

Hydraulischer Crimpwerkzeug-Satz | 16–400 mm²



SPEZIFIKATIONEN

Crimpbereich: 35–300 mm² (Aluminiumklemme)

Crimpbereich: 16–400 mm² (Kupferklemme)

Max. Druck: 16 t

Max. Hubweg: 24 mm

Formgrößen: 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400 mm²

Crimpform: Sechseck

MERKMALE

Der Druck wird durch das Produkt automatisch in allen Richtungen geregelt. Kontakt und Druck erfolgen gleichmäßig mit geringem Widerstand und hoher Arbeitseffizienz.

VERWENDUNGSZWECK

Das Produkt ist das ideale Werkzeug zum Verpressen von Kupfer- und Bleiklemmkontakten und Crimpverbindern, die bei elektrischen Kabeladern und in anderen Leistungsanwendungen zum Einsatz kommen.

BEDIENUNGSHINWEISE

Beim Verpressen von Kabeln muss auf die korrekte Größe von Kabel und Kontaktform geachtet werden. Die Klemmen mittig in die Kontaktformen legen, das Ölventil fest schließen und den beweglichen Griff an der Kolbenpumpe betätigen, um den Vorgang zu starten. Mit ansteigendem Hydraulikdruck drücken die Kolben die Kontaktformen zusammen. (Sobald sich die zwei Kontaktformen berühren, keinen weiteren Druck ausüben, um Schäden an den Bauteilen zu vermeiden.) Ist ein Überdruckventil verbaut, ist bei Erreichen des spezifizierten Drucks ein leichtes Zischen zu hören. Dieses Geräusch entsteht durch das automatische Entweichen des Drucks im Inneren und zeigt das Ende des Vorgangs an. Das Ölventil lösen. Der Kolben wird automatisch zurückgezogen. Für den nächsten Crimpvorgang die oben beschriebenen Schritte wiederholen. Das Austreten geringer Mengen von Öl außen am Druckstück und am großen Kolben ist nach wiederholtem Gebrauch normal.

REPARATUR UND WARTUNG

Die Produktkomponenten sind fest miteinander verbunden. Die Komponenten nicht auseinandernehmen. Das Werkzeug nicht gegen Gegenstände schlagen. Vor Feuchtigkeit schützen. Nach wiederholtem Gebrauch des Werkzeugs über einen längeren Zeitraum die Ölmenge im Ölreservoir des Handwerkzeugs prüfen. Für das Nachfüllen Hydrauliköl des Typs SAE15 verwenden. Das nachgefüllte Öl muss frei von Staub und Sand sein. Den unbeweglichen Griff abschrauben, den hinteren Ölstopfen vom Ölreservoir abnehmen und Hydrauliköl des Typs SAE15 nachfüllen, bis das Öl überläuft. Das Ölventil lösen und den beweglichen Griff langsam mehrmals umlegen, um Luft aus dem Ölreservoir zu entfernen. Den Ölstopfen wieder aufsetzen und am unbeweglichen Griff verschrauben.

Hydraulic Crimping Tool Set | 16 – 400 mm²



SPECIFICATION

Crimping range: 35 - 300 mm² (aluminum terminal)

Crimping range: 16 - 400 mm² (copper terminal)

Max. pressure: 16 T

Max. stroke: 24 mm

Mould sizes: 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400 mm²

Crimping shape: Hexagon

FEATURES

This product can automatically adjust pressure in all directions. It can contact and press steadily with small resistance and high work efficiency.

INTENDED USE

This is an ideal tool for contact type copper and lead terminals and connection of union pipes used in electric cable conductors and in other the electric power operations.

OPERATION INSTRUCTIONS

When pressing cables, select cable of the required size and the corresponding contact mould. Install terminals in the middle of the contact moulds, close the oil valve tightly and turn the movable handle to enabled plunger pump to start up. While the hydraulic pressure is increasing, the pistons will push the contact moulds meet. (Do not continue to exert pressure after the two contact moulds meet to avoid damages to the components.) If there is a pressure relief valve, when the specified pressures is reached, you will hear a slight hissing sound indicating an automatic release of internal pressure and the work has been finished. Loosen the oil valve, and the piston will retract automatically. Repeat the next operation as mentioned above. It is normal to see a slight trace of oil appearing on the outside of the plunger and the big piston after repeated operations.

REPAIR AND MAINTENANCE

This product has tightly fitted components. Do not dismantle the components. Avoid knocking the tool and keep it away from moisture. After repeated use of this tool for some time, check the quantity of oil in the reservoir inside the hand tool. Use hydraulic oil SAE15 for refill. Refilled oils shall be cleared of dust and grit. Unload the fixed handle, pull out the rear oil plug from the oil reservoir and add hydraulic oil SAE15 until oil overflows. Loosen the oil valve, turn the movable handle slowly for several times to release trapped air in the oil reservoir. Replace the oil plug and strew down the fixes handle.

Kit de pince à sertir hydraulique | 16 – 400 mm²



SPÉCIFICATION

Capacité de sertissage : 35 - 300 mm² (cosses d'aluminium)

Capacité de sertissage : 16 - 400 mm² (cosses de cuivre)

Pression max. 16 T

Pas max. 24 mm

Tailles de moule : 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400 mm²

Forme de sertissage : hexagonale

FONCTIONNALITÉS

Ce produit peut ajuster la pression automatiquement dans toutes les directions. Il peut entrer en contact et presser continuellement avec une faible résistance et une haute efficacité de travail.

EMPLOI PRÉVU

Ceci est un outil idéal pour des cosses en cuivre et plomb au contact et pour la connexion de tuyaux de raccord utilisés dans les conducteurs de câbles électriques et autres opérations d'électricité.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Pour presser des câbles, sélectionnez le câble de la taille requise et le moule de contact correspondant. Installez les cosses au centre des moules de contact, serrez bien la vanne d'huile pour la serrer et tournez le levier mobile pour démarrer la pompe à piston plongeur. Quand la pression hydraulique augmente, les pistons pousseront les moules de sorte qu'ils entrent en contact. (Ne continuez pas à exercer une pression une fois que les deux moules sont entrés en contact, cela pourrait endommager les composants.) S'il y a une vanne de détente de pression, vous entendrez un son sifflant indiquant l'augmentation automatique de la pression interne et la fin de l'activité. Desserrez la vanne à huile, le piston se retire automatiquement. Répétez l'opération comme mentionné ci-dessus. Une trace légère d'huile à l'extérieur du plongeur et du grand piston est normale après une série d'actionnements.

RÉPARATION ET MAINTENANCE

Ce produit est composé d'éléments ajustés avec précision. Ne désassemblez pas les composants. Ne tapez pas sur l'outil, conservez-le à l'abri de l'humidité. Vérifiez le niveau de l'huile dans le réservoir à l'intérieur de l'outil manuel après avoir utilisé l'outil pendant un certain temps. Faites l'appoint avec de l'huile hydraulique SAE15. L'huile doit être exempte de saleté et de suie. Déchargez le levier de fixation, retirez le bouchon d'huile à l'arrière du réservoir d'huile et faites l'appoint d'huile SAE15 jusqu'à ce que l'huile se déverse. Desserrez la vanne d'huile, tournez le levier mobile lentement plusieurs fois pour relâcher l'air piégé dans le réservoir d'huile. Remplacez le bouchon d'huile et abaissez le levier de fixation.

Juego de herramientas de crimpado hidráulico | 16 – 400 mm²



ESPECIFICACIÓN

Rango de crimpado: 35 - 300 mm² (terminal de aluminio)

Rango de crimpado: 16 - 400 mm² (terminal de cobre)

Presión máx.: 16 T

Carrera máx.: 24 mm

Tamaños de molde: 16, 25, 35, 50, 70, 95, 120, 150, 185, 240, 300, 400 mm²

Forma de crimpado: hexagonal

CARACTERISTICAS

Este producto puede ajustar automáticamente la presión en todas las direcciones. Puede hacer contacto y presionar de forma constante con baja resistencia y alta eficiencia de trabajo.

USO PREVISTO

Esta es una herramienta ideal para terminales tipo contacto de cobre y plomo, y conexión de tubos de empalme utilizados en conductores eléctricos y en otras instalaciones de suministro eléctrico.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Para el crimpado de los cables, seleccione el cable del tamaño deseado y el respectivo molde de contacto. Instale los terminales en el centro de los moldes de contacto, cierre firmemente la válvula de aceite y gire la manija móvil para que se active la bomba de émbolo. A medida que aumenta la presión hidráulica, los pistones empujarán los moldes de contacto para aproximarlos entre sí. (No continúe ejerciendo presión después de que los dos moldes de contacto se hayan aproximado, para evitar que se dañen los componentes.) Si hubiera una válvula de alivio de presión, al alcanzarse la presión especificada se oír un ligero silbido que indica una descarga automática de la presión interna y que el trabajo ha finalizado. Afloje la válvula de aceite y el pistón se retraerá automáticamente. Repita la siguiente operación como se mencionó anteriormente. Es normal ver un ligero vestigio de aceite que aparece en la parte exterior del émbolo y el pistón grande después de repetidas operaciones.

REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

Este producto tiene componentes firmemente apretados. No desarme los componentes. Evite golpear la herramienta y manténgala lejos de la humedad. Después de utilizar repetidamente esta herramienta durante algún tiempo, verifique la cantidad de aceite en el depósito interno de la herramienta manual. Utilice aceite hidráulico SAE15 para la recarga. Los aceites recargados deberán estar libres de polvo y suciedad. Desenrosque la manija fija, saque el tapón de aceite posterior del depósito de aceite y añada aceite hidráulico SAE15 hasta que el aceite se derrame. Afloje la válvula de aceite, gire lentamente la manija móvil varias veces para liberar el aire atrapado en el depósito de aceite. Vuelva a colocar el tapón de aceite y atornille la manija fija.



**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARATION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Hydraulischer Crimpzangen-Satz (BGS Art. 9573)
Hydraulic Crimping Tool Set
Jeu de pince à sertir hydraulique
Tenaza de Crimpado hidráulico**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

Machinery Directive 2006/42/EC

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN ISO 12100:2010

Certificate No.: EC.1282.0D150210.YHM0W10 / YHM0W10

Test Report No.: HH-15000230-2

Wermelskirchen, den 21.09.2017

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwinkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen