

## Bedienungsanleitung

### HAUPA Crimp-Systemzange für Photovoltaik

#### 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.

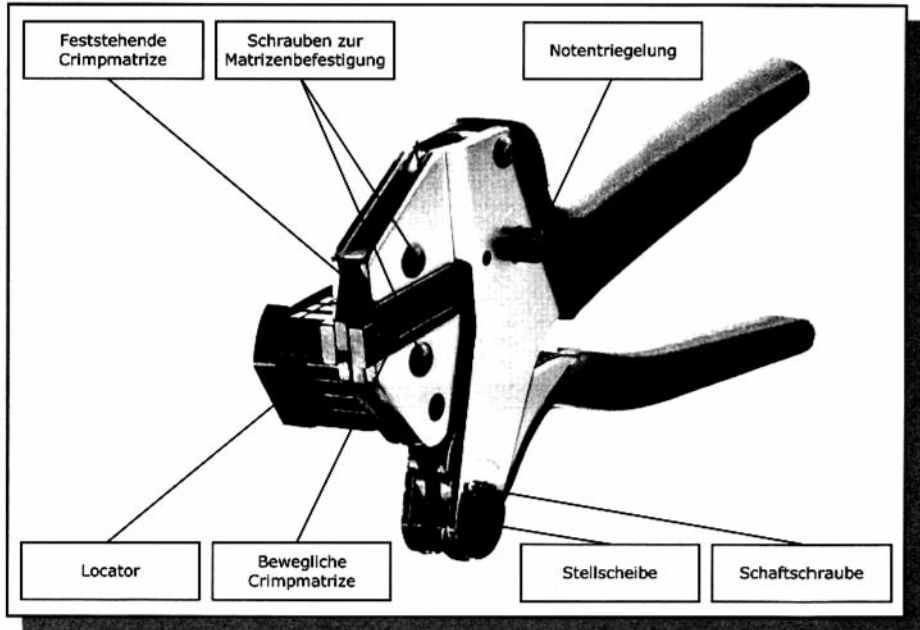
**Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.**

#### Verwendungszweck

Mit der Handcrimpzange (2122 00) können unter Einsatz verschiedener Crimpmatrizen die unterschiedlichsten Crimpkontakte verarbeitet werden.

#### Beschreibung

Die Handcrimpzange (2122 00) besteht aus einer Grundzange mit Stellscheibe und Notentriegelung, einem Crimpmatrizenpaar, zwei Befestigungsschrauben für die Matrize und bei Bedarf mit einer Positionierhilfe (Locator). Positionierhilfen können verbinderbezogen nachträglich angebracht werden. 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 Crimpmatrize bzw. des Verbinders zu vermeiden, kann bei Fehlercrimpung die Zange über die Notentriegelung vorzeitig geöffnet werden.



**haupa**<sup>®</sup>

... Lösungen, die überzeugen

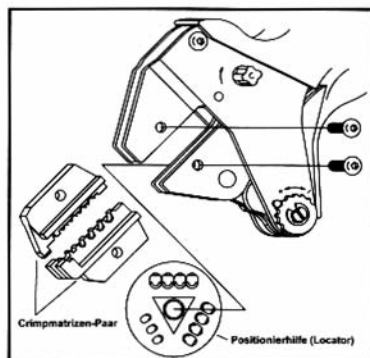
## Ein- und Ausbau von Matrize und Positionierhilfe (Locator)

### **Ein- und Ausbau der Crimpmatrize**

- Wählen Sie das gewünschte Crimpeinsatzpaar aus.
- Öffnen Sie die Crimpzange.
- Lösen Sie mittels eines Innensechskantschlüssels die Matrizenbefestigungsschrauben M4.
- Ziehen Sie das Matrizenpaar nach vorn aus der Zangenführung.
- Setzen Sie das neue Matrizenpaar in die Zange ein und schließen Sie diese soweit, dass sich Ober- und Untermatrize zentrieren können.
- Befestigen Sie die Matrize.

### **Ein- und Ausbau der Positionierhilfe (Locator)**

Die Handcrimpzange (212200) kann mit oder ohne Locator eingesetzt werden. Der seitliche Anbau des Locators erfolgt durch Aufdrehen auf die Matrizenbefestigungsschraube der beweglichen Crimpmatrize entgegen dem Uhrzeigersinn bis zum Anschlag. Die Sicherung des Locators wird durch Festziehen der Innensechskantschraube im Locator erreicht. Der Abbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



## Einstellung der Crimphöhe

Die Crimpkraft der Crimp- Systemzange (212200) ist vom Werk eingestellt. Die Handkraft im Leerhub beträgt 130 – 180 N. Die Crimpmatrize und Handzange sind so aufeinander abgestimmt, dass bei dieser Handkraft ein optimaler Crimp erzeugt wird. Sollte das Crimpergebnis nicht der geforderten Spezifikation des Verbindherstellers entsprechen (Crimphöhe, Auszugskraft), so kann das folgende Ursachen haben:

- c) Anwendungsbedingter Verschleiß der Zange → Nachjustierung der Crimpkraft möglich
- d) Verschlissene Crimpmatrizen → um Schäden zu vermeiden, muss das Crimpmatrizenpaar 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 drehen (+), 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 ordnungsgemäßen 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.