

# Bedienungsanleitung Operating instructions Mode d'emploi Istruzioni per l'uso Instrucciones de uso

## ADERENDHÜLSENZANGE

**Model PEW 8.87  
für Querschnitte  
0,08 bis 10 mm<sup>2</sup>**

**Model PEW 8.88  
für Querschnitte  
0,08 bis 16 mm<sup>2</sup>**

Deutsch

### **Aderendhülsen crimpzange selbsteinstellend**

mit Front- und Seiteneinführung (PEW 8.87 / Art.Nr. 618 087 3)  
mit Fronteinführung (PEW 8.88 / Art.Nr. 618 088 3)

#### **Verwendungszweck**

Die Handcrimpzange PEW 8.87 wird zum Vercrimpen von isolierten und nichtisolierten Aderendhülsen 0,08 bis max. 10 mm<sup>2</sup> eingesetzt. Hülsen bis 16 mm<sup>2</sup> können mit der PEW 8.88 vercrimpt werden. Die Zange passt sich automatisch auf den jeweiligen Leiterquerschnitt an. Durch die Fronteinführung ist eine problemlose Anwendung auch unter beengten Platzverhältnissen möglich.

#### **Beschreibung der Zange**

Die Zange besteht aus einer Grundzange mit Stellscheibe, Notentriegelung und Crimpeinsatz (PEW 8.88 + einem Stellhebel zur Voreinstellung des gewünschten Querschnitts). Die Zange verfügt über einen Ratschenmechanismus (Prinzip der Zwangsvollendung). Erst nach Überwindung der letzten Raststufe öffnet die Zange selbständig. Um eine eventuelle Beschädigung von Zange und Verbinder zu vermeiden, kann die Zange über die Notentriegelung bei Fehlercrimpung vorzeitig geöffnet werden.

#### **Funktionsweise**

- passende Aderendhülle zum zu verarbeitenden Kabelquerschnitt auswählen,
- mit Kabel bestückte Aderendhülle 0,08 bis 16 mm<sup>2</sup> frontal oder
- bei PEW 8.87 mit Kabel bestückte Aderendhülle 0,08 bis 2,5 mm<sup>2</sup> seitlich in axialer Richtung in die Zange einführen
- bei PEW 8.88 Querschnittsbereich (0,08 - 10 oder 16 mm<sup>2</sup>) voreinstellen
- die Zange schließen, bis die letzte Raststufe überwunden ist und die Zange selbständig öffnet
- vercrimppte Aderendhülle aus dem Crimpgesenk entnehmen

#### **Wartung und Instandhaltung**

Die Handcrimpzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind aus den Crimpbacken und Locator zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind.

#### **Reparatur**

Reparaturen sind durch den Hersteller auszuführen, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen.

English

### **Self-adjusting Crimp tool for ferrules**

for front and side loading (PEW 8.87 / Art.Nr. 618 087 3)  
for front loading (PEW 8.88 / Art.Nr. 618 088 3)

#### **Application**

The hand crimp tool PEW 8.87 has been developed for optimal crimping of insulated and non-insulated ferrules in wire ranges 0,08 to 16 mm<sup>2</sup> (AWG 28-5). Ferrules up to 16 mm<sup>2</sup> can be pressed with the PEW 8.88. The tool automatically adjusts to the required cable size. For convenient handling in areas difficult to reach.

#### **Description of tool**

Tool consists of a basic frame, die set, adjustment wheel, emergency release and a switch lever for preselection of crimping range. The tool ratchet has detents that are audible as "clicks" to close the tool completely, the ratchet automatically releases on last "click", i.e. only after full completion of crimp (forced locking system). To avoid the dies and ferrules being damaged in case of miscrimping, the tool can be emergency released.

#### **Operation**

- select correct ferrule cable combination,
- position the cable loaded ferrule 0,08 to 10 mm<sup>2</sup> (PEW 8.88 until 16 mm<sup>2</sup>) into the tool by front insertion or
- position the cable loaded ferrule 0,08 bis 2,5 mm<sup>2</sup> into the tool by side insertion,
- close the tool until it opens again automatically
- remove the crimped ferrule

#### **Maintenance**

Keep the tool clean and properly stored when not in service. The joints need to be regularly oiled and the circlips securing the bolts have to be always in place. Never use abrasives or hard material to clean the jaws. Please contact the manufacturer when the tool needs to be repaired or in case of readjustment problems.

#### **Repair**

Repairs should be entrusted to the manufacturer; otherwise, the operator may run the risk of accidents.

Français

### **Pince à sertir autoréglable pour des embouts avec introduction frontale et latérale PEW 8.87**

avec introduction frontale et latérale (PEW 8.87 / Art.Nr. 618 087 3)  
avec introduction frontale (PEW 8.88 / Art.Nr. 618 088 3)

#### **Usage prévu**

La pince à sertir manuelle PEW 8.87 est utilisée pour le sertissage d'embouts isolés ou non de 0,08 à 10 mm<sup>2</sup> max (PEW 8.88 à 16 mm<sup>2</sup>). La pince s'adapte automatiquement à la section de conducteur respective. L'introduction frontale permet une application facile, même dans les moindres recoins.

#### **Description de la pince**

La pince est composée d'une base avec rondelle de calage, d'un déverrouillage d'urgence et d'une matrice de sertissage (ainsi que d'un levier de commande pour le pré réglage souhaité de la section). La pince dispose d'un mécanisme à cliquet (principe de l'obligation de terminer l'opération). La pince s'ouvre automatiquement uniquement après passage du dernier cran. Afin d'éviter d'endommager la pince, celle-ci peut être ouverte de manière anticipée via le déverrouillage d'urgence en cas de mauvais sertissage.

#### **Fonctionnement de la pince**

- sélectionner les embouts correspondants à la section du câble à traiter,
- introduire frontalement l'embout équipé du câble dans la pince entre 0,08 à 10 mm<sup>2</sup> (PEW 8.88 à 16 mm<sup>2</sup>) ou
- ou latéralement dans le sens axial entre 0,08 et 2,5 mm<sup>2</sup>,
- pré régler la section à l'aide d'un levier de commande (0,08 - 10 ou 16 mm<sup>2</sup>)
- fermer la pince jusqu'à dépasser le dernier cran et jusqu'à ce que la pince s'ouvre automatiquement,
- retirer les embouts sertis de l'orifice.

#### **Entretien et maintenance**

La pince à sertir manuelle doit être dans un état correct et propre avant toute utilisation. Les résidus de sertissage doivent être retirés des mâchoires de sertissage et du positionneur. Les articulations doivent être régulièrement entretenues à l'aide d'une huile légère pour machines et protégées des salissures. Veiller à ce que tous les boulons soient verrouillés à l'aide des bagues de sécurité.

#### **Réparation**

Les réparations doivent être exécutées par le fabricant, dans le cas contraire, ce pourrait être une source d'accidents pour l'utilisateur.

Italiano

### **Pinza a crimpare per terminali a bussola**

ad inserimento frontale e laterale (PEW 8.87 / Art.Nr. 618 087 3)  
ad inserimento frontale (PEW 8.88 / Art.Nr. 618 088 3)

#### **Finalità d'uso**

La pinza crimpatrice manuale PEW 8.87 si presta alla crimpatura di terminali a bussola isolati e non, da 0,08 fino a max. 10 mm<sup>2</sup> (PEW 8.88 - 16 mm<sup>2</sup>). La pinza si adatta automaticamente alle rispettive sezioni dei conduttori. Grazie all'introduzione frontale è possibile l'utilizzo senza problemi anche in spazi ristretti.

#### **Descrizione della pinza**

La pinza è composta da una pinza di base con ghiera di regolazione, sblocco d'emergenza e inserto di crimpatura (e una leva di regolazione per impostare la sezione desiderata). La pinza è dotata di un meccanismo a cricchetto (principio del completamento forzato): si apre da sola solo dopo aver superato l'ultimo scatto. Per evitare un eventuale danneggiamento della pinza e del connettore, in caso di crimpatura errata può essere aperta in anticipo mediante lo sblocco d'emergenza.

#### **Funzionamento della pinza**

- selezionare i terminali a bussola della sezione del cavo da crimpare,
- inserire frontalmente terminali a bussola da 0,08 a 10 mm<sup>2</sup> (PEW 8.88 - 16 mm<sup>2</sup>) completi di cavo oppure
- inserire lateralmente in senso assiale terminali a bussola da 0,08 a 2,5 mm<sup>2</sup> completi di cavo,
- preimpostare la sezione per mezzo della leva di regolazione (0,08 - 10 o 16 mm<sup>2</sup>)
- chiudere la pinza fino al superamento dell'ultimo scatto, la pinza si riapre da sola
- rimuovere i terminali a bussola crimpati dalla matrice di crimpatura

#### **Manutenzione**

Prima di iniziare il lavoro accertarsi che la pinza crimpatrice manuale sia pulita e in buone condizioni. Rimuovere i residui di crimpatura dai profili e dal posizionatore. Le cerniere devono essere oleate regolarmente con un olio lubrificante leggero e devono essere protette dallo sporco. Fare attenzione che tutti i bulloni siano fissati per mezzo di anelli di sicurezza.

#### **Riparazione**

Le riparazioni vanno effettuate da parte del produttore; in caso contrario potrebbero infatti verificarsi degli incidenti a danni dell'utente.

Español

### **Tenazas de engarce para virolas de cable de ajuste automático**

de introducción frontal y lateral (PEW 8.87 / Art.Nr. 618 087 3)  
de introducción frontal (PEW 8.88 / Art.Nr. 618 088 3)

#### **Uso previsto**

Las tenazas de engarce manuales PEW 8.87 se utilizan para engarzar virolas de cable aisladas y no aisladas de 0,08 a máx. 10 mm<sup>2</sup> (PEW 8.88 - 16 mm<sup>2</sup>). Las tenazas se ajustan automáticamente a la sección transversal del conductor correspondiente. Gracias a la introducción frontal también se pueden utilizar sin problemas incluso en espacios reducidos.

#### **Descripción de las tenazas**

Las tenazas se componen de una tenaza básica con una rueda de ajuste, desbloqueo de emergencia y pieza de engarce (y una palanca reguladora para preajustar la sección transversal deseada). Las tenazas disponen de un mecanismo de trinquete (principio de acabado obligatorio). Únicamente después de que se supere el último tope, las tenazas se abren de forma autónoma. Para evitar posibles daños en las tenazas y el conector, se pueden abrir las tenazas anticipadamente mediante el desbloqueo de emergencia en caso de que el engarce sea erróneo.

#### **Funcionamiento de las tenazas**

- Seleccione la virola de cable apropiada a la sección transversal del cable con la que se va a trabajar,
- Introduzca en las tenazas la virola con cable de 0,08 a 10 mm<sup>2</sup> de forma frontal o
- la virola con cable de 0,08 a 2,5 mm<sup>2</sup> de forma lateral en dirección axial,
- PEW 8.88: Preajuste mediante la palanca reguladora el rango de sección transversal (0,08-10 o 16 mm<sup>2</sup>)
- Cierre las tenazas hasta que se supere el último tope y las tenazas se abran por sí mismas,
- Retire la virola de cable engarzada del orificio de engarce.

#### **Mantenimiento**

Las tenazas de engarce manual deben estar limpias y funcionar correctamente antes de empezar cualquier trabajo. Debe eliminarse cualquier residuo de engarzados previos de los mandriles y del localizador. Deben engrasarse con regularidad las uniones articuladas con un aceite para máquinas ligero y protegerlas de cualquier suciedad. Debe comprobarse que todos los pernos estén asegurados con anillos de seguridad.

#### **Reparación**

Las reparaciones tienen que efectuarse por el fabricante, de lo contrario, el usuario puede lesionarse.