

# Kundenhandbuch

1. EINFÜHRUNG .....	5
2. ERHALT UND ÜBERPRÜFUNG.....	7
3. PRÜFUNG VOR DER VERWENDUNG .....	7
4. BEDIENUNG .....	8
4.1.Ein- und Ausbau der Batterie .....	8
4.2.Ein- und Ausbau der Matrizenbaugruppen .....	8
4.3.Crimpen.....	10
5. VORBEUGENDE WARTUNG .....	10
5.1.Tägliche Wartung .....	10
5.2.Jährliche Wartung .....	10
6. FEHLERBEHEBUNG .....	11
7. AUSTAUSCH UND REPARATUR.....	11
8. ZUSAMMENFASSUNG DER ÄNDERUNGEN .....	11

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-BEDIENUNGSANLEITUNG

## SICHERHEITSMASSNAHMEN – WICHTIGE SICHERHEITSINFORMATIONEN



### HINWEIS

Halten Sie alle Aufkleber sauber und gut lesbar, und ersetzen Sie sie bei Bedarf.



### GEFAHR STROMSCHLAGGEFAHR

Dieses Werkzeug ist nicht isoliert. Wenn Sie das Werkzeug in der Nähe von unter Spannung stehenden elektrischen Leitungen verwenden, müssen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung tragen.

Missachtung dieser Warnung kann schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.



### GEFAHR GEFAHR VON EINDRINGEN DURCH DIE HAUT

Suchen Sie nicht mit den Händen nach eventuellen Öllecks. Unter hohem Druck stehendes Öl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen, Gangrän (eine Form des Wundbrands) oder sogar Todesfälle verursachen. Bei einer Verletzung müssen Sie sofort ärztliche Hilfe aufsuchen, um das Öl entfernen zu lassen.



### GEFAHR BRANDGEFAHR

Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder brennbaren Flüssigkeiten, um das Crimpwerkzeug zu reinigen. Lösungsmittel oder brennbare Flüssigkeiten können sich entzünden und zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.

Die Nichtbeachtung dieser Warnhinweise kann zu schweren Verletzungen durch schädliche Dämpfe oder Verbrennungen durch umherfliegende Trümmer führen.



### GEFAHR BRANDGEFAHR

Entsorgen Sie Batterien und Akkus nicht im Feuer. Dabei entstehen Abgase und es besteht Explosionsgefahr. Entsorgen Sie Batterien und Akkus umweltverträglich oder senden Sie sie an TE zurück.



**GEFAHR**  
Überprüfen Sie das Werkzeug sowie Klemmbacken und Crimpeinsätze vor jedem Gebrauch. Tauschen Sie verschlissene oder beschädigte Teile sofort aus. Ein beschädigtes oder falsch zusammengebautes Werkzeug kann brechen und Personen in der Nähe verletzen.

Missachtung dieser Warnung kann schwere oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.



### VORSICHT

— Spannen Sie das Werkzeug nicht in einem Schraubstock ein. Das Crimpwerkzeug ist für Handbedienung ausgelegt.

— Schützen Sie das Crimpwerkzeug vor Regen und Feuchtigkeit. Bei Kontakt mit Wasser werden Crimpwerkzeug und Akku beschädigt.

Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.



### VORSICHT

— Achten Sie darauf, dass nichts die Kontakte der Akkus berührt.

— Tauchen Sie die Akkus nicht in Flüssigkeiten. Flüssigkeiten können einen Kurzschluss verursachen und die Akkus beschädigen. Sollten die Akkus nass geworden sein, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst, um Anweisungen zur richtigen Handhabung zu erhalten.

— Legen Sie den Akku nicht zusammen mit leitfähigen Objekten in eine Tasche, Werkzeugtasche oder einen Werkzeugkasten. Leitfähige Gegenstände können einen Kurzschluss verursachen und die Akkus beschädigen.

— Legen Sie einen Akku nicht auf feuchten Boden oder Gras. Feuchtigkeit kann einen Kurzschluss verursachen und den Akku beschädigen.

Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.



### VORSICHT

— Der Akku darf nicht bei Temperaturen über 60 °C gelagert werden. Andernfalls kann der Akku Schaden nehmen.

— Verwenden Sie kein Ladegerät eines anderen Herstellers.

— Versuchen Sie nicht, den Akku zu öffnen. Er enthält keine zu wartenden Teile.

Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.



### VORSICHT

Führen Sie nur die in dieser Anleitung beschriebenen Service- oder Wartungsarbeiten durch. Andernfalls können Verletzungen oder Schäden am Werkzeug die Folge sein.

Wird diese Warnung nicht beachtet, können Verletzungen oder Sachschäden die Folge sein.

## SICHERHEITSVORKEHRUNGEN – ZUR VERMEIDUNG VON VERLETZUNGEN – LESEN SIE ZUERST DIESEN ABSCHNITT!

In diese Maschine wurden Sicherheitsvorrichtungen integriert, um das Bedien- und Wartungspersonal während des Produktionsbetriebs vor den größten Gefahren zu schützen. Dennoch müssen vom Bedien- und Reparaturpersonal bestimmte Vorsichtsmaßnahmen ergriffen werden, um Verletzungen und die Beschädigung der Maschine zu vermeiden. Für optimale Ergebnisse ist die Maschine in einer trockenen, staubfreien Umgebung zu betreiben. Die Maschine darf nicht in einer gashaltigen oder anderweitig gefährlichen Umgebung betrieben werden.

Beachten Sie vor und während des Betriebs der Maschine stets die folgenden Sicherheitsvorkehrungen:



*Stets zugelassenen Augenschutz während des Maschinenbetriebs tragen.*



*Stets zugelassenen Gehörschutz beim Gebrauch der Maschine tragen.*



*Quetsch- und Schnittgefahr durch bewegliche Teile. Während des normalen Betriebs immer Schutzvorrichtungen anbringen bzw. angebracht belassen.*



*Stromschlaggefahr.*



*Immer den Netzschalter ausschalten und das Stromkabel von der Stromquelle trennen, wenn Reparaturen oder Wartungsarbeiten am Werkzeug durchgeführt werden.*



*Niemals die Hände in die Maschine halten. Tragen Sie niemals lockere Kleidung oder Schmuck, die/der von sich bewegenden Teilen der Maschine erfasst werden könnte.*



*Die Maschine darf nicht verändert, modifiziert oder unsachgemäß verwendet werden.*

### SUPPORT CENTER

#### GEBÜHRENFREI ANRUFEN UNTER 1-800-522-6752 (NUR USA UND PUERTO RICO)

*Kanada: 1 800 522 6752*

*Mexiko: +52 55 1106 0800*

*Deutschland: +49 6151 607 1999*

*Frankreich: +33 1 34 20 8686*

*China: +86 400 820 6015*

*Lateinamerika +54 11 4733 2200*

*Großbritannien: +44 0800 267666*

*Niederlande: +31 73 624 6999*

Das **Support Center** leistet bei Bedarf technische Unterstützung. Sollte Ihr Wartungspersonal notwendige Einstellungen oder Reparaturen nicht durchführen können, stehen zusätzlich Servicetechniker zu Ihrer Unterstützung zur Verfügung.

#### ERFORDERLICHE INFORMATIONEN BEI DER KONTAKTAUFNAHME MIT DEM SUPPORT CENTER

Wenn Sie das Support Center bezüglich Servicearbeiten an Geräten anrufen, empfiehlt es sich, dass eine mit dem Gerät vertraute Person mit dem Handbuch (und den Zeichnungen) anwesend ist, um Anweisungen entgegenzunehmen. Auf diese Weise lassen sich viele Schwierigkeiten vermeiden.

Halten Sie folgende Informationen bereit, wenn Sie das Support Center anrufen:

- Name und Anschrift des Kunden
- Produktteilenummer
- Ansprechpartner  
(Name, Titel, Telefonnummer und Durchwahl)
- Dringlichkeit der Anfrage
- Anrufer
- Art des Problems
- Gerätenummer:
- Beschreibung der nicht funktionsfähigen Komponenten
- Seriennummer (falls zutreffend)
- Zusätzliche Informationen, die hilfreich sein können

Abbildung 1: Crimpwerkzeug-Kit mit installiertem Akkupack



- 1 SDE-Pressbacken
- 2 LED-Arbeitsleuchte
- 3 LED-Leuchtanzeige blau
- 4 Akku 2280381-1 oder 2280381-2
- 5 Akkuverriegelung
- 6 Auslöser

Tabelle 1: Spezifikationen

<b>Abmessungen</b>	Länge	253 mm [9,96 in.]
	Breite	93 mm [3,66 in.]
	Tiefe	64 mm [2,52 in.]
	Masse/Gewicht (mit Akku)	0,96 kg (2,12 lb)
<b>Akustik</b>	Schalldruckpegel	70 dBA im Abstand von 1 Meter
	Schwingung	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
<b>Crimpleistung</b>	Max. Crimpkraft:	15 kN (1,53 metrische Tonnen) [3.400 lb.] max.
	Durchschnittliche Crimpdauer	2 Sekunden*
	Durchschnittliche Crimps pro Ladung	350*
<b>Akku</b>	Ladespannung	10,8 V
	Ladezeit	40 Minuten

\*Je nach Kontaktgröße

## 1. EINFÜHRUNG

Die Micro SDE Crimpwerkzeug-Kits mit Lithium-Ionen-Akku 2280380-[ ] bestehen jeweils aus einem Akku-Crimpwerkzeug und einem wiederaufladbaren Akku (2280381-1), der das Werkzeug mit Spannung versorgt. (Siehe Abbildung 1.)

- Kit 2280380-1 enthält ein Ladegerät für 110 V (2280382-1).
- Kit 2280380-2 enthält ein Ladegerät für 220 V (2280382-2).

Dieses elektrische Crimpwerkzeug ist für die Aufnahme von auswechselbaren SDE-Matrizenbaugruppen zum Crimpen verschiedener Arten von Kontakten mit offener oder geschlossener Crimphülse ausgelegt.

Achten Sie beim Lesen dieses Handbuchs besonders auf Informationen, die mit **GEFAHR**, **ACHTUNG** und **HINWEIS** gekennzeichnet sind.



### **GEFAHR**

*Weist auf eine drohende Gefahr hin, die zu leichten bis schweren Verletzungen führen kann.*



### **ACHTUNG**

*Weist auf einen Zustand hin, der zu Beschädigungen an Produkten oder Maschinenteilen führen kann.*



### **HINWEIS**

*Weist auf besondere oder wichtige Informationen hin.*

Das Kit ist so ausgelegt, dass es auswechselbare Einsatzmodule aufnehmen kann, die bei PRO-CRIMPER\* Werkzeugen zum Crimpen verschiedener Kontakttypen verwendet werden. In Tabelle 2 finden Sie eine Liste der gängigen Crimpmatrizen für das Crimpen von Kontakten mit offener oder geschlossener Crimphülse. Eine vollständige Liste der Crimpmatrizen finden Sie im Datenblatt [2280635](#).



### **HINWEIS**

*In diesem Handbuch werden Abmessungen in metrischen Einheiten angegeben [mit den in den USA üblichen Äquivalenten in Klammern]. Abbildungen und Illustrationen dienen nur der Verdeutlichung und sind nicht maßstabsgerecht.*



### **HINWEIS**

*Die folgenden Matrizen können in diesem Werkzeug nicht verwendet werden, da die erforderliche Crimpkraft die Leistungsfähigkeit des Werkzeugs übersteigt: 58423-1, 58524-2, 58525-2, 58530-2, 58630-2, 91965-2, 217212-2 und 2063030-1.*

Tabelle 2: Beliebte Crimpmatrizen zum Crimpen von Kontakten mit offener und geschlossener Crimphülse

Produktfamilie	Katalognummer	TE-Produkt	RG/U-Kabelleitungsquerschnitt	Nur SDE-Matrize	
Aufnahmeteile und Flachstecker	82004	ULTRA-FAST FASTON™ (gerade) [0,110/0,125 in.] Aufnahmeteile	[26–14 AWG] 0,13–2,0 mm <sup>2</sup>	58628-2	
		ULTRA-FAST FASTON (gerade) [0,187/0,250 in.] Aufnahmeteile. [0,250 in.] Flachstecker			
Stift- und Buchsensteckverbinder	82068	D-Subminiatur 20 DF Stift- und Buchsenkontakte (AMPLIMITE™)	[28–24 AWG] 0,08–0,2 mm <sup>2</sup>	58448-3	
			[24–20 AWG] 0,2–0,6 mm <sup>2</sup>		
		D-Subminiatur 22 DF Stift- und Buchsenkontakte (AMPLIMITE)	[28–22 AWG] 0,08–0,3 mm <sup>2</sup>	90800-2	
		Stift- und Buchsenkontakte Typ II	[24–14 AWG] 0,2–2,0 mm <sup>2</sup>	58541-2	
	Typ III+ und Typ VI Stift- und Buchsenkontakte	[28–24 AWG] 0,08–0,2 mm <sup>2</sup>	58495-2		
		[24–20 AWG] 0,2–0,6 mm <sup>2</sup>			
		[18–16 AWG] 0,8–1,4 mm <sup>2</sup>			
	82181	Handelsübliche 0,093 Softshell-Stift- und Buchsenkontakte	[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm <sup>2</sup>	90872-2	
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm <sup>2</sup>	90871-2	
		0,062-Softshell-Kontakte für handelsübliche Stifte und Buchsen	[30–24 AWG] 0,05–0,2 mm <sup>2</sup>	90870-2	
			[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm <sup>2</sup>	90869-2	
		MR-Stift- und Buchsenkontakte	[26–18 AWG] 0,13–0,9 mm <sup>2</sup>	58514-2	
		Universal MATE-N-LOK™ II und Universal MATE-N-LOK Stift- und Buchsenkontakte	[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm <sup>2</sup>	90548-2	
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm <sup>2</sup> [0,060–0,130 in.] Isolierungsdurchmesser: 1,52–3,30 mm	90546-2	
			[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm <sup>2</sup> [0,130–0,200 in.] Isolierungsdurchmesser: 3,30–5,08 mm	90547-2	
			[26–22 AWG] 0,13–0,3 mm <sup>2</sup>	90758-2	
		Mini-Universal MATE-N-LOK Stift- und Buchsenkontakte	[22–18 AWG] 0,3–0,9 mm <sup>2</sup> oder zwei [22 AWG]	90759-2	
[20–16 AWG] 0,6–1,4 mm <sup>2</sup> oder zwei [20 AWG]	90760-2				
Gewerbliches MATE-N-LOK Stift- und Buchsenkontakte	[24–18 AWG] 0,2–0,9 mm <sup>2</sup>	90574-2			
	[20–14 AWG] 0,6–2,0 mm <sup>2</sup>	90575-2			
Aufnahmeteile und Flachstecker	—	D-3-Kontakte der Dynamic-Serie	[24–20 AWG] 0,2–0,56 mm <sup>2</sup>	90683-2	
			[20–16 AWG] 0,5–1,42 mm <sup>2</sup>	90684-2	
	65481	CST-100 Kontakte	[26–22 AWG] 0,13–0,3 mm <sup>2</sup>	58517-2	
			AMPSEAL™ Kfz-Aufnahmeteile	[20–16 AWG] 0,5–1,25 mm <sup>2</sup>	58529-2
				AMP SUPERSEAL™ Kontakte der Serie 1,5	0,5–1,5 mm <sup>2</sup>
Kontakte und Verbinder	65505	Nicht isolierte Kontakte und Verbinder (SOLISTRAND™)	[22–10 AWG] 0,3–5,0 mm <sup>2</sup>	58545-1	

## 2. ERHALT UND ÜBERPRÜFUNG

Jedes Kit wird während und nach der Fertigung sorgfältig überprüft. Vor Verpackung und Versand findet eine abschließende Serie von Tests und Überprüfungen statt, damit die ordnungsgemäße Funktion des Werkzeugs gewährleistet ist. Zur Absicherung gegen mögliche Problemen, die beim Transport entstehen können, sollte die folgende Überprüfung durchgeführt werden.

1. Das Kit in einem gut beleuchteten Bereich vorsichtig entpacken und jede Komponente beim Entnehmen aus der Verpackung inspizieren.
2. Prüfen Sie alle Komponenten gründlich auf Anzeichen von Transitschäden. Sollte eine Komponente beschädigt sein, müssen Sie den Schaden dem Spediteur melden und TE Connectivity sofort benachrichtigen.
3. Bewahren Sie dieses Handbuch sowie alle Zeichnungen und Produktmuster zusammen mit dem Kit auf, damit das Bedien- und Wartungspersonal bei Bedarf hierauf zugreifen kann.

Überprüfen Sie das Crimpwerkzeug in regelmäßigen Abständen (alle 40 Betriebsstunden oder weniger). Erstellen Sie Ihre Prüfplanung auf der Grundlage von Sorgfalt, Grad der Bedienerkenntnisse, Typ und Größe des zu crimpenden Produkts und Umgebungsbedingungen.

## 3. PRÜFUNG VOR DER VERWENDUNG

**Weißer LED-Betriebsanzeige:** Diese LED wird automatisch eingeschaltet, wenn der Auslöser betätigt wird. Die Anzeige leuchtet zehn Sekunden weiter, nachdem der Auslöser losgelassen wird.

**Rote LED-Anzeige:** Das Werkzeug ist mit einer speziellen Leiterplatte ausgestattet, die mehrere wichtige Funktionen zur Verfügung stellt. Diese Funktionen informieren den Benutzer über den aktuellen Status des Werkzeugs. Die rote LED signalisiert wie in Tabelle 3 beschrieben.

Tabelle 3: Rote LED-Anzeigeleuchte signalisiert

Vorgang	Bedeutung
Rote LED blinkt zweimal.	Der Akku ist in das Werkzeug eingesetzt worden.
Die rote LED leuchtet 20 Sekunden lang nach Abschluss des Crimpvorgangs.	Akkuladestand ist niedrig.
Rote LED blinkt 20 Sekunden lang bei 2 Hz nach Abschluss des Crimpvorgangs.	Werkzeug zur Wartung einsenden.
Rote und weiße LEDs blinken einmal nach Abschluss des Crimpvorgangs.	Manuelle Unterbrechung des Crimpzyklus vor Abschluss.
Rote und weiße LEDs blinken 3x nach Abschluss des Crimpvorgangs	Crimpkraft wurde vor Abschluss des Crimpvorgangs überschritten.
Rote und weiße LEDs blinken nach Abschluss des Crimpvorgangs 20 Sekunden lang bei 50 Hz.	Werkzeug ist zu heiß.



### HINWEIS

Das Werkzeug verfügt über einen integrierten Speicher, in dem die bisherigen Crimp-Zyklen und die Zykluszahl abgespeichert werden. Diese Informationen können abgerufen und mit dem USB-Adaptermodul 2217896-1 auf einen Computer heruntergeladen werden.

## 4. BEDIENUNG

### 4.1. Ein- und Ausbau der Batterie



#### **HINWEIS**

Mit der [Richtlinie 2006/66/EG](#) wurden ab September 2008 in den EU-Mitgliedstaaten neue Anforderungen an die Ausbaubarkeit von Batterien und Akkus aus Altgeräten eingeführt. Um die Vorgaben dieser Richtlinie zu erfüllen, ist dieses Produkt so konzipiert, dass das wiederaufladbare Akkupack einfach vom Endbenutzer ausgebaut werden kann, wenn es ausgetauscht werden muss.

Um den Akku einzusetzen, schieben Sie den Akku bis zum Anschlag in die Unterseite des Crimpwerkzeugs. Ein hörbares Klickgeräusch der Akkuverriegelung weist darauf hin, dass der Akku richtig eingesetzt ist.

Um den Akku herauszunehmen, lösen Sie die Akkuverriegelung, indem Sie das Schloss in Richtung Unterseite des Crimpwerkzeugs drücken und dann den Akku aus dem Werkzeug schieben.



#### **GEFAHR**

Entsorgen Sie den alten Akku immer auf umweltbewusste Weise und beachten Sie die örtlichen Abfallbestimmungen. Wenn möglich, sollte das Akkupack wiederverwertet werden. Wenden Sie sich an die örtlichen Behörden, um zu erfahren, wo sich in Ihrer Nähe eine Abgabestelle für alte Akkus/Batterien befindet.

### 4.2. Ein- und Ausbau der Matrizenbaugruppen



#### **GEFAHR**

Um Verletzungen zu vermeiden, müssen Sie beim Umgang mit dem Crimpwerkzeug äußerst vorsichtig vorgehen. Nehmen Sie vor dem Installieren oder Ausbauen der Matrizenbaugruppe den Akku heraus.



#### **VORSICHT**

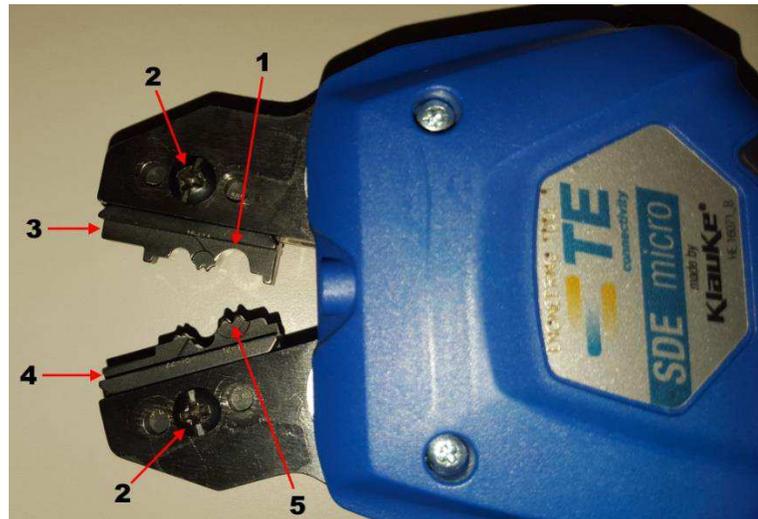
Das Werkzeug darf nicht ohne installierte Matrizenbaugruppe in Betrieb genommen werden. Andernfalls kann der Crimpkopf beschädigt werden.

Die folgenden Anweisungen gelten für SDE-Matrizenbaugruppen von TE. Verwenden Sie NUR SDE-Matrizenbaugruppen von TE.

## A. Montage der Matrizenbaugruppen

1. Nehmen Sie den Akku aus dem Crimpwerkzeug.
2. Entfernen Sie die beiden Halteschrauben aus den Pressbacken.
3. Schieben Sie die obere Matrize in die Backe. Richten Sie die obere Matrize so aus, dass die Eindringkörper nach innen zeigen und der größte Eindringkörper zuerst eindringt; die Schraubenlöcher müssen fluchten (Abbildung 2).

Abbildung 2: Einsetzen der Matrizen



- 1 Größter Amboss
- 2 Halteschraube
- 3 Untere Matrize
- 4 Obere Matrize
- 5 Größter Eindringkörper

4. Setzen Sie die Matrizen-Halteschraube in das Schraubenloch der Backe ein. Ziehen Sie die Schraube handfest so an, dass der Crimpeinsatz gerade gehalten wird. Ziehen Sie die Schraube **nicht** vollständig fest.
5. Schieben Sie die untere Matrize in die andere Backe. Richten Sie die Matrize so aus, dass die Ambosse nach innen zeigen und der größte Eindringkörper zuerst eindringt; die Schraubenlöchern müssen fluchten (Abbildung 2).
6. Schieben Sie die untere Matrizen-Halteschraube in das Schraubenloch der Backe und durch das Schraubenloch der unteren Matrize. Ziehen Sie die Schraube handfest so an, dass der Crimpeinsatz gerade gehalten wird. Ziehen Sie die Schraube **nicht** vollständig fest.
7. Drücken Sie den Auslösehebel, um die Matrizen langsam zu schließen, und stellen Sie sicher, dass die Crimpkammern korrekt fluchten.
8. Ziehen Sie die beiden Matrizen-Halteschrauben fest, nachdem die Crimpkammern fluchten.
9. Setzen Sie den Akku wieder ein.
10. Schalten Sie das Werkzeug aus- und wieder ein, um sicherzustellen, dass die Crimpkammern korrekt fluchten.

## B. Ausbau der Matrizenbaugruppen

1. Nehmen Sie den Akku aus dem Crimpwerkzeug.
2. Entfernen Sie die Einsatz-Halteschrauben.
3. Schieben Sie die Matrizen aus dem Crimpkopf.

### 4.3. Crimpen

Das folgende Verfahren enthält nur allgemeine Informationen zum Crimpen. Den Anweisungen zu den jeweiligen Werkzeugen können Sie detailliertere Informationen entnehmen, darunter Abisolierlängen und Anweisungen zum Positionieren von Kontakten und Verbindern in den Matrizenmodulen. Der Betrieb des akkubetriebenen Werkzeugs 2280380-[ ] erfolgt in den folgenden Schritten.

**GEFAHR**

*Halten Sie zur Vermeidung von Verletzungen Finger vom Crimpbereich fern.*

1. Positionieren Sie das Produkt, das Sie crimpen möchten, in der entsprechenden Crimpkammer.
2. Drücken Sie den Auslöser halb durch, um die Klemmbacken etwas zu schließen. Dadurch wird das zu crimpende Produkt an Ort und Stelle gehalten. Verformen Sie nicht die Drahtcrimphülse. Halten Sie den Abzug weiterhin zur Hälfte gedrückt.
3. Führen Sie die abisolierte Leitung in die Drahhülse des zu crimpenden Produkts; achten Sie darauf, dass die Kabelisolierung nicht in die Drahhülse gerät.

**VORSICHT**

*Verwenden Sie keine Leitungen mit eingekerbten oder fehlenden Leitersträngen.*

4. Halten Sie das Kabel in Position und halten Sie den Auslöser geschlossen, um den Crimpvorgang abzuschließen. Das Crimpwerkzeug kehrt automatisch in die erste Position seines Zyklus zurück, wenn der Crimpvorgang abgeschlossen ist.
5. Lassen Sie den Abzug los.

**VORSICHT**

*Das Werkzeug ist nicht für Dauerbetrieb ausgelegt. Lassen Sie das Crimpwerkzeug nach 100 Zyklen 15 Minuten lang abkühlen.*

**VORSICHT**

*Weist auf einen Zustand hin, der zu Beschädigungen an Produkten oder Maschinenteilen führen kann.*

6. Überprüfen Sie die Crimpverbindung gemäß dem Crimpverfahren für Kontakte, das im TE-Anweisungsblatt angegeben ist.

## 5. VORBEUGENDE WARTUNG

### 5.1. Tägliche Wartung

Führen Sie täglich die folgenden Wartungsarbeiten aus.

1. Überprüfen Sie die Klemmbacken des Crimpkopfes und die Crimpeinsätze auf Verschleiß oder Beschädigungen wie Risse, Beulen oder Absplitterungen.
2. Überprüfen Sie das Werkzeug auf Schäden oder Lecks. Sind Schäden erkennbar, muss das Werkzeug zur Reparatur an TE zurückgeschickt werden.
3. Reinigen Sie das Werkzeug, entfernen Sie Schmutz- und Fettablagerungen vom Crimpkopf, insbesondere in den Bereichen, in denen der Crimpkopf installiert ist und das Produkt gecrimpt wird.
4. Wischen Sie das gesamte Werkzeug regelmäßig mit einem sauberen, fusselfreien Tuch ab.

### 5.2. Jährliche Wartung

Einmal im Jahr oder alle 10.000 Zyklen (je nachdem, was zuerst eintritt), muss das Crimpwerkzeug zur Inspektion an TE eingeschickt werden.

## 6. FEHLERBEHEBUNG

1. Prüfen Sie, dass der Akku betriebsbereit ist.
2. Prüfen Sie, dass der Akku geladen ist. Überprüfen Sie den Akku nach einigen Minuten erneut, um sicherzustellen, dass er seine Ladung hält.
3. Verwenden Sie einen nicht brennbaren Kontaktreiniger oder Radiergummi, um die elektrischen Kontakte an Akku und Crimpwerkzeug zu reinigen.
4. Setzen Sie den Akku wieder ein und überprüfen Sie das Crimpwerkzeug erneut.

Siehe Tabelle 4 zu Informationen zu Problemen, wahrscheinlichen Ursachen und Abhilfemaßnahmen.

Tabelle 4: Fehlersuche und -behebung

Problem	Wahrscheinliche Ursache	Behebung
Werkzeug kann nicht in Betrieb genommen werden	Schmutz oder Verunreinigungen im Stößelbereich des Werkzeugs.	Senden Sie das Werkzeug zur Abklärung an TE
	Die Kontakte am Werkzeug-Akku sind beschädigt.	Senden Sie die Kontakte zurück.
	Werkzeugkomponenten sind verschlissen oder beschädigt.	Senden Sie das Werkzeug zur Abklärung an TE

## 7. AUSTAUSCH UND REPARATUR



### GEFAHR

Zu Vermeidung von Verletzungen ist das Akkupack **immer** aus dem Werkzeug zu entfernen, **bevor** Wartungsarbeiten am Crimpwerkzeug durchgeführt werden.

Die Ersatzteile für den Kit sind in Tabelle 5 aufgeführt. Halten Sie einen kompletten Bestand auf Lager, um Zeitverluste beim Austausch von Teilen zu vermeiden. Bestellen Sie Teile über Ihren TE-Vertreter oder senden Sie sie über diesen zurück. Sie können Teile auch wie folgt bestellen:

- Gehen Sie zu [TE.com](http://TE.com) und klicken Sie oben auf der Seite auf den Link **Shop TE**.
- Nehmen Sie unter der Nummer 800-522-6752 telefonisch Kontakt zu TE auf.
- Schreiben Sie an:

CUSTOMER SERVICE (038-035)  
 TE CONNECTIVITY CORPORATION  
 PO BOX 3608  
 HARRISBURG PA 17105-3608

Den Reparaturservice erreichen Sie unter der Nummer: 1-800-522-6752.

Tabelle 5: Ersatzteil-Kit

Teilenummer	Beschreibung
2280381-1	Akku
2280381-2	
2280382-1	Ladegerät, 120 V, Nordamerika
2280382-2	Ladegerät, 220 V, Europa

## 8. ZUSAMMENFASSUNG DER ÄNDERUNGEN

Konvertiert in das aktuelle Kundenhandbuchformat.