

## Bedienungsanleitung

Handcrimpzange PEW 12

### Allgemeines

Die Handcrimpzange ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Die Zange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden und ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.

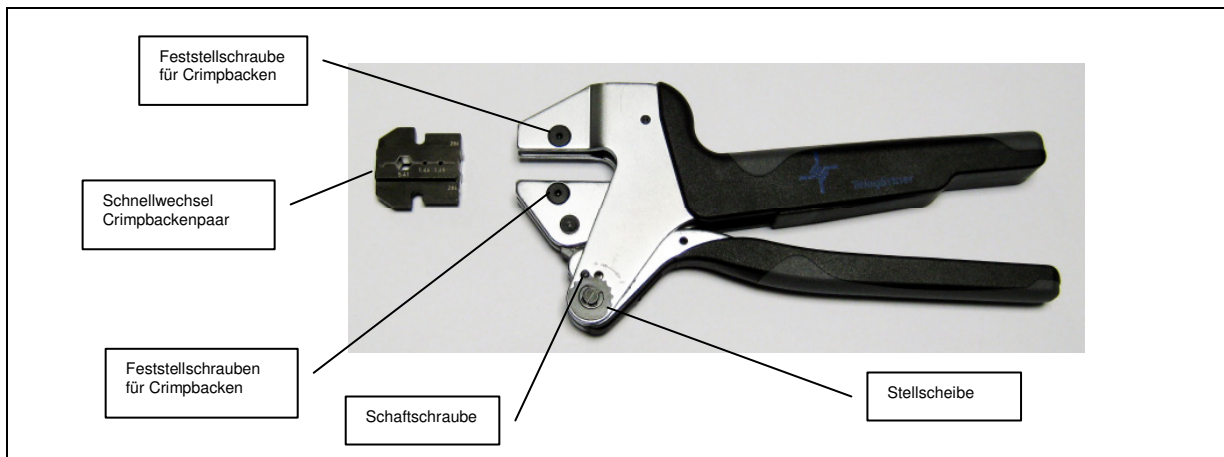
EINE EIGENMÄCHTIGE VERÄNDERUNG ODER EINE NICHT BESTIMMUNGSGEMÄÙE VERWENDUNG DER HANDCRIMPZANGE SCHLIEÙT EINE HAFTUNG DES HERSTELLERS FÜR DARAUS RESULTIERENDE SCHÄDEN AUS.

### Verwendungszweck

Mit der Handcrimpzange PEW 12 können unter Einsatz verschiedener Crimpbacken die unterschiedlichsten Crimpkontakte verarbeitet werden.

### Beschreibung

Die Handcrimpzange PEW 12 besteht aus einer Grundzange mit Stellscheibe und Schnellentriegelung, einem Crimpbackenpaar und Befestigungsschrauben für die Backen. Es ist möglich, die Crimpkraft nachträglich zu justieren (siehe auch Punkt „Einstellen der Crimphöhe“). Der Ratschenmechanismus der Handcrimpzange besitzt 6 Raststufen. Erst nach Überwindung der letzten Raststufe öffnet die Handcrimpzange automatisch (Prinzip der Zwangsvollendung). Um eine Beschädigung der Crimpbacken bzw. des Verbinders zu vermeiden, kann bei Fehlercrimpung die Zange über die Schnellentriegelung vorzeitig geöffnet werden.



### Ein- und Ausbau der Crimpbacken

- Wählen Sie das gewünschte Crimpbackenpaar aus.
- Öffnen Sie die Crimpzange.
- Lösen Sie mittels eines Innensechskantschlüssels die Crimpbackenbefestigungsschrauben M4.
- Ziehen Sie das Crimpbackenpaar nach vorn aus der Zangenführung.
- Setzen Sie das neue Crimpbackenpaar in die Zange, ohne die Feststellschrauben anzuziehen.
- Schließen Sie diese soweit, dass sich Ober- und Unterbacke zentrieren können.
- Ziehen Sie die Feststellschrauben an, während die Zange geschlossen halten.
- Befestigen Sie die Crimpbacken.



### Schnellentriegelung der Zwangssperre



Die Zwangssperre öffnet sich nach Vollendung des Crimpvorganges automatisch. Bei einer Unterbrechung des Crimpvorganges müssen zum Öffnen der Zwangssperre die Zangenschenkel etwas zusammengedrückt und die Notentriegelung mit einem geeignetem Werkzeug (z.B. Schraubendreher, Innensechskantschlüssel,...) betätigt werden.



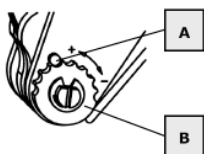
Schnellentriegelung

### Einstellung der Crimphöhe

Die Crimpkraft der Crimp- Systemzange PEW 12 ist vom Werk eingestellt. Die Handkraft im Leerhub beträgt 130 bis 180 N. Die Crimpbacken und Handzange sind so aufeinander abgestimmt, dass bei dieser Handkraft eine optimale Crimpung erzeugt wird. Sollte das Crimpergebnis nicht der geforderten Spezifikation des Verbindungsherstellers entsprechen (Crimphöhe, Auszugskraft), so kann das folgende Ursachen haben:

- |                                             |                                                                                     |                                                                        |
|---------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| a) Anwendungsbedingter Verschleiß der Zange |  | Nachjustierung der Crimpkraft möglich                                  |
| b) Verschlissene Crimpbacken                |  | um Schäden zu vermeiden, muss das Crimpbackenpaar ausgetauscht werden. |

Die Crimphöhe sollte regelmäßig durch Fachpersonal der Qualitätskontrolle überprüft und gegebenenfalls wie nachfolgend beschrieben eingestellt werden:



- 1) Lösen Sie die Schaftschraube (A) mit einem Schraubendreher.
- 2) Wenn Sie die Stellscheibe (B) gegen den Uhrzeigersinn (+), wird eine höhere Crimpkraft und eine kleinere Crimphöhe erreicht.
- 3) Drehen Sie die Stellscheibe im Uhrzeigersinn (-), so erhalten Sie eine geringere Crimpkraft und somit eine größere Crimphöhe. Die Nachjustierung der Handkraft sollte 180 N nicht überschreiten.
- 4) Vor Benutzung der Zange ist darauf zu achten, dass die Stellscheibe ordnungsgemäß durch die Schaftschraube gesichert ist.

### Wartung und Instandhaltung

Die Zange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäÙen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind 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 und die Schaftschraube zur Sicherung des Einstellrades fest ist. Die Instandhaltung der Zange sollte beim Hersteller erfolgen.

## Instruction Sheet

PEW 12 Crimping System

READ THESE INSTRUCTIONS COMPLETELY BEFORE USING THIS TOOL

### Instructions

#### Basic Safety Instructions

#### CAUTION!

This tool may be used only for the intended application and in strict compliance with all applicable safety rules, regulations and practices. It must be properly maintained, undamaged and in good working order. Unauthorized modification is prohibited and voids the manufacturer's warranty. Always wear safety glasses with shields and other appropriate personal protective equipment.

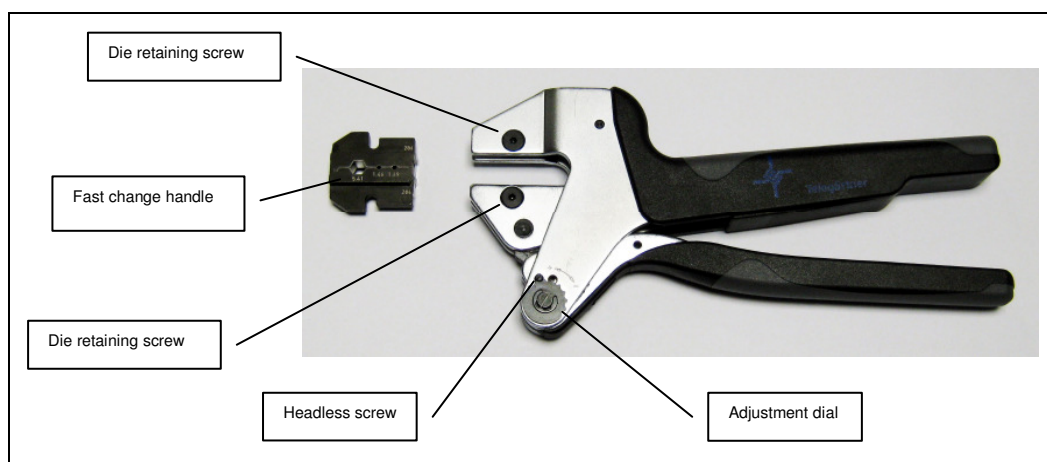
MISUSE MAY CAUSE PERSONAL INJURY.  
KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN!  
NEVER INSERT FINGERS BETWEEN THE JAWS OF THE TOOL!

#### Applications

The hand crimp tool PEW 12 has been developed for optimal crimping of a large variety of connectors and terminals by using different interchangeable crimping dies.

#### Description

The PEW 12 Crimping System comprises the basic tool with adjustment dial and quick release, a set of dies and two retaining screws. The crimping force can be adjusted (refer to Adjustment of the Jaw Spread). The ratchet has six steps. It automatically opens after the sixth step has been passed (principle of compulsory completion). To prevent damage to the crimping die or connector, the built-in quick release enables the tool to be opened prematurely in the event of failed crimping.



#### Installation and Removal of Dies

- Select the suitable die set.
- Open the tool.
- Loosen the die retention screw with an M4 Allen wrench.
- Remove the die set from the jaws without tightening the retention screw pulling it away from the tool and out of the jaws.
- Insert the new die set into the jaws. Tighten them up enough so you can position the top and lower dies.
- Secure the Dies by tightening the retention screw. The tool should be closed during this operation.



#### Quick release the lock

For quick release the lock: The lock will open automatically at the end of the crimping process. If the crimping process is interrupted, the handles of the tool must be pressed together a little and the lock pushed with an appropriate tool (e.g. screw driver, Allen key,...)



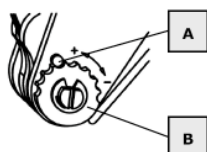
Quick release

#### Adjustment of the crimping

PEW 12's crimping strength is factory set. The hand force idle travel is 130 – 180 N. The tool and die set are designed to provide optimum crimping within this range. However, if the setting is not ideal for the connector manufacturer's specifications (opening and torque), one of the following problems could be the reason:

- |    |                                                |                                                                                     |                                               |
|----|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| a) | Wear and tear due to excessive use of the tool |  | Adjustment of the crimping strength possible  |
| b) | Worn dies                                      |  | To avoid damage, the die set must be replaced |

The crimping height (opening) should be regularly checked by qualified technical personnel and set as described in the following:



#### CAUTION:

The following steps should only be performed by qualified technicians!

- 1) Loosen the headless screw (A) with a screwdriver.
- 2) Turn the dial counter (B) clockwise (+) to increase the crimping force. This also reduces the jaw spread.
- 3) Turn the dial clockwise (-) to reduce the strength of the crimping force. This also increases the jaw spread. Do not exceed 180 N.
- 4) After changing the setting, make sure the headless screw is adequately tightened.

#### Maintenance

Before using the crimping tool, make sure it is in a clean and proper operating state. Always remove crimping residue. Protect the joints from soiling and apply light machine oil to them regularly. Check the bolts regularly to ensure that the lock washers and headless screw, securing the adjustment dial, are intact and tight. All other maintenance should be performed by the manufacturer.