

Allgemeine Gebrauchshinweise

- ❑ Staub, Feuchtigkeit und sonstige Verunreinigungen sind mit einem sauberen Pinsel oder weichen, fusselfreien Tuch zu entfernen. Verwenden Sie keine aggressiven Mittel (Verdüner, Alkohol, etc.) oder harte Gegenstände, die das Werkzeug beschädigen könnten.
- ❑ Stellen Sie sicher, dass während der Handhabung die Lagerstellen, Führungsbolzen und Drehachsen des Werkzeuges mit einem dünnen Schmierfilm (Schmieröl) bedeckt sind. Nicht übermäßig ölen.
- ❑ Bei Nichtgebrauch bewahren Sie das Werkzeug in der geschlossenen Position auf, d.h. Griffe geschlossen. Somit wird das Eindringen von Fremdkörpern in die Crimpzone verhindert und das Werkzeug vor Beschädigungen geschützt. Bewahren Sie das Werkzeug in einer trockenen und sauberen Umgebung auf.

1. Verwendung und Aufbau des Werkzeuges

- ❑ Dieses Werkzeug ist ausschließlich für die entsprechenden preLink Kabelabschlüsselemente zu verwenden. Die Kabelabmessungen sind zu beachten. Die Einzeladern sind nach Herstellerangaben in den Kabelabschluss einzuschieben.
- ❑ Fig. 1. verdeutlicht die Begriffe „oberes Gesenk“, „unteres Gesenk“, mittleres Gesenk“ des Schneidklemm Einsatzes. Die Verwendung von ungeeignetem Kabel kann zu einem fehlerhaften Schneidklemmanschluss führen und möglicherweise das Werkzeug beschädigen. Hierfür kann der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden.

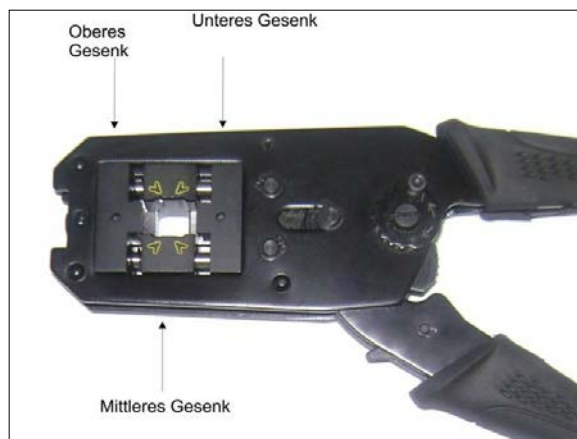


Fig. 1

- ❑ Die einfache Entnahme des Einsatzes ist durch Entfernen der 2 kopfseitigen Inbus-Schrauben möglich.
- ❑ Das Werkzeug mit dem montierten Einsatz ist ausschließlich für die entsprechenden preLink Kabelabschlüsselemente zu verwenden. Die Verwendung unpassender Anschlusselemente führt zu einem mangelhaften Kabelanschluss, kann das Werkzeug beschädigen und ist unbedingt zu vermeiden. Vor dem Anschlussvorgang ist zu prüfen, ob das passende Kabelabschlüsselement verwendet wird.
- ❑ Den Einsatz (Fig. 1.) trocken und sauber lagern, wenn dieser dem Werkzeug entnommen wird.

2. Anschlussvorgang

- ❑ Einschieben der Einzeladern in den Kabelabschlussblock nach Herstellerangaben



Fig. 2

- ❑ Einführen des vorbereiteten Kabelanschlussblockes in das Montagewerkzeug von der mit Pfeilen markierten Seite (Fig.2) und Durchschieben bis zum Anschlag.

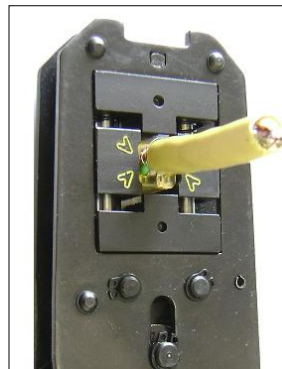


Fig.3

Langsam das Werkzeug schließen, um eine ordnungsgemäße Kontaktierung der Schneidklemmen zu gewährleisten und die Einzeladern korrekt zu kürzen. (Fig 4., Fig. 5.)

❗ Im Falle einer Blockierung sofort den Montagevorgang abbrechen und den Entriegelungsvorgang einleiten (siehe Punkt 2 auf der Rückseite dieser Anleitung).



Fig. 4.

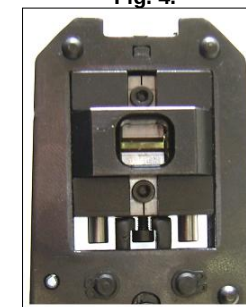


Fig. 5.

- ❑ Nach der vollständigen Konfektion lassen Sie das Werkzeug sich selbst vollständig öffnen und entnehmen den konfektionierten Abschlussblock
- ❑ Das Werkzeug ist für den nächsten Anschlussvorgang bereit.

4. Werkzeugeinstellung

- Aufgrund der selbständigen Anpassung der Werkzeugkomponenten kann sich nach längerer Einsatzdauer das Verhalten der Zange geringfügig ändern. Daher ist dieses Werkzeug mit einer exzentrischen Achse ausgeführt. Hierüber kann das Werkzeug neu eingestellt werden, um ein optimales Arbeitsergebnis zu erzielen. Zur Einstellung gehen Sie wie folgt vor (Fig. 6)

1. Entfernen Sie die Innensechskantschraube (A) mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel
2. Drehen Sie mit einem Schraubendreher die exzentrische Achse (B) und das Einstellrad (C) in die gewünschte, neue Position. Dabei bewirkt eine Verstellung in

Richtung + eine Zunahme der Schneidkraft bei einer Verkleinerung des Abstandes zwischen den Gesenken

Richtung – die Abnahme der Schneidkraft bei einer Vergrößerung des Abstandes zwischen den Gesenken

3. Innensechskantschraube (A) wieder einsetzen und anziehen.

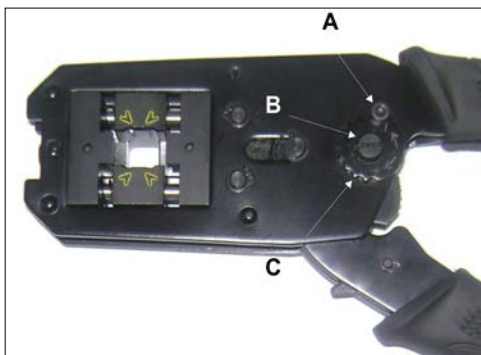


Fig. 6

5. Wartung und Hinweise

- Dieses peLink Tool ist ausschließlich zum Anschließen von Ha-VIS preLink Abschlussblöcken vor-gesehen. Die Verwendung für andere Zwecke oder anderer, unpassender Anschlusselemente führt zu einem mangelhaften Kabelanschluss und kann das Werkzeug beschädigen. Hierfür kann der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden.

- Das Werkzeug ist mit einem Zyklus-Ratschen-Mechanismus ausgestattet. Das optimierte Hebel-System macht die Arbeit einfach und unkompliziert. Im Fall einer Blockade ermöglicht der Ratschen-Mechanismus das Öffnen des Werkzeuges und die Entnahme des Blockadeelementes. Siehe auch unter 2. Entriegelungsvorgang (Fig. 7-9).

- Auch die Möglichkeit einer Werkzeugkalibrierung nach längerem Gebrauch ist gegeben. Details hierzu siehe unter 3. Werkzeugeinstellung.

3. Entriegelungsvorgang

3. WICHTIG: Halten Sie das Werkzeug während des Entriegelungsvorganges an den Griffen. Dies schützt Sie vor möglichen Verletzungen und verhindert eventuelle Schäden am Werkzeug
4. Im Falle einer Blockierung betätigen Sie den Entlastungsriegel (A) (Fig. 7) in gezeigter Pfeilrichtung (Fig. 8), um das Werkzeug freizugeben und zu öffnen. Entfernen Sie den Abschlussblock, bevor Sie mit der Arbeit fortfahren. Dieses Werkzeug ist **ausschließlich** für die Konfektionierung der entsprechenden **preLink Kabelabschlusselemente** zu verwenden. Die Verwendung unpassender Anschlusselemente führt zu einem mangelhaften Kabelanschluss, kann das Werkzeug beschädigen und ist unbedingt zu vermeiden.



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9

Bestellnummer:

preLink Tool
20 82 000 9901

**Bitte vor dem ersten Gebrauch
sorgfältig durchlesen**



Pushing Performance

- ❑ For removal of dust, moisture and other contaminants usage of clean brush or soft, lint-free cloth is recommended. Do not use aggressive agents (thinner, alcohol,...) or hard objects that could damage the tool.
- ❑ Make sure that, during the work, bearing surfaces, shafts and pivot points are protected with thin coat of quality machine or motor oil. Do not oil excessively.
- ❑ When the tool is not in use, store it in a closed position – with handles closed. That will keep other objects from becoming stuck between crimping dies and damaging them. Keep the tool in a dry and clean area.

1. Preparing the tool for work

- ❑ With this tool **only** plugs of **appropriate type** should be used. Cable size is also very important. Plug should be previously prepared according to the manufacturer's instructions
- ❑ Fig. 1. clarifies terms „upper die“, „lower die“, „middle die“ necessary for correct tool preparation. Using the inappropriate cable size may result with false crimp, and tool damaging for which the manufacturer can not be held responsible.

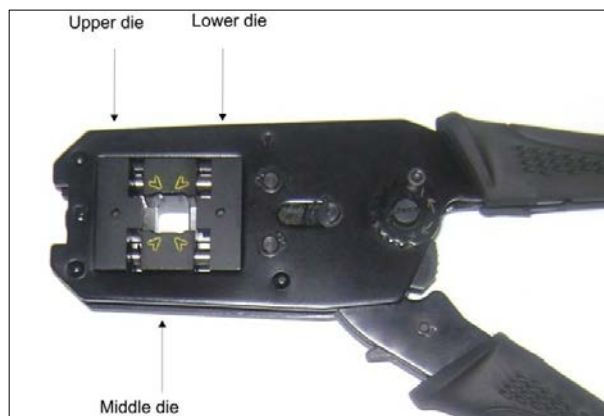


Fig. 1

Sub insert is easily dismantled using the 2.5 mm allen wrench (supplied).

Die set selection and instalation

With die set **only** microplugs of **appropriate type** can be used. Crimping microplugs of unsuitable type may result with unsatisfactory characteristics of crimped connections and eventually with damaging of the tools and is to be strictly avoided. Prior to crimping, please check the alignment of the microplug to the die set.

- ❑ Store inserts (Fig. 1.) adequately when separated from the tool. Keep them dry and clean.

2. Terminating procedure

- ❑ Load the plug according to plug manufacturers instructions.



Fig.2

- ❑ Insert the plug assembly in the tool part marked with arrows as shown (Fig.3). Plug must be inserted up to the delimiter (in middle die).



Fig.3.

- ❑ **Slowly** close tool handles completely to perform full cycle crimping. (Fig.5.)

① In case the tool becomes block for any reason, please follow unblocking procedure (Fig. 7.- 9. - back of this brochure).



Fig. 4



Fig. 5

- ❑ After the full crimping cycle is done, let the tool open fully by itself in order to remove crimped plug. Pull out the plug assembly. The tool is ready for next crimping

4. Tool regulation procedure

- ❑ After prolonged work period, tool crimping performance can change slightly due to final self-adjustment of the tools' components. This handtool is equipped with eccentric axle which allows periodical adjustment of crimping force and tool recalibration to maintain correct crimp performance.

1. Loosen and remove allen head screw (A) using a 2.5 mm allen wrench. (Fig.6.)
2. Using a screw driver turn eccentric axle (B) and toothed adjustment wheel (C) into new position.

direction + for enlarging crimping force and reducing gap between crimping dies

direction - for reducing crimping force and enlarging gap between crimping dies

3. Reinstall allen head screw (A) and tighten it.

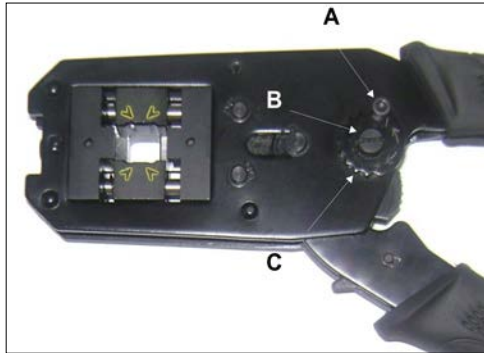


Fig.6.

5. Maintenance and general remarks

- ❑ Crimping hand tool K760 is intended to be used for crimping of Ha-VIS preLink modular plug. Using this handtool for any other purpose, or for crimping of any other object, can result in damaging the tool and the objects being crimped and prevention of its normal further functioning, for what manufacturer cannot be held responsible.

- ❑ Handtool is equipped with full cycle ratchet mechanism which with optimized leverage system within the tools make working with these tools easy and simple. In case of improper crimp, ratchet release mechanism allows you to easily open the handtool and remove obstruction before work is continued. Check unblocking procedure (Fig. 7-9).

- ❑ Tool itself also incorporates possibility of periodical adjustment of the crimping force and tool recalibration via eccentric axle to maintain correct crimp performance. Check recalibrating procedure (Fig. 6.).

3. Unblocking the tool

- ❑ **IMPORTANT: Apply working force on the tool handles while unblocking. It will prevent hurting yourself and possible damages on the tool.**
- ❑ In case of improper crimp, push the ratchet relief (D) (Fig. 7.) in direction shown to unblock the tool and remove obstruction before continuing with the work.

With this tool **only** microplugs of **appropriate type** have to be used. Crimping microplugs of unsuitable type may result with unsatisfactory characteristics of crimped connections and eventually with damaging of the tools and is to be strictly avoided.



Fig. 7



Fig. 8



Fig. 9

part number:

preLink Tool
20 82 000 9901

please read this brochure carefully before using the tool for the first time



Pushing Performance