

411-18447
13.11.2007, CW, Rev. A



Inhaltsverzeichnis

1 Hinweise zum Inhalt dieser Betriebsanleitung	3
2 Beschreibung der Handzange	4
3 Verwendungszweck	5
4 Crimpverfahren	6
5 Einstellung der Crimpkraft	7
6 Tägliche Wartung	8
7 Periodische Überprüfung	8


Table of Contents

<i>1 Notes to the contents of this manual</i>	<i>3</i>
<i>2 Description of the hand tool</i>	<i>4</i>
<i>3 Application</i>	<i>5</i>
<i>4 Crimping procedure</i>	<i>6</i>
<i>5 Crimp force adjustment</i>	<i>7</i>
<i>6 Daily Maintenance</i>	<i>8</i>
<i>7 Periodic inspection</i>	<i>8</i>

1 Hinweise zum Inhalt dieser Bedienungsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der **PEW 8.88 Handzange TE PN 6-1579014-5** für die Verarbeitung von Aderendhülsen und die erforderlichen Wartungsmaßnahmen.

Für Informationen, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind, sowie zur technischen Unterstützung, wenden Sie sich bitte direkt an:

 **Tyco Electronics**
Kundendienst
Ampèrestraße 12-14
64625 Bensheim

1 Notes to the content of this manual

*This instruction sheet describes the use and the operation of the **PEW 8.88 hand tool TE PN 6-1579014-5** for processing of wire ferrules as well as necessary maintenance measures.*

For further information, not included in this instruction sheet and for technical assistance, please contact:

 **Tyco Electronics**
Field Service
Ampèrestraße 12-14
64625 Bensheim

2 Beschreibung der Handzange

Die Crimpzange PEW 8.88 besteht im wesentlichen aus einer Grundzange mit Stellscheibe, einer Notentriegelung, einem Crimpsatz und einem Stellhebel zur Voreinstellung des gewünschten Querschnitts. Durch Verstellung der Stellscheibe kann die Crimpkraft optimal eingestellt werden.

2 Description of the hand tool

The PEW 8.88 crimping tool consists of a basis hand tool with adjustment wheel, an emergency ratchet mechanism, a crimp die set and a change-over switch for preselection of crimping wire cross sections. The adjustment wheel allows handle pressure to be set for optimum crimping performance.

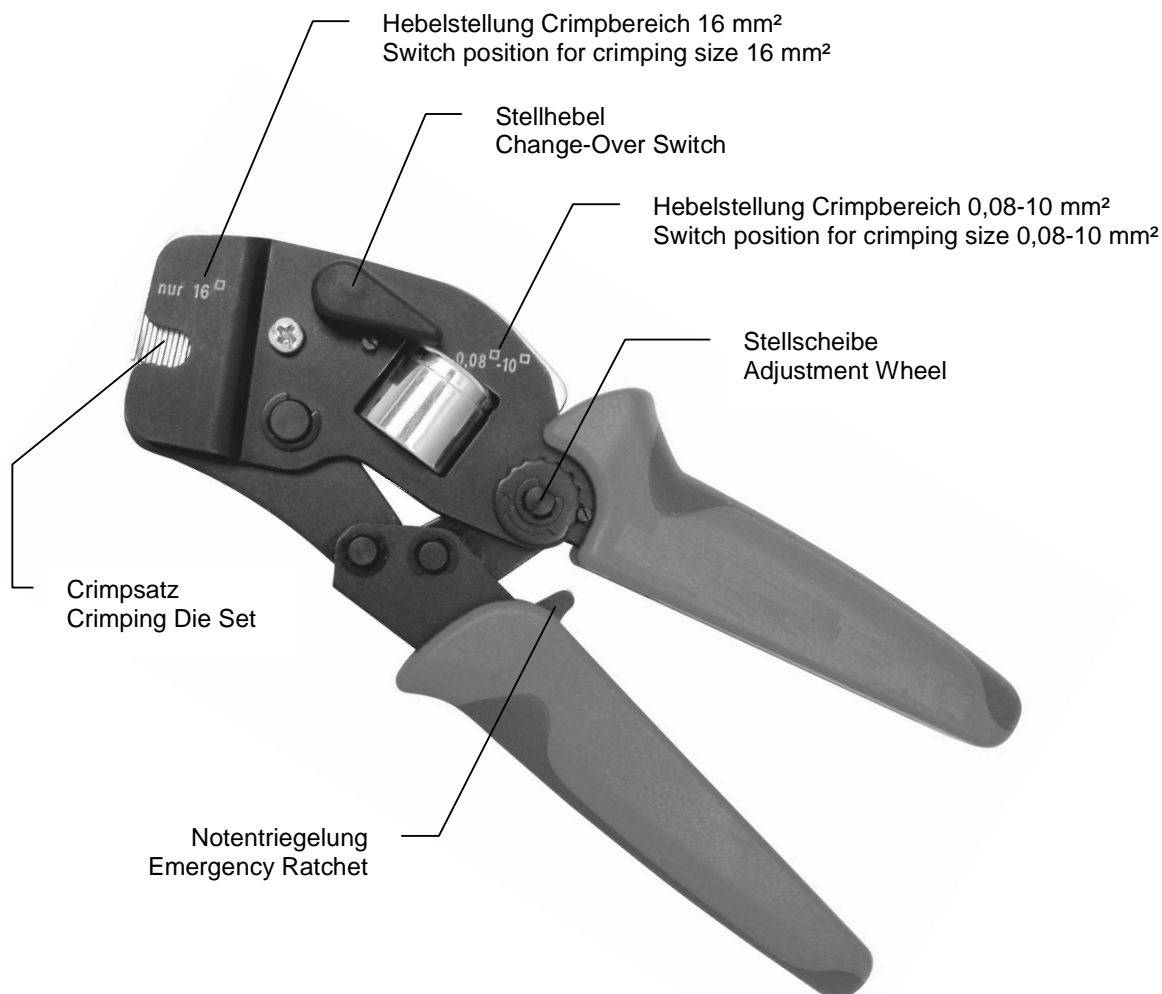


Abbildung 1 / Figure 1

3 Verwendungszweck

Mit dieser PEW 8.88 Crimpzange können Aderendhülsen nach DIN 46228 Teil 1 und Teil 4 verarbeitet werden.

Aderendhülisentypen:

TE PN 966066
TE PN 966067

Nur Aderendhülsen mit einer maximalen Crimplänge von 13 mm, im Crimpbereich 0,08 – 16 mm².

3 Application

This PEW 8.88 crimping tool is suitable to crimp Wire Ferrules according to DIN 46228 Part 1 and Part 2.

Wire Ferrule types:

TE PN 966066
TE PN 966067

Only wire ferrules with a maximum crimp length of 13 mm and wire range 0,08 – 16 mm².

HINWEIS

Alle Abmessungen in dieser Betriebsanleitung werden in Millimeter "mm" angegeben. Die abgebildeten Komponenten sind nicht maßstabgetreu dargestellt.

NOTE

All dimensions on this instruction sheet are in millimeters "mm". Figures and illustrations are not drawn to scale.

HINWEIS ZUR ANWENDUNG

Kumulative traumatische Beschwerden können die Folge einer dauerhaften Anwendung von Handzangen sein. Handzangen sind für gelegentliche Anwendungen und geringe Stückzahlen vorgesehen. Für den gesteigerten Bedarf bzw. für die Produktion bietet Tyco Electronics eine große Auswahl entsprechender Werkzeuge.

PROPER USE GUIDELINES

Cumulative trauma disorders can result from a prolonged use of manually powered hand tools. Hand tools are intended for occasional use and low volume applications. For extended use or production operations, Tyco Electronics offers a wide selection of powered application equipment.

HINWEIS

Das Werkzeug ist ausschließlich für den hier beschriebenen Zweck zu verwenden!

NOTE

The tool may be only used for the described purpose!

4 Crimpverfahren

HINWEIS

Der Ratschenmechanismus der PEW 8.88 Crimpzange besitzt Raststufen, die beim Schließen der Zangengriffe fünf hörbare "Klicks" ergeben. Nach dem fünften Klick wird der Ratschenmechanismus ausgelöst.

Wählen Sie eine Leitung mit spezifizierter Größe und entfernen Sie die Leitungsisolation um die erforderliche Länge ohne die Drahtlitzen zu beschädigen. Wählen Sie eine passende Aderendhülse und verfahren Sie nun wie folgt:

1. Drücken Sie die Zangengriffe zusammen und lassen Sie die Zange vollständig öffnen.
2. Halten Sie die zu crimpende Leitung, mit aufgesteckter Aderendhülse, fest in dem Crimpsatz (Abbildung 2).
3. Drücken Sie die Zangengriffe soweit zusammen, bis der Ratschenmechanismus entriegelt und entnehmen Sie die gecrimpte Leitung aus dem Crimpsatz.

4 Crimping procedure

NOTE

The PEW 8.88 crimping tool ratchet has detents that are audible as five "clicks" while the handles are being closed. The ratchet releases after the fifth click.

Select a cable with a specified wire size and strip the cable to the necessary strip length, taking care not to bend or to damage the wire strands. Choose a fitting wire ferrule and proceed as follows:

1. Squeeze tool handles together and allow them to open fully.
2. Hold the cable with mounted wire ferrule tight in position on the crimp die (Figure 2).
3. Squeeze tool handles together until ratchet releases and remove the crimped cable from the crimping die.



Abbildung 2 / Figure 2

5 Einstellung der Crimpkraft

Die Crimpzange besitzt einen Ratschenmechanismus mit einem Einstellrad, das einen bestimmten Einstellbereich aufweist. Durch den Ratschenmechanismus wird sichergestellt, dass der Crimpzyklus vollständig beendet wird. Über das Einstellrad wird der Betätigungsweg und damit die erforderliche Crimpkraft eingestellt. Trotz Voreinstellung des Werkzeuges ab Werk ist es sehr wichtig die Crimpkraft zu überprüfen. Üblicher Gebrauch und Abnutzung sind ebenfalls Ursache für eine Fehleinstellung der Crimpkraft.

Ist die Crimpkraft größer als erforderlich, öffnen Sie die Zange vollständig, entfernen Sie mit einem Schraubendreher die Schaftschraube und drehen Sie das Einstellrad eine Stufe GEGEN DEN UHRZEIGERSINN (-) (Abbildung 3).

Ist die Crimphöhe kleiner als erforderlich, drehen Sie das Einstellrad eine Stufe IM UHRZEIGERSINN (+).

Wiederholen Sie, wenn nötig, die Einstellung der Crimpzange.

5 Crimp force adjustment

The tool frame assembly features a ratchet mechanism and adjustment wheel with a range of settings. The ratchet mechanism ensures that the tool has completed the crimp cycle. The adjustment wheel controls the operating distance of the tool jaws, thereby controlling the crimp force. Although the ratchet is preset prior shipment, it is important that you verify the crimp force. General use and subsequent wear may cause the tool to go out of adjustment.

If the crimp force is greater than required, open the tool handles fully, remove the screwed stop pin with a screwdriver and rotate the adjustment wheel one step COUNTERCLOCKWISE (-) (Figure 3).

If the crimp height is less than required, rotate the adjustment wheel one step CLOCKWISE (+).

If necessary, repeat the adjustment of the crimping hand tool.

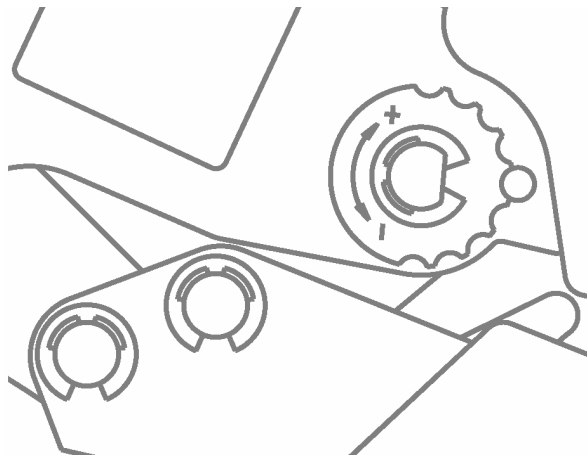


Abbildung 3 / Figure 3

6 Tägliche Wartung

Zur täglichen Wartung der Handzange sind folgende Schritte durchzuführen:

1. Entfernen Sie vom Werkzeug Staub, Feuchtigkeit und andere Rückstände mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen das Werkzeug beschädigt werden könnte.
2. Stellen Sie sicher, dass der Lagerbolzen eingesetzt und durch die Sicherungsscheibe gehalten wird. Die Schaftschraube zur Sicherung des Einstellrades muss fest sein.
3. Wird die Zange nicht benötigt, dann schließen Sie die Zangengriffe und lagern Sie die Zange sauber und trocken.

7 Periodische Überprüfung

Eine Überprüfung der Crimpzange sollte durch qualifiziertes Personal regelmäßig (je nach Nutzung) durchgeführt und aufgezeichnet werden.

1. Entfernen Sie jegliche Rückstände, die die Funktion der Handzange bzw. Matrize beeinträchtigen können.
2. Schließen Sie die Zangengriffe bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet und lassen Sie die Zangengriffe frei öffnen. Öffnen die Zangengriffe nicht schnell und vollständig, dann ist die Feder beschädigt und muss ersetzt werden.
3. Überprüfen Sie die Zange auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpbacken und Drehzapfen.
4. Crimpen Sie Leitungen und prüfen Sie den Festsitz der Aderendhülse auf dem Leiter.
5. Bei häufiger Beanspruchung der Crimpzange sind die Prüfintervalle zu verkürzen.

6 Daily maintenance

Following steps are recommended for daily maintenance of the hand tool:

1. *Remove dust, moisture and any other contaminants from the tool with a clean, soft brush or a clean, soft lint-free cloth. Do not use hard or abrasive objects that could damage the tool.*
2. *Make certain that the pivot pin is in place and secured with the retaining ring. The screwed stop pin of the adjustment wheel must be tight.*
3. *When the tool is not in use, keep handles closed and store it in a clean, dry area.*

7 Periodic inspection

Inspections of the tool should be recorded, scheduled and performed by qualified personnel. Inspection frequency should be based upon amount of usage.

1. *Remove any arrears which affect the function of the hand tool or the die set.*
2. *Close tool handles until ratchet mechanism releases and then allow them to open freely. If they do not open quickly and fully, the spring is defective and must be replaced.*
3. *Inspect tool frame for wear or damage, paying particular attention to the tool jaws, die set and pivot points.*
4. *Crimp cables and check that the ferrules are properly fixed on the conductor.*
5. *Carry out such checks more often if the crimping hand tool is exposed to more frequent stress.*

Detailed Field Service Information is available at the following Tyco Electronics Companies:

Europe, Middle East and Africa Wire Processing

**Austria - Croatia - Serbia & Montenegro
Bosnia & Herzegovina - Macedonia - Yugoslavia**
Phone +43-1-90560-1238
Herbert.Wiesinger@tycoelectronics.com

BeNeLux
Phone +31-(0)73-6248-382
nltoolingservicecentre@tycoelectronics.com

**BeNeLux
Product Information Center**
Phone +31-(0)73-6248-999
Fax +31-(0)73-6248-931
picobenelux@tycoelectronics.com

Czech - Slovakia
Phone +420-541-182-150
dbazant@tycoelectronics.com

Denmark
Phone +45-40179779
Bkristensen@tycoelectronics.com

Finland
Phone +358-400413846
hsuorsa@tycoelectronics.com

France
Phone +33-(0)1-3420-8770
DVersmee@tycoelectronics.com

**France
Product Information Center**
Phone +33-(0)1-3420-8943
Fax +33-(0)1-3420-8623
pic.france@tycoelectronics.com

Germany
Phone +49-(0)6251-133-1376
KD-Hotline_ampde@tycoelectronics.com

**Germany
Product Information Center**
Phone +49-(0)6251-133-1999
Fax +49-(0)6251-133-1998
germany-pic@tycoelectronics.com

Great Britain and Republic of Ireland
Phone +44-(0)1237-428673
gfaulkner@tycoelectronics.com

**United Kingdom
Product Information Center**
Phone +44-(0)800 267 666
Fax +44-(0)208 420 8383
PICUK@tycoelectronics.com

Hungary
Phone +36-1-2891000
gabor.toth@tycoelectronics.com

India - Pune
Phone +91-20-58071700
muppi@tycoelectronics.com

Italy
Phone +39-011-4012-272
eracca@tycoelectronics.com

Norway
Phone +47-66778899
tmikalsen@tycoelectronics.com

Poland - Lithuania - Latvia - Belarus
Phone +48-52-32-50-131
AOrbik@tycoelectronics.com

**Poland
Product Information Center**
Phone +48-(0)22-4576-704
Fax +48-(0)22-4576-720
jmatasz@tycoelectronics.com

South Africa
Phone +27-41-503-4509
frikkees@tycoelectronics.com

Spain & Portugal
Phone +34-93-291-0398
JBaena@tycoelectronics.com

**Spain
Product Information Center**
Phone +34-93-291-0330
Fax +34-93-200-3779
pic.spain@tycoelectronics.com

Sweden
Phone +46-8-50725000
landersson@tycoelectronics.com

Switzerland
Phone +41-71-447-0284
p.eigenmann@tycoelectronics.com

**Europe, Middle East and Africa
Board Processing**
Great Britain
Phone +44-(0)7801-303735
ashley.dakin@tycoelectronics.com

Americas Wire Processing

Brasil - Bragança Paulista, São Paulo
Phone +55-11-4034 6021
Fax +55-11-4034 8088
oclima@tycoelectronics.com

Canada - Toronto
Phone +1-905-476-8222
Fax +1-905-474-5520
fieldservicenorthamerica@tycoelectronics.com

Mexico - Mexico City
Phone +52-55-1108-0800
Fax +52-55-1108-0910
fieldservicenorthamerica@tycoelectronics.com

USA - Harrisburg, PA
Phone +1-800-722-1111
Fax +1-717-810-2861
fieldservicenorthamerica@tycoelectronics.com

Americas Board Processing

USA - Willow Grove, PA
Phone +1-215-657-8202
Fax +1-215-706-3936
teagsales@tycoelectronics.com

Asia / Pacific Wire and Board Processing

**Asia
Central Asia
China - Shenzhen**
Phone +86-755-2515-4759
Fax +86-755-2598-0416
david.wang@tycoelectronics.com

**North Asia
Japan - Kawasaki**
Phone +81-44-900-5026
Fax +81-44-900-5084
jp_tool@tycoelectronics.com

**North Asia
Korea - Gyungsang**
Phone +82-63-850-0083
Fax +82-63-850-0202
kh.suh@tycoelectronics.com

**South Asia
Thailand - Bangkok**
Phone +66-2-955-0500
Fax +66-2-955-0505
tam.kwok@tycoelectronics.com

Australia - Kingsgrove
Phone +61-2-9554-2670
Fax +61-2-9150-7737
temy.ghataora@tycoelectronics.com