist diese Funktion vorteilhaft.



Kabel bis 6 mm² können abgeschnitten werden

Problembesehung Abisolierzange

Kratzspuren an der verbleibenden Kabelisolierung	Die Haltebacken haben zu wenig Kraft und können das Kabel nicht halten. Stellen Sie den Haltedruck höher (nach + drehen)
	Das Kabel ist ungeeignet
Die Einzeladern des Kabels werden beschädigt	Stellen Sie die Justierschraube zurück (nach – drehen)
	Das Kabel ist ungeeignet

2. Crimpzange

Verwendungszweck Crimpzange

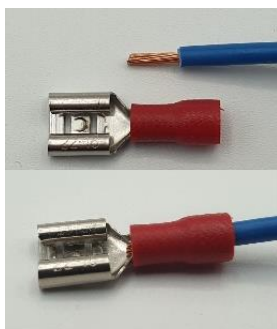
Die Crimpzange für isolierte Kabelschuhe ermöglicht ein qualitativ hochwertiges Verpressen (Crimpen) von Kabel mit Querschnitt ab 0,5 bis 6 mm² (AWG 22 - 10). Durch verschiedene einsetzbare Backen können zusätzlich noch unisolierte Kabelschuhe von 0,5 bis 4 mm² (AWG 22 – 12) und Ringschuhe von 1,5 bis 6 mm² (AWG 16 - 10) verpresst werden.

Beschreibung Crimpzange

Das Werkzeug verfügt über eine Ratsche mit Zwangsvollendung. Erst nach Fertigstellung des gesamten Pressvorganges öffnet die Zange automatisch. Über eine Entriegelung kann die Zange geöffnet werden. Steht die Zange unter Spannung, kann die Entriegelung mit einem Schraubendreher als Unterstützung geöffnet werden.



Anwendung Crimpzange



Isolieren Sie das Kabel entsprechend der Länge der Anpresstülle des Kabelschuhs ab und drehen Sie die Kupferdrähte leicht zusammen.

Wählen Sie einen zum Kabelquerschnitt passenden Kabelschuh, stecken Sie ihn auf das abisolierte Kabelende auf.

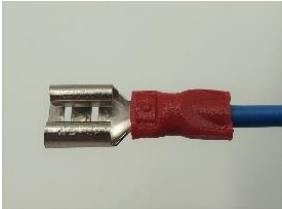
Wählen Sie die zum Kabelquerschnitt passende Pressmulde gemäß Kennzeichnung der Backen



Legen Sie den Kabelschuh mit Kabel in die Mulde. Achten Sie auf die richtige Ausrichtung (siehe Bild). Die engere Seite der Mulde zeigt immer zum Steck-Kontakt



Schließen Sie die Zange etwas, sodass der Kabelschuh nicht mehr herausfallen kann. Richten Sie nun das Kabel so aus, dass die Isolierung bis zum Anschlag am Kabelschuh ansteht.



Drücken Sie die Zange soweit zusammen, dass sie auslöst und sich automatisch wieder öffnet.

Kontrollieren Sie die Crimpung.

Backenwechsel



Öffnen sie die Schrauben der Backenbefestigung und ziehen sie die Backen heraus.



Sollten diese etwas schwergängig sein, benutzen sie einen Schraubendreher zum heraushebeln.



Setzen sie die neuen Backen ein und schrauben sie die Befestigungsschrauben ein.

Einsatz für Ringschuhe 1,5 mm² - 6 mm² (Optional)



Einsatz für unisolierte Kabelschuhe 0,5 mm² - 4 mm² (Optional)

Tip: Je nach Kabelquerschnitt die Backen so einbauen, dass diese zum Einlegen der Kabelschuhe weit genug öffnet z.B. sie wollen 2,5 bis 4mm² Kabel Crimpen, die große Pressmulde nach außen

Problembeseitigung Crimpzange

Die Zange öffnet nicht	Drücken Sie die Zange fest zusammen bis sie automatisch öffnet
	Klemmt die Zange, betätigen Sie die Entriegelung (je nach Spannung der Zange ist ein Schraubendreher notwendig um den Hebel zu betätigen)
Crimp-Ergebnis unzureichend	Richtige Kombination von Kabelquerschnitt und Kabelschuh wählen Qualität der Kabelschuhe erhöhen
	Richtige Pressmulde wählen Kabelschuh von richtiger Seite einführen Falls möglich eine Stufe kleinere Pressmulde wählen

3. Aderendhülsen Crimpzange

Verwendungszweck Aderendhülsen Zange

Mit dieser Crimp-Handzange können Aderendhülsen nach DIN 46228 Teil 1 und Teil 4 verarbeitet werden.

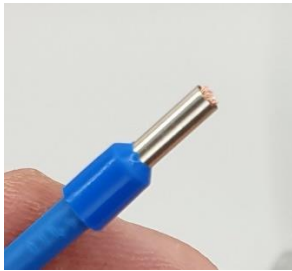
Für Kabel mit Querschnitt von 0,25 bis 6 mm² (AWG 23 - 10).

Beschreibung Aderendhülsen Zange

Das Werkzeug verfügt über eine Ratsche mit Zwangsvollendung. Erst nach Fertigstellung des gesamten Pressvorganges öffnet die Zange automatisch. Über eine Entriegelung kann die Zange geöffnet werden. Steht die Zange unter Spannung, kann die Entriegelung mit einem Schraubendreher als Unterstützung geöffnet werden.



Anwendung Aderendhülsen Zange



Isolieren Sie das Kabel entsprechend der Länge der Aderendhülse ab und drehen Sie die Kupferdrähte leicht zusammen.

Wählen Sie eine zum Kabelquerschnitt passende Aderendhülse, stecken Sie sie auf das abisolierte Kabelende auf. Dabei sollen die Kabellitzen mit der Aderendhülse bündig abschließen.



Stecken Sie die Aderendhülse mit dem Kabel bis zum Anschlag in die Öffnung der Zange.

Drücken Sie die Zange soweit zusammen, dass sie auslöst und sich automatisch wieder öffnet



Kontrollieren Sie die Pressung

Einstellung der Presskraft

Die Presskraft ist werkseitig voreingestellt. Sollte es trotzdem notwendig sein, die Presskraft nachzustellen, verfahren Sie so:



Öffnen sie die Sicherungsschraube des Einstellrades und verdrehen Sie die Einstellschraube in die gewünschte Richtung:

Richtung + (mehr Presskraft)
Richtung - (weniger Presskraft)

Schrauben Sie die Sicherungsschraube wieder fest ein

Einstellrad

Sicherungsschraube

Problembesehung Aderendhülsen Zange

Die Zange öffnet nicht	Drücken Sie die Zange fest zusammen bis sie automatisch öffnet
	Klemmt die Zange, betätigen Sie die Entriegelung (je nach Spannung der Zange ist ein Schraubendreher notwendig um den Hebel zu betätigen)
Crimp-Ergebnis unzureichend	Richtige Kombination von Aderendhülsen und Kabel wählen Qualität der Aderendhülsen erhöhen
	Justieren Sie die Presskraft nach

RC Technik
Müllerweg 34
83071 Stephanskirchen
Germany

service@rctechnik.de
www.rctechnik.de