

**MA226 (de_en_fr)
Bedienungsanleitung**

Crimpzange M-PZ-T2600

Schützen Sie sich vor stromführenden Teilen. Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen. Abdecken und Abschnürken von unter Spannung stehenden Teilen in der Nähe Ihres Arbeitsplatzes.

Verwenden Sie das Werkzeug nur für die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Anwendungsbereiche. Führen Sie mit dem Werkzeug und Zubehör keine Arbeiten aus, für die schwereres Werkzeug erforderlich ist. Benutzen Sie Werkzeuge nicht für Zwecke und Arbeiten, für die sie nicht bestimmt sind. Eine andere Anwendung kann zu Unfällen mit schweren Personenschäden oder zur Zerstörung des Werkzeuges oder Wertgutes führen.

Zu Ihrer eigenen Sicherheit benutzen Sie nur Zubehör beziehungsweise Zusatzgeräte, die in der Bedienungsanleitung oder vom Hersteller empfohlen werden. Bitte beachten Sie die für Sie gültigen Unfallverhütungsvorschriften. Das Werkzeug muss in Abhängigkeit der Einsatzhäufigkeit und Beanspruchung regelmässig auf einwandfreie Funktion geprüft werden. Sollten entsprechende Prüfungen vor Ort nicht möglich sein, können diese vom Hersteller vorgenommen werden.

Werkzeug nicht öffnen. Unter Federspannung stehende Teile können zu schweren Verletzungen oder Beschädigungen führen. Reparaturen dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen.

**MA226 (de_en_fr)
Operating instructions**

Crimping pliers M-PZ-T2600

Protect yourself from live parts. Do not work on live parts. Cover and guard live parts near your workplace.

Only use the tool for the applications described in the operating instructions. Do not use the tool and accessories for any work that requires heavier-duty tools. Do not use tools for purposes or work for which they are not intended. Using the tool for any other purpose may cause accidents resulting in severe personal injury or irreparable damage to the tool or items of value.

For your own safety, only use the accessories and attachments recommended in the operating instructions or by manufacturer. Please observe the accident prevention regulations that are applicable to you. The tool must be inspected for proper operation on a regular basis in line with the frequency of use and type of service. If appropriate inspections are not possible at the place of use, these may be conducted by the manufacturer.

Do not open tool. Spring-loaded parts may cause severe injury or damage. Repairs must only be performed by qualified personnel in order to avoid operator accidents.

**MA226 (de_en_fr)
Mode d'emploi**

Pince à sertir M-PZ-T2600

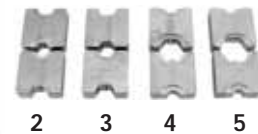
Protégez-vous contre les parties actives. N'effectuez pas de travaux sur des éléments sous tension. Couvrez et protégez les éléments sous tension se trouvant à proximité de votre poste de travail.

N'utiliser cet outil que pour les domaines d'utilisation décrits dans le mode d'emploi. N'effectuer avec cet outil et ces accessoires aucun travail qui exigerait un outillage plus puissant. N'utiliser pas les outils à des fins ou à des travaux pour lesquels ils n'ont pas été conçus. Une autre utilisation pourrait entraîner des accidents accompagnés de dommages corporels graves ou la destruction de l'outil ou de biens de valeur.

Pour votre propre sécurité, n'utilisez que les accessoires ou les appareils auxiliaires conseillés dans le mode d'emploi ou par le fabricant. Respectez les consignes de prévention contre les accidents applicables dans votre cas. L'outil devra subir régulièrement un contrôle de son bon fonctionnement, en fonction de la fréquence et de l'intensité de son utilisation. Si de tels contrôles ne peuvent pas être faits sur place, vous pourrez les faire exécuter par le fabricant.

Ne pas ouvrir l'outil. Les pièces montées sur ressort peuvent entraîner des blessures graves ou des dégâts importants. Pour éviter tout accident, seul un personnel dûment qualifié sera habilité à effectuer des réparations.

1

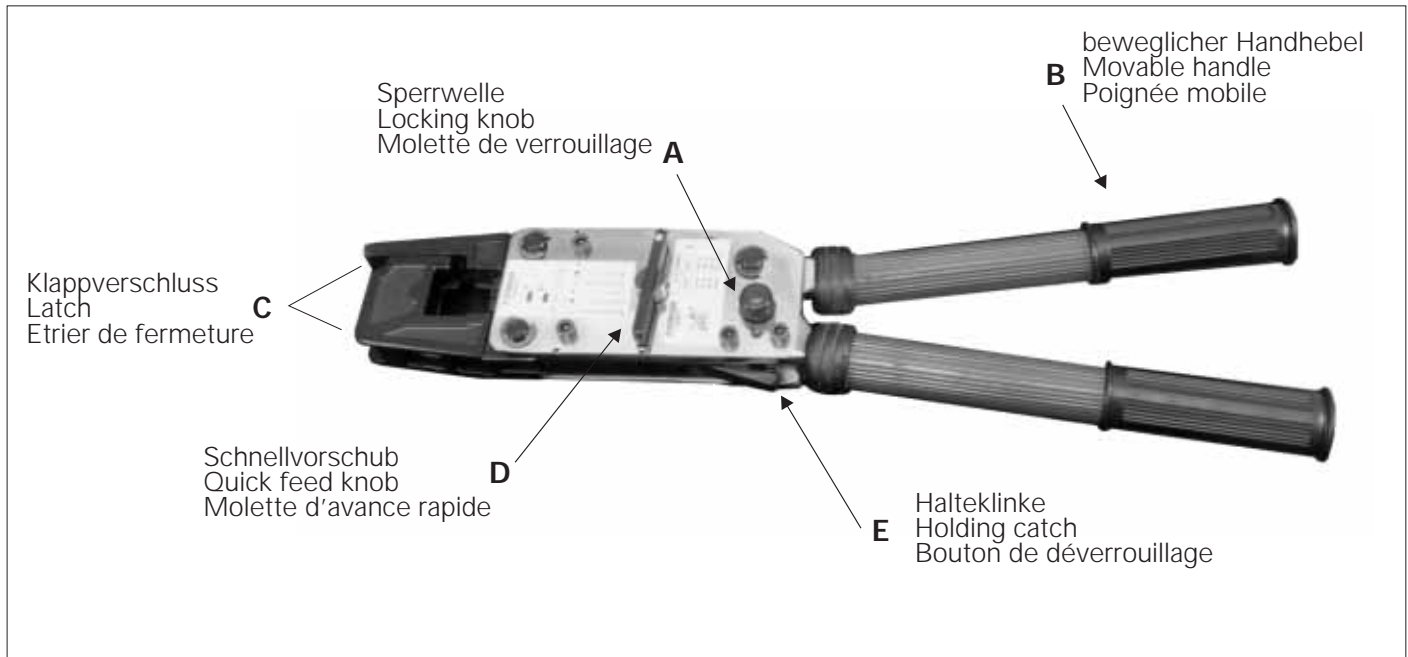


Position Position Position	Typ Type Type	Bestell-Nr. Order No No. de Cde	Bezeichnung Description Désignation	für Leiterquerschnitt for conductor cross section pour section du câble
				mm ²
1	M-PZ-T2600 ¹⁾	18.3710	Crimpzange / Crimping pliers / Pince à sertir	--
2	TB9-13	18.3712	Einsätze ²⁾ / Inserts ²⁾ / Matrices ²⁾	16 & 35
3	TB11-14,5	18.3713	Einsätze ²⁾ / Inserts ²⁾ / Matrices ²⁾	25 & 50
4	TB8-17	18.3711	Einsätze ²⁾ / Inserts ²⁾ / Matrices ²⁾	10 & 70
5	TB20	18.3714	Einsätze ²⁾ / Inserts ²⁾ / Matrices ²⁾	95

1) Crimpzange inkl. Box, ohne Einsätze.
2) Einsätze separat bestellen. Einsätze sind zweiseitig verwendbar. Ziffern 9 & 13, 11 & 14,5, 8 & 17 od. 20 = Crimpphälsendurchmesser.

1) Crimping pliers with box, without inserts.
2) Inserts to order separately. Each insert can be used on 2 sides. Numerals 9 & 13, 11 & 14,5, 8 & 17 or. 20 = diameter of crimping sleeves.

1) Pince à sertir avec boîte, sans matrices.
2) Les matrices sont à commander séparément. Elles peuvent être utilisées des deux côtés. Les nombres 9 & 13, 11 & 14,5, 8 & 17 ou 20 indiquent le diamètre du fût à sertir.



Das Crimpwerkzeug ist eine mechanische Handpresse mit auswechselbaren Einsätzen zum Verkrimpen von

- Cu-Kabelschuhe und Verbindern
- Cu-Rohrkabelschuhen und Verbindern
- Cu-Crimphülsen an Steckverbindern

Hinweis

MC-Werkzeuge und Crimpbüchsen sind für den Crimpanschluss von feinstdrähtigen Litzen ausgelegt.

Parallel gibt es von Elpress auch Werkzeugeinsätze für Presskabelschuhe (DIN 46235 Backen genannt) für lötfreie Verbindungen für Kupferleiter nach DIN 46235.

The crimping tool is a mechanical hand press with interchangeable die inserts for crimping

- Copper cable lugs and connectors
- Tubular copper cable and connectors
- Crimp sleeves of connectors

Note:

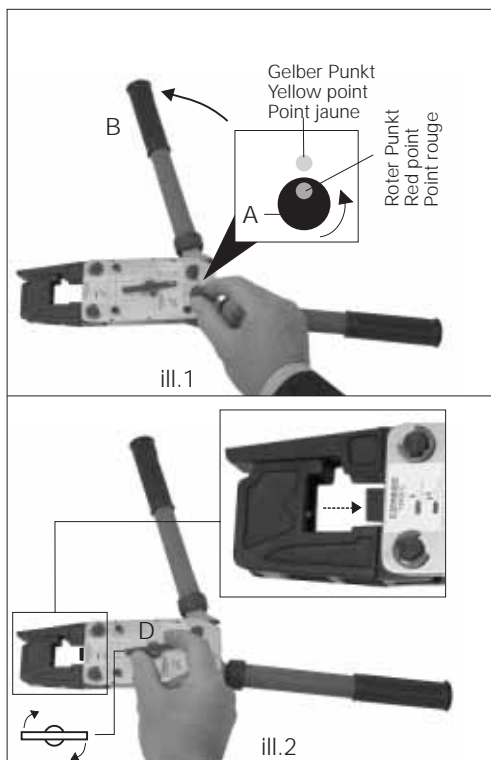
MC-Tools and crimp barrels are designed for the crimping of extra-fine wire leads. Elpress do also have tool inserts - known as DIN 46235 dies,- for crimping cable lugs and making solder free connections of copper wires according to DIN 46235.

La pince à sertir manuelle est un outil avec des matrices interchangeables pour le sertissage de:

- cosses et raccords en cuivre
- cosses et raccords tubulaires en cuivre
- fûts à sertir en cuivre de connecteurs

Remarque:

Les outillages et les fûts à sertir MC sont adaptés à des câbles extra-souples. En parallèle, la société Elpress propose des matrices (appelées matrices DIN 46235) adaptées au sertissage de câble en cuivre selon DIN 46235.



(ill.1) Durch Drehen der Sperrwelle **A** auf den gelben Punkt wird der bewegliche Handhebel **B** freigegeben.

Hinweis: die Handhebel dabei nicht zusammendrücken.

(ill.1) Release the movable handle **B** by turning the locking knob **A** to the yellow point.

Note: Do not press together the handles.

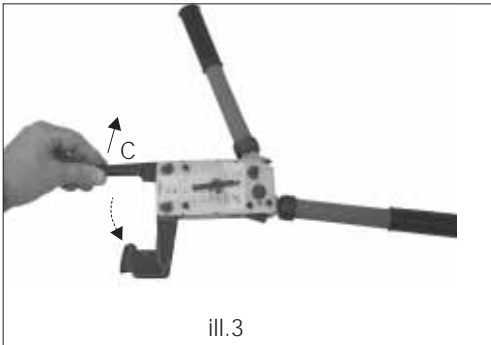
(ill.1) Libérer la poignée mobile **B** en tournant la molette de verrouillage **A** jusqu'au point jaune.

Remarque: Ne pas serrer les poignées au cours de cette opération.

(ill.2) Mit dem Schnellvorschub **D** die Presse auf ganz Öffnen stellen.

(ill.2) Turn the quick feed knob **D** to move press to bottom limit of movement.

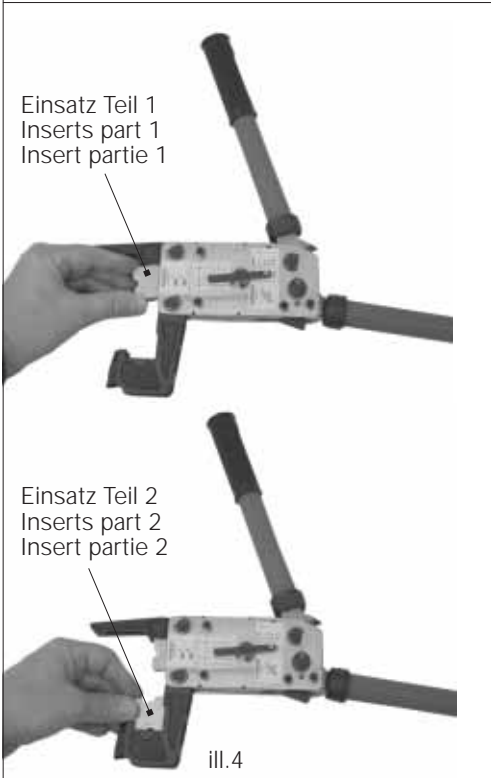
(ill.2) Ouvrir entièrement la pince avec la molette d'avance rapide **D**.



(ill.3) Klappverschluss **C** öffnen.

(ill.3) Open the latch **C**.

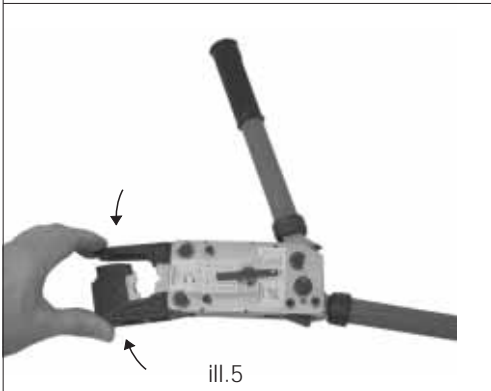
(ill.3) Ouvrir l'étrier de fermeture **C**.



(ill.4) Die erforderlichen 2 Einsätze einrasten ¹⁾.

(ill.4) Insert the 2 appropriate Inserts ¹⁾.

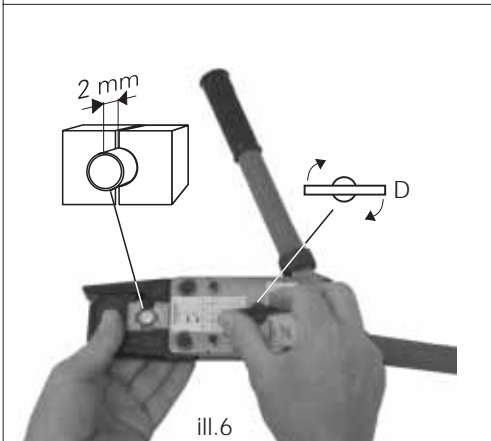
(ill.4) Placer les deux matrices appropriées ¹⁾.



(ill.5) Klappverschluss **C** schliessen.

(ill.5) Close latch **C**.

(ill.5) Fermer l'étrier **C**.



(ill.6) Kabelverbinder, Kabelschuh oder Steckverbinder einlegen und mit dem Schnellvorschub **D** Einsatzstempel hochfahren und den Verbinder festsetzen. Der Abstand zwischen dem Crimphülsenende und den Einsätzen soll ca. 2 mm sein.

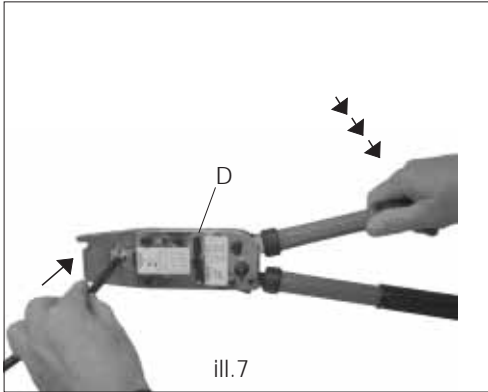
(ill.6) Insert cable connector, cable lug or plug connector, raise the die insert with the quick feed knob **D** and fix the connector in place. The entrance of the crimp sleeve must be placed approx. 2 mm from the inserts.

(ill.6) Placer le fût à sertir du contact entre les matrices, tourner la molette d'avance rapide **D** pour bloquer le contact. L'extrémité du fût doit être positionnée à 2 mm environ des matrices.

1) Siehe dazu auch Crimphinweise in den MC-Montageanleitungen.

1) Also see references to crimping in the MC assembly instructions.

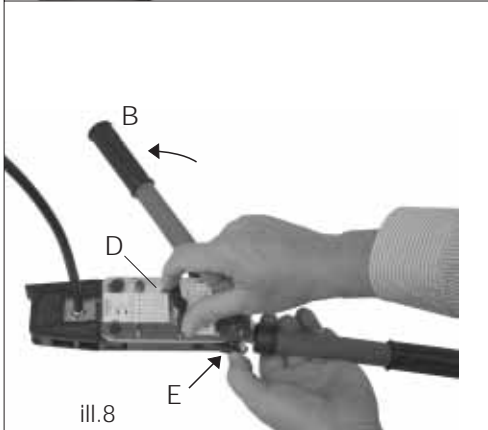
1) Voir pour ce faire les instructions de sertissage dans les notices de montage MC.



(ill. 7)
Kabel einlegen¹⁾ und durch Handhebelbetätigungen crimpen. 2 bis 3 Hübe nach Erreichen des obersten Totpunktes kann mit dem Schnellvorschub **D** das Führungsstück zum schnelleren Entnehmen des vercrimpten Teiles wie unter ill. 2 beschrieben wieder zurückgedreht werden.

(ill. 7)
Insert cable¹⁾ and effect crimping by actuating the movable handle **B** after reaching the upper limit of movement, by means of the quick feed knob **D** the guide can be returned to its starting position as described under ill. 2 to facilitate removal of the crimped part.

(ill. 7)
Introduire le câble¹⁾ et servir par pompage manuel de la poignée mobile **B** jusqu'au déclenchement, point mort haut. Après avoir atteint ce point, libérer la connexion sertie en tournant la molette d'avance rapide **D** comme indiqué en ill. 2.



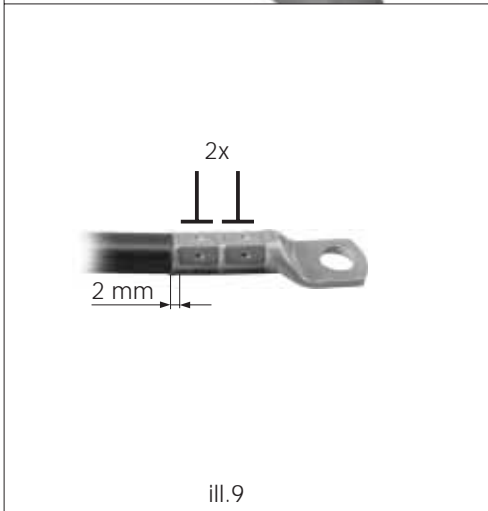
(ill. 8)
Soll der Crimpvorgang unterbrochen werden, bevor der Endanschlag erreicht ist, (falsche Positionierung, falsche Einsätze etc.) ist wie folgt vorzugehen: Handhebel **B** voll ausschwenken. Halteklippe **E** niederdrücken. Jetzt kann der Schnellvorschub **D** zurückgedreht werden.

(ill. 8)
Should the crimping operation have to be stopped before completion (wrong position, incorrect inserts etc.) proceed as following: Fully open handle **B**. Press down catch **E**. The quick feed knob **D** can now be turned back. **Note:** When the crimping action is almost finished it cannot be stopped. The crimp must then be completed before the tool can be opened.

(ill. 8)
Si le procédé de sertissage doit être interrompu avant le point mort haut (du fait d'un mauvais positionnement des matrices sur le fût à sertir, de l'utilisation des mauvaises matrices, etc...), il faut procéder comme suit: ouvrir complètement la poignée mobile **B**. Appuyer sur le bouton de déverrouillage **E** pour libérer la pression sur les matrices. A présent, la molette d'avance rapide **D** peut être actionnée.

Hinweis:
Wenn die Crimpung nahezu fertiggestellt ist, kann der Crimpvorgang nicht mehr unterbrochen werden. In diesem Fall muss der Crimpvorgang komplett beendet werden, um die Crimpzange zu öffnen.

Attention: En cours de sertissage, si le point mort haut est légèrement dépassé, il faut alors terminer le sertissage pour pouvoir ouvrir la pince à sertir (la manipulation ne peut pas être interrompue).



Achtung

(ill. 9)
Bei Crimpung ab 70mm² Leiterquerschnitten müssen immer zwei Crimpungen nebeneinander gemacht werden.

Attention

(ill. 9)
When crimping cables with diameters from 70 mm² two crimps must be performed.

Attention

(ill. 9)
Il faut toujours appliquer deux sertissages, l'un à côté de l'autre, pour sertir des câbles de sections dès 70mm².

Wartung

Werkzeug nach Gebrauch reinigen. Mechanik vor Fremdkörpern und Nässe schützen. Mit Molykote-Spray oder ähnlichem regelmässig einsprühen.

Maintenance

Clean the tool after use. Protect moving parts and bearings from water and dirt. Spray regularly with Molykote or equal.

Entretien

Nettoyer l'outil après utilisation. Protéger les pièces en mouvement contre l'eau et la poussière. Vaporiser régulièrement avec de la Molykote ou un autre lubrifiant équivalent.

1) Siehe dazu auch Crimphinweise in den MC-Montageanleitungen.

1) Also see references to crimping in the MC assembly instructions.

1) Voir pour ce faire les instructions de sertissage dans les notices de montage MC.