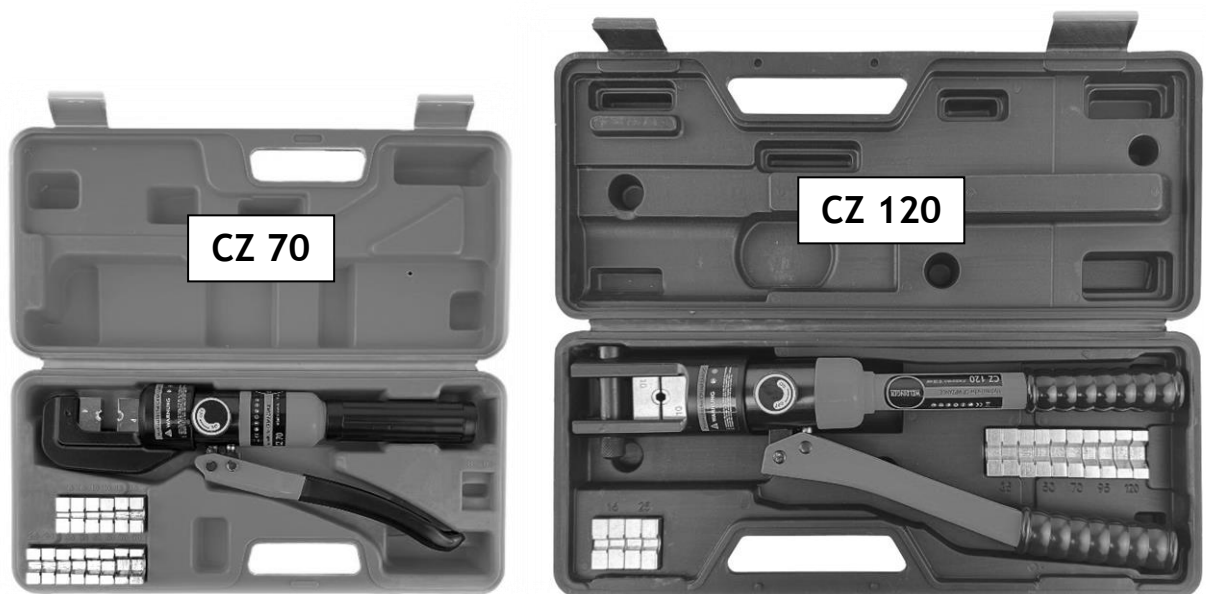


WELDINGER

Bedienungsanleitung Hydraulik-Crimpzangen CZ 70 (4-70 mm) CZ 120 (10-120 mm)

Manuelle Crimpwerkzeugsets mit Pressbacken



Sicherheitshinweise

Diese hydraulische Hand-Crimpzange dient ausschließlich zum Verpressen von Anschlussstücken (Kabelschuhen) an geeignete Schweißkabel mit den im Lieferumfang enthaltenen Pressbacken. Alle anderen Anwendungen sind nicht bestimmungsgemäß. Die Presszange darf insbesondere nicht zum permanenten Fixieren von Werkstücken verwendet oder selbst an einem Gestell fixiert werden. Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden oder Verletzungen infolge unsachgemäßen Gebrauchs.

Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unaufgeräumte oder dunkle Bereiche laden zu Unfällen ein. Verwenden Sie die Presse nicht in explosionsgefährdeten Bereichen, z. B. in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub.

Halten Sie Kinder und Unbeteiligte fern, während Sie die Crimpzange bedienen. Ablenkungen können dazu führen, dass Sie die Kontrolle verlieren. Bewahren Sie das Werkzeug immer außer der Reichweite von Kindern im dafür vorgesehenen Koffer an einem trockenen, geschützten Ort auf.

Persönliche Sicherheit

Bleiben Sie wachsam, passen Sie auf, was Sie tun, und benutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand, wenn Sie eine hydraulische Crimpzange bedienen. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Ein Moment der Unachtsamkeit bei der Bedienung kann zu schweren Verletzungen führen.

Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung. Tragen Sie immer eine Schutzbrille und rutschfeste Sicherheitsschuhe.

Greifen Sie beim Pressen nicht in den Pressbereich zwischen den Pressbacken. Quetschgefahr! Achten Sie stets auf einen festen Stand und ein gutes Gleichgewicht. Dies ermöglicht eine bessere Kontrolle des Werkzeugs in unerwarteten Situationen.

Ziehen Sie sich richtig an. Tragen Sie keine lose Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Ihre Haare, Kleidung und Handschuhe von beweglichen Teilen fern. Lose Kleidung, Schmuck oder lange Haare können sich in beweglichen Teilen verfangen.

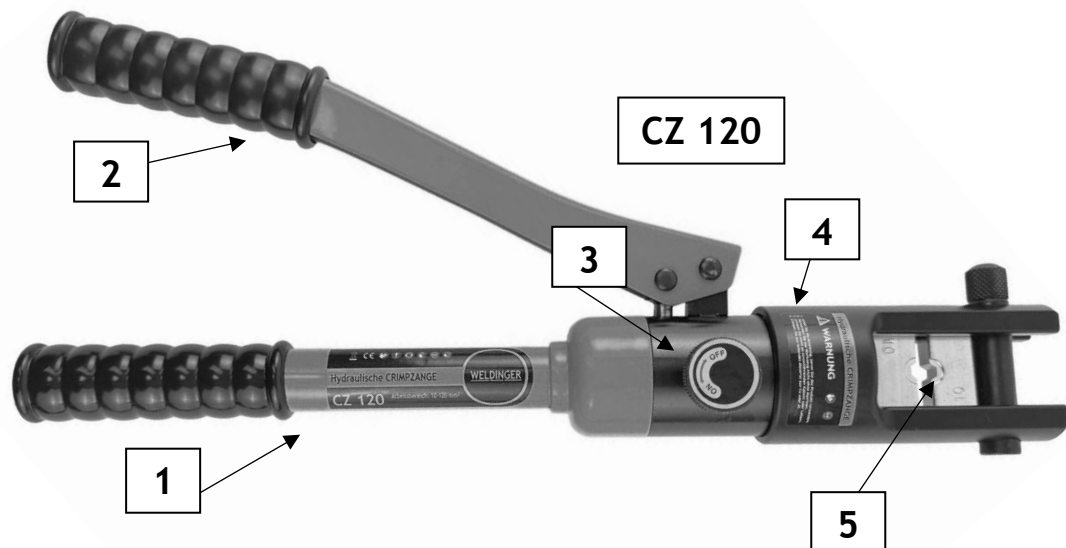
Überspannen Sie den Schlauch beim Verpressen nicht. Setzen Sie Pressbacken immer bei geöffnetem Ventil (Position OFF) und geöffnetem Backenhalter ein. Starten Sie den Pressvorgang ausschließlich mit eingesetzten Backen. Ein Pressen ohne Backen kann die inneren Bauteile beschädigen.

Übersicht Bedienelemente

CZ 70



- 1: Handgriff
- 2: Pumphebel
- 3: Drehknopf ON/OFF
- 4: Backenhalter mit Kolben
- 5: Pressbacken



Bedienung

Stellen Sie vor jeder Bedienung sicher, dass sich das Ventilrad in der Position OFF befindet, bevor Sie einen Pressbackenwechsel vornehmen.

Die Pressbacken bestehen jeweils aus zwei Teilen, die in die geöffneten Backenhalter (Spannfutter) eingesetzt werden. Wählen Sie Pressbacken aus, die dem Kabelquerschnitt entsprechen. Möglich sind Pressungen zwischen 4 und 70 mm², Sie erkennen die korrekten Backen an den seitlich eingestanzten Markierungen. Schieben Sie die Backen mit dem Stift nach vorne in die jeweilige Aufnahme. Die Backen halten magnetisch.

Setzen Sie einen passenden Kabelkerbschuh mit der Haltehülse auf das blanke, abisolierte Kabelende. Schieben Sie es so zwischen die Pressbacken, dass nur die Hülse, nicht aber das Kabel gepresst wird. Achten Sie auf einen bündigen Sitz der Hülse.

Schließen Sie das Ventil (Position ON) und betätigen Sie mehrmals den Handhebel, indem Sie diesen nach oben ziehen und bis zum Widerstand herunterdrücken. Beobachten Sie den Pressvorgang genau, korrigieren Sie ggf. den Sitz des Kabels zwischen den Pressbacken.

Nach Abschluss des Pressens öffnen Sie das Ventil langsam (in Richtung Position OFF), Kolben und Backe ziehen sich zurück. Entnehmen Sie das verpresste Kabel den verpressten Schlauch.

Soll ein alte Kerbschuh ersetzt werden, ist dieser zunächst abzuschneiden und das Kabelende ggf. zu säubern.

ACHTUNG: Vermeiden Sie übermässiges Pumpen und verlängern Sie den Handhebel nicht, um mehr Kraft aufwenden zu können. Die Zange verfügt über eine Presskraft von bis zu 8t, lassen Sie das Gerät arbeiten. Übermässiges Pumpen und pressen kann die Crimpzange beschädigen und zu schweren Unfällen führen.

Instandhaltung/Wartung

Säubern Sie alle verwendeten Teile nach der Arbeit mit einem weichen Tuch. Verwenden Sie keine scharfen Reinigungsmittel.

Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften unter Verwendung von Originalersatzteilen durchgeführt werden.

Überprüfen Sie das Gerät vor jedem Einsatz auf eventuelle Schäden. Ein schadhaftes Werkzeug darf nicht verwendet werden.

Schmieren Sie bewegliche Teile (falls erforderlich) nur mit hochwertigem Schmieröl (z.B. SAE 20 Motoröl).

Nach 20.000 Pressvorgängen oder nach zwei Jahren (je nachdem, was eher zutrifft), muss die Schlauchpresse von qualifiziertem Fachpersonal oder unserem technischen Kundendienst gewartet werden.

Zu verwendendes Hydrauliköl: ISO 46

Tabellarische Übersicht Pressbackentypen-Kabelquerschnitte

<i>Pressbackentyp</i>	<i>Kabelquerschnitt</i>
4	4 mm ²
6	6 mm ²
10	10 mm ²
16	16 mm ²
25	25 mm ²
35	35 mm ²
50	50 mm ²
70	70 mm ²
95	95 mm ²
120	120 mm ²

Technische Daten

Druckkraft Kolben	6 t (60 kN)	8 t (80 kN)
Maximaler Druckweg	10 mm	16 mm
Antrieb	handbetrieben -10 bis +60 °C Ca. 10 Sekunden	
Umgebungstemperatur		
Presszeit		
Geräuschpegel	Kleiner als 10 dB	
Abmessungen (LxBxH)	320x100x60 mm	420x140x65 mm
Gewicht	1,8 kg	2,7 kg
Anzahl Standardpressbacken (Paar)	8	16

EU-Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt:

Hydraulik-Crimpzange CZ 70 (Artikel 6649)
Hydraulik-Crimpzange CZ 120 (Artikel 7571)



mit folgenden Richtlinien übereinstimmt:

EU-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG. Anhang I

Die Fertigung erfolgte unter Beachtung der folgenden Normen:

EN 60204-1:2006/AC:2010
EN ISO 12100:2010

Im Fall von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen oder Umbauten, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Oranienburg, den 27.07.2023


Bert Schanner Geschäftsführer

Hersteller: DINGER Germany GmbH • Am Bahndamm 15 • D-16515 Oranienburg • www.dinger-germany.com.