

Model PEW 8.190 (square crimp profile), art. no. 610 190 6:
· for ferrules 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

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

Mode of operation

- Select a suitable ferrule and a matching cable
- with the tool handles completely opened, turn the crimping die to the desired position
- 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

Twistor 16

Model PEW8.190 (profil de sertissage carré), art. n° 610 190 6:
· pour embouts de fils 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

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.

Mode de fonctionnement

- Choisir un embout de fil approprié et du câble correspondant
- avec les poignées de l'outil complètement ouvertes, tournez la matrice de sertissage à la position désirée
- 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 le 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.
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

Modell PEW 8.190 (4kant-Crimpprofil), Art.No. 610 190 6:
· für Aderendhülsen 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

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 Herstellers für resultierende Schäden bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung oder eigenmächtiger Veränderung der Crimpzange

Funktionsweise

- Auswahl einer geeigneten Aderendhülse und dem dazu passenden Kabel
- bei geöffnetem Werkzeug Crimpeinsatz in die gewünschte Position drehen
- Einführen des isolierten Kabels in die Aderendhülse
- Kabel mit ausgesteckter Aderendhülse zwischen die Crimpbacken der Aderendhülsencrimpzange einführen
- Betätigung der Crimpzange bis über die letzte Raststufe (Prinzip der Zwangsvollendung)
- Zange öffnet nach Crimpvorgang automatisch
- Kabel entnehmen
- Festitz 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.
Crimpprofil ist unsauber oder verschoben.	In der Zange wurden Aderendhülsen ohne Kabel verpresst, so dass sich Hülsereste zwischen den Crimpbacken befinden.	Crimpbacken von den Hülse-rückständen mit geeigneten Werkzeug säubern. Neuen Crimp durchführen.
	Crimpbacken gebrochen.	Crimpzange zur Reparatur an den Hersteller schicken.

Wartung und Reparatur

- Aderendhülsencrimpzange muss vor Arbeitsbeginn in ordnungsgemäßen, sauberem Zustand sein
- Entfernen von Crimprückständen aus den Crimpbacken
- Kontrolle der Stifte und Bolzen auf Festitz
- Reparaturen an der Aderendhülsencrimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller durchzuführen

IT

Pinze autoregolanti per crimpare terminali a bussola

Modello PEW8.190 (profilo a sezione quadra), Art.No.610190 6:
· per serraggio profili da 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

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

Funzionamento

- Scegliere un terminale a bussola e il corrispondente cavo
- con le maniglie dello strumento completamente aperte, ruotare matrice di crimpaggio nella posizione desiderata
- 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. Il terminale e il cavo non corrispondono alla norma DIN.	Controllare le sezioni. Eseguire l'assegnazione corretta. Crimpare di nuovo. Lavorare solo componenti conformi alla norma.
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. Ganasce per crimpare	Rimuovere i residui di guaina con un utensile idoneo dalle ganasce. Crimpare di nuovo. 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 sporizia 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 PEW8.190 (perfil de engarzado cuadrado), Art.Nº.6101906:
· para punteras 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

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

Modo de funcionamiento

- Selección de una puntera adecuada y el cable correspondiente
- con los mangos de la herramienta completamente abiertos, gire la mordaza a la posición deseada
- Introducir el 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. La puntera y el cable no se corresponden con la norma DIN.	Comprobar las secciones transversales. Efectuar la asignación correcta. Llevar a cabo un nuevo engarzado. Procesar sólo componentes que cumplan las normativas.
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 PEW 8.190 (4-kant krimpprofiel), Art.No. 610 190 6:
· voor adereindhulzen 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

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

Werkwijze

- Selectie van een geschikte adereindhuls en de daarbij passende kabel
- met de gereedschapshendels volledig geopend, draait u het krimpprofiel in de gewenste positie
- 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 krimmproces automatisch open
- Kabel wegnemen
- Verbinding van de adereindhuls controleren

Foutorzaken en verhelping

Fout	Oorzaak	Oplossing
Ultrtrekwaarden volgens DIN worden niet bereikt.	Diameter van adereindhuls en kabel stemmen niet overeen. Adereindhuls en kabel komen niet overeen met de DIN-norm.	Diameters controleren. Zorgen voor juiste toekenning. Nieuwe krimp uitvoeren. Alleen normconforme componenten verwerken.
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 penmen 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 PEW 8.190 (4kant-krimpprofil), Art.nr 610 190 6:
· för kabelskor 0,14 - 16mm² (AWG 26 - 5)

Allmänt

- för krimpning 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 övertagit inget ansvar för skador som uppstår på grund av användning som inte följer bestämmelserna eller egenmäktiga förändringar av krimptången

Funktionssätt

- Välj en lämplig kabelsko och den kabel som passar till
- pressinsats enbart vidrubar när tången är öpnad/belastad
- För in den avisolerade kaben i kabelskon
- För in kabeln med påsatt kabelsko mellan krimpkåftarna på kabelskokrimptången
- Klam ihop krimptången till över det sista spårålaget (principen för tångsfulländning)
- Tången öppnas automatiskt när krimpningen är klar
- Ta ut kabeln
- Kontrollera att kabelskon sitter fast

Felorsaker och avhjälpande av dessa

Fel	Orsak	Lösning
Dragmot- ständsvärde i enlighet med DIN uppnås inte.	Kabelskons och kabelns tvärsnitt överensstämmer inte. Kabelsko och kabel motsvarar inte DIN-standarden.	Kontrollera tvärsnitt. Anpassa korrekt. Utför ny krimpning. Bearbeta endast komponenter som överensstämmer med standarden.
Krimpprofil är inte ren eller förskjuten.	Det har pressats kabelskor i tången utan kabel, så att det finns rester av skor mellan krimpkåftarna.	Rengör krimpkåftarna för resterna av skor med lämpligt verktyg. Utför ny krimpning.
	Krimpkåfter trasiga.	Skicka krimptången till tillverkaren för reparation.

Underhåll och reparation

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