



Eisenacher
elektroTECHNIK GmbH

Kabel-Anschluss- und Verbindungstechnik

AHP321

Akkuhydraulisches Presswerkzeug

Betriebsanleitung 01/2008





1 Sicherheit	
1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	3
1.2 Sicherheitshinweise	3
1.3 Gefahren	3
1.4 Gefahrenursachen	3
1.5 Notfallmaßnahmen/Sicherheitseinrichtungen	3
2 Lieferumfang	4
3 Aufladen des Akkus	5
4 Software Installation und Hilfe	
4.1 USB-Treiber installieren	6
4.2 Analyse-Software installieren	7
5 Wichtige Hinweise/Inbetriebnahme	8
6 Unterbrechung des Pressvorganges	9
7 Wartung/Pflege/Entsorgung	10
8 Maßnahmen im Störfall	11
9 Konformitätserklärung	12
10 Technische Daten	13

1 Sicherheit

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Akkuhydraulische Presswerkzeug darf ausschliesslich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch verwendet werden.

Das Werkzeug darf nur durch eine in Elektrotechnik eingewiesene Person, mit einem Mindestalter von 16 Jahren betrieben werden.

Die Betriebsanleitung ist während der kompletten Lebensdauer des Gerätes mitzuführen.

Das Werkzeug ist ausschliesslich für den Handbetrieb geeignet und muss nach ca. 40-50 Verpresszyklen hintereinander für ca. 10 Minuten abkühlen.

Bitte beachten Sie für den bestimmungsgemäßen Gebrauch die Vorschriften der jeweiligen Länder in welcher die Pressmaschinen eingesetzt werden sowie die Hinweise der Bedienungsanleitung.

Aus Sicherheitsgründen darf der Service für die Akkuhydraulische Pressmaschine nur von autorisierten Fachwerkstätten durchgeführt werden, Umbauten oder eigenständiges Öffnen des Werkzeuges führen zu Verlust der Produkthaftung.

1.2 Sicherheitshinweise

Symbolerklärung



Gefahr von Verletzungen und Quetschungen



Service



Reset



fachliche Entsorgung des Akkus



Bedienungsanleitung lesen

1.3 Gefahren

Alle Personen, die mit dem Werkzeug arbeiten oder den Service hierfür durchführen müssen entsprechend eingewiesen sein und die Bedienungsanleitung lesen, beachten und verstehen.

Nichtbeachtung oder Fehler durch nicht qualifiziertes Personal kann zu Gesundheitsschäden, Fehlanwendungen und Beschädigung fremden Eigentums oder des Werkzeuges führen.

Vor Arbeitsbeginn sind alle stromführenden Teile im Umfeld des Arbeitsbereiches des Monteurs abzuschalten. Ist dies nicht möglich sind entsprechende Schutzvorkehrungen für das Arbeiten in der Nähe von unter Spannung stehenden Teilen zu treffen (DIN EN 50110-1).

1.4 Gefahrenursachen

Die Akkuhydraulische Pressmaschine selber hat eine Spannung von 14.4 Volt, das Aufladen des Ladegerätes erfolgt mittels 230 Volt/50Hz.

Da die Akkuhydraulische Pressmaschine mit einem hohen **Pressdruck** arbeitet dürfen Körperteile nicht in den Bereich des Presskopfes oder der Presswerkzeuge gelangen.

Das Werkzeug

- darf nicht nass gereinigt werden
- darf nur mit einem zugelassenen Akku betrieben werden (WE und Makita 14,4V)
- darf nicht in explosiver Umgebung verwendet werden
- ist vor Hitze, Wasser, Feuchtigkeit und aggressiver Umgebung zu schützen
- muss sorgfältig behandelt werden
- darf nicht geworfen werden

Das Elektrokabel des Ladegerätes darf nicht zum Herausziehen des Steckers benutzt werden und ist vor aggressiven Flüssigkeiten, Ölen und scharfen Gegenständen zu schützen.

1.5 Notfallmaßnahmen/Sicherheitseinrichtungen

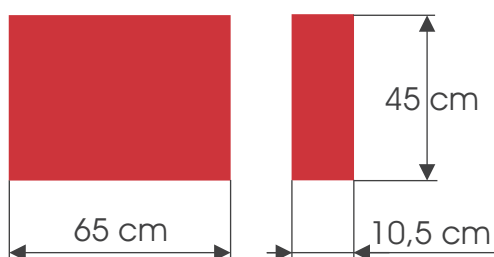
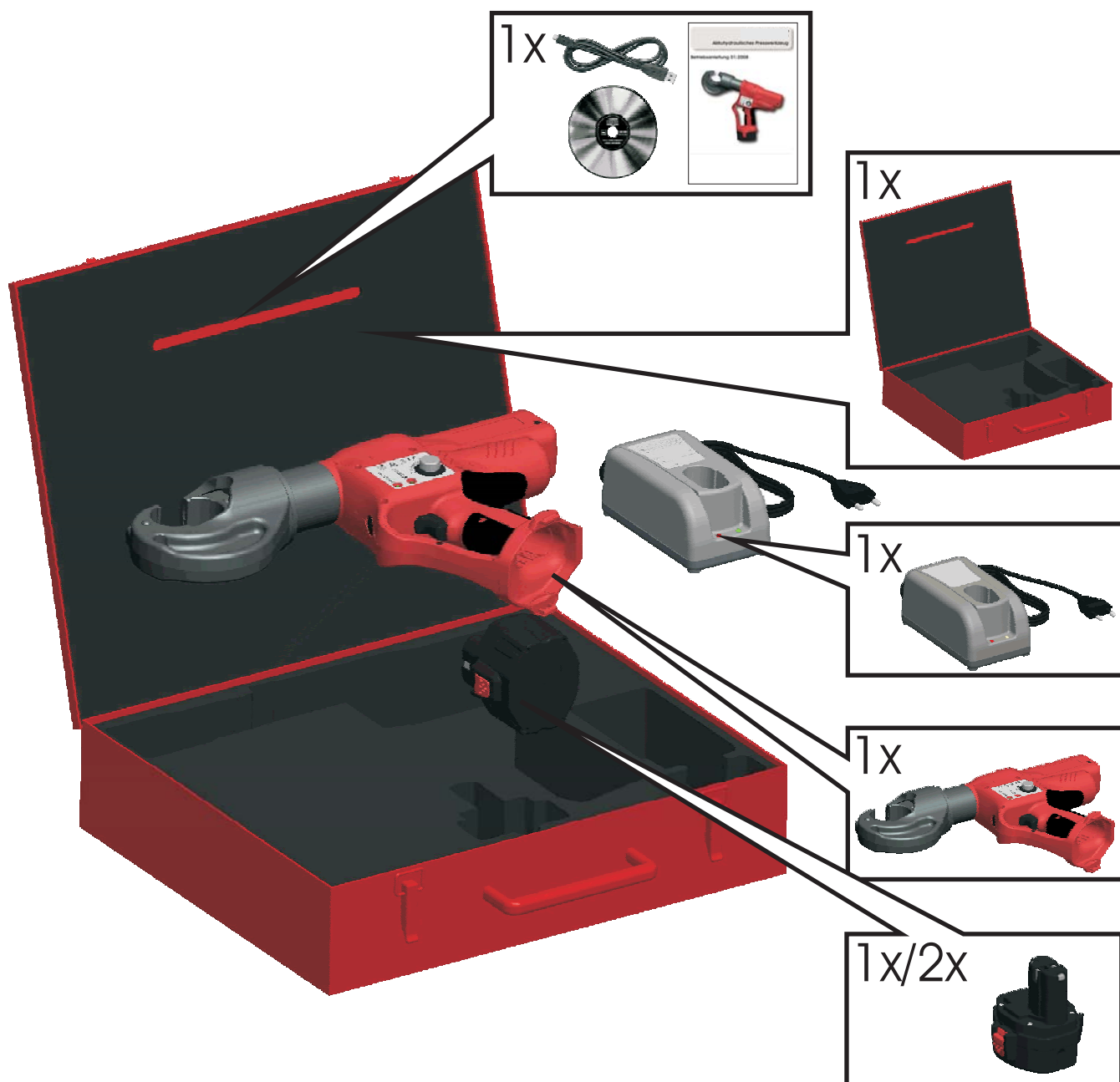
Im Notfall oder bei Verletzung wird das Werkzeug automatisch bei Loslassen des Betätigungsschalters angehalten. Durch Eindrücken des seitlichen Notfalldruckknopfes erfolgt eine Druckentlastung des Hydraulikkolbens.

Der vordere Schutzbügel im Bereich des Griffes schützt vor Verletzungen der Hand im Frontbereich.

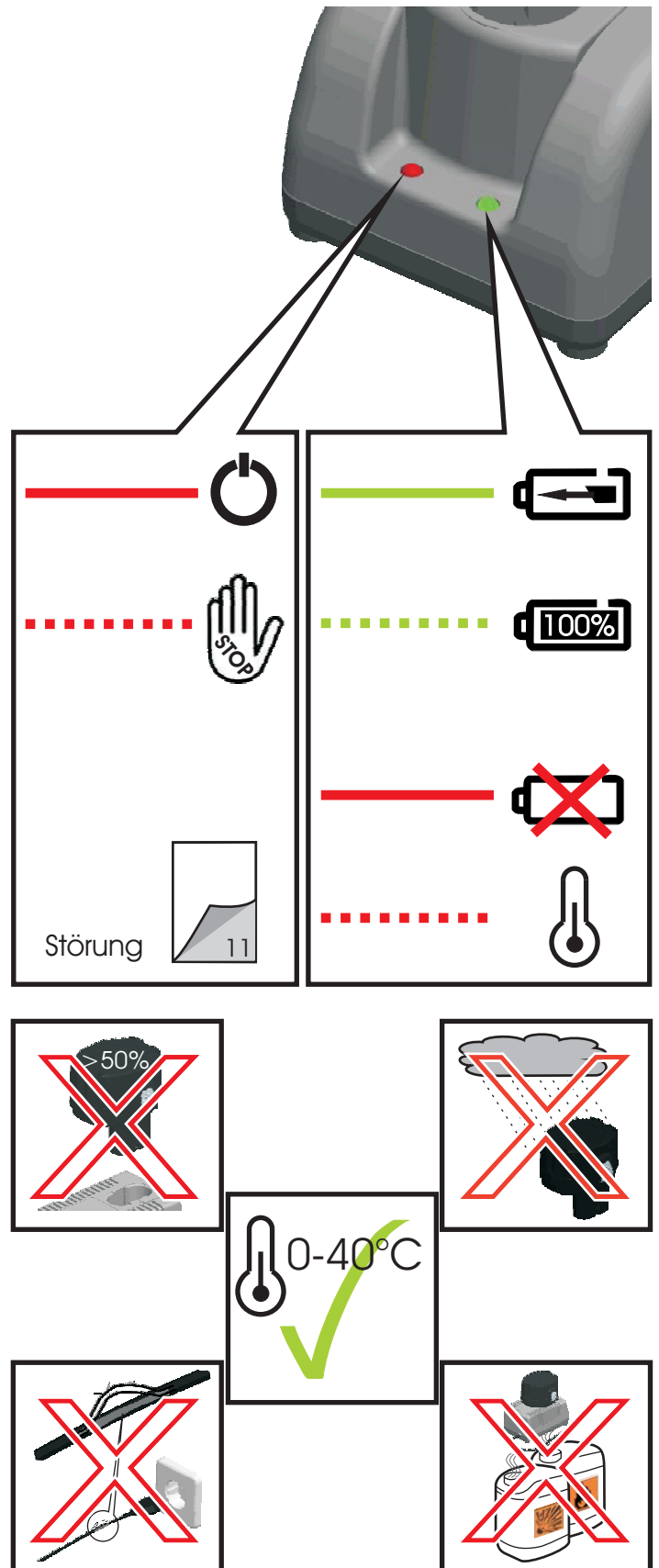
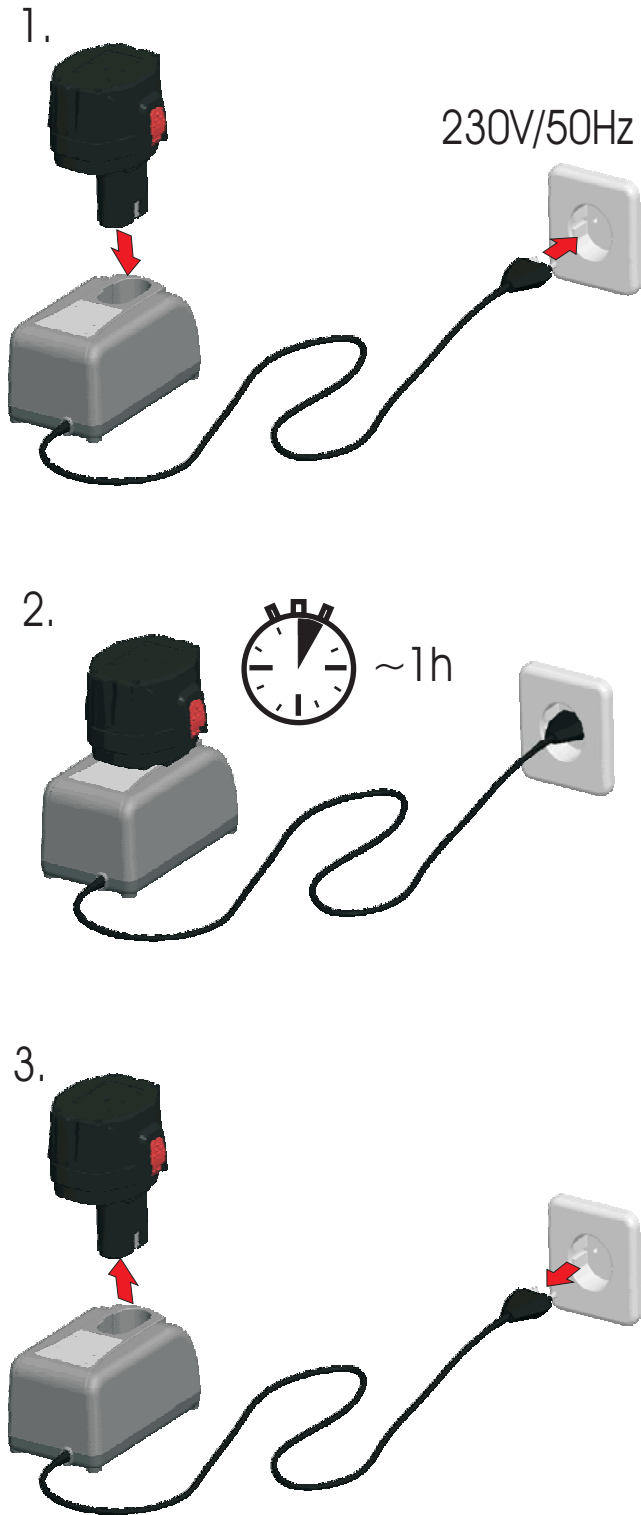
Der typische A-bewertete Schalldruckpegel beträgt nicht mehr als 70 dB (A). Der Lärmpegel kann während des Betriebs 85 dB (A) überschreiten. - **Gehörschutz tragen** -

Der gewichtete Effektivwert der Beschleunigung beträgt nicht mehr als 2,5 m/s².

2 Lieferumfang



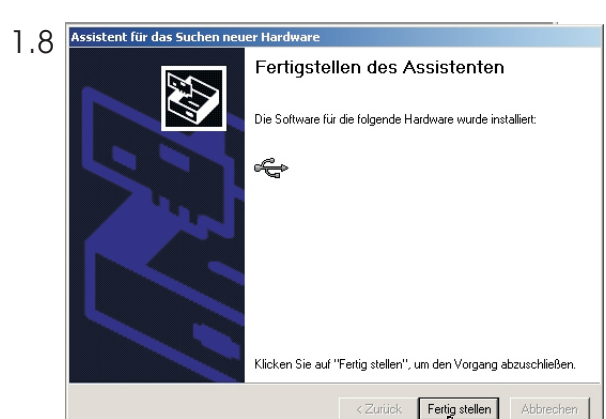
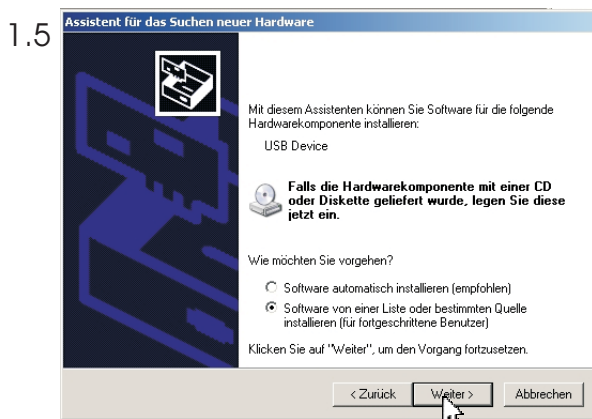
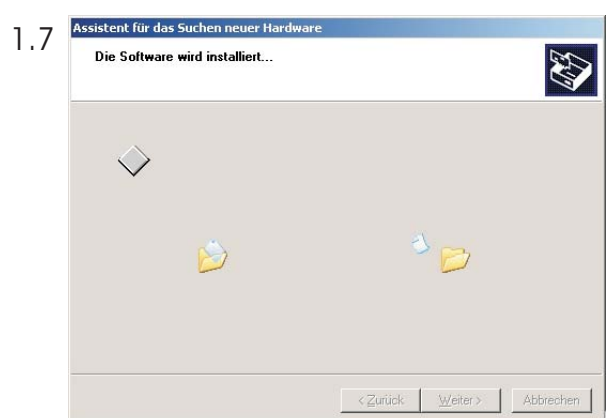
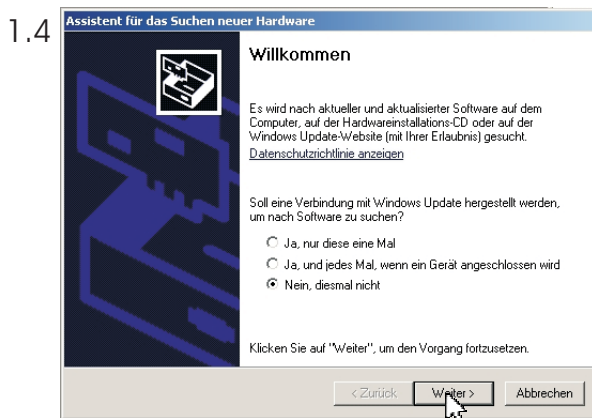
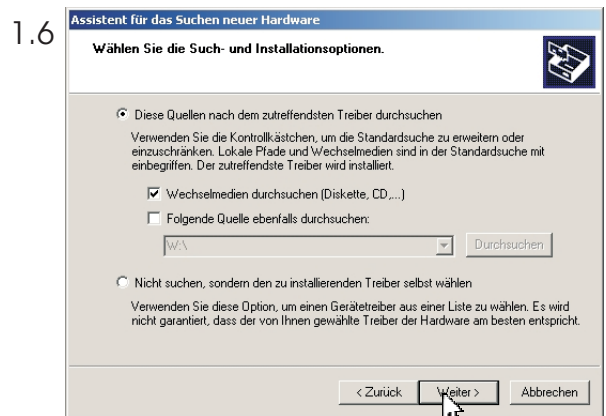
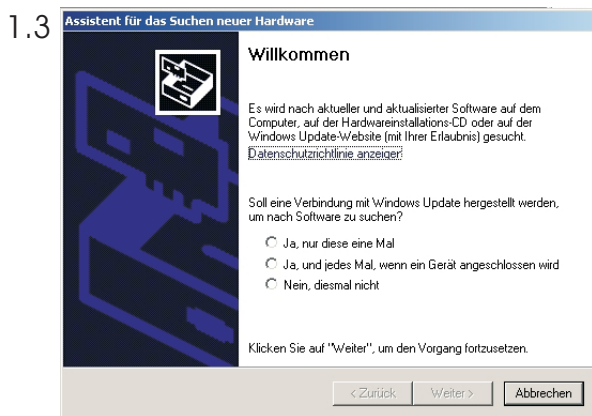
3 Aufladen des Akkus



4 Software Installation und Hilfe

1. USB Treiber installieren für Windows XP® und Vista® (am Beispiel von Windows XP®)

- 1.1 beigefügte CD ins CD-ROM Laufwerk einlegen
- 1.2 Maschine per USB-Kabel mit dem PC verbinden.
- 1.3 Fenster mit „Neue Hardware gefunden“ öffnet sich.
- 1.4 „Nein, diesmal nicht“ auswählen.
- 1.5 „Software von einer Liste ...“ auswählen, „Weiter“ klicken
- 1.6 „Wechselmedien durchsuchen“ auswählen, „Weiter“ klicken und entsprechenden Treiber auf der CD aussuchen.
- 1.7 Software wird installiert.



4 Software Installation und Hilfe

2. Analyse Software installieren

(am Beispiel von Windows XP®)

2.1 beigefügte CD ins CD-ROM Laufwerk einlegen

2.2 „Analyse-Setup.exe“ doppelklicken

2.3 Willkommensfenster öffnet sich, „Weiter“ klicken

2.4 Zielverzeichnis auswählen (C:\Programme\Analyse Software)
voreingestellt [empfohlen] auf „Installieren“ klicken

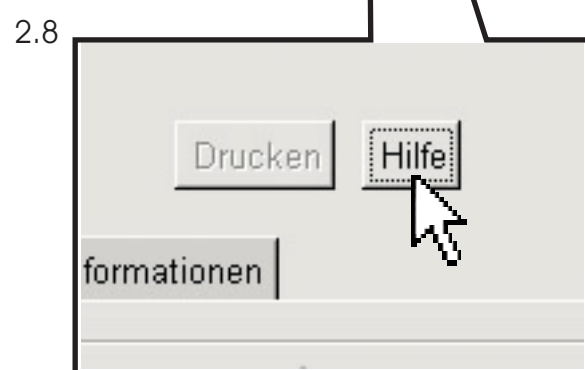
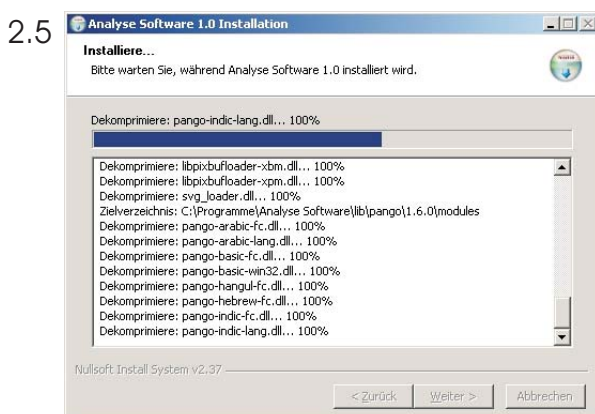
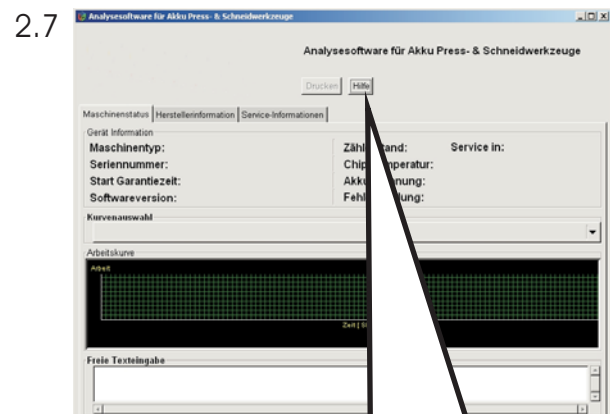
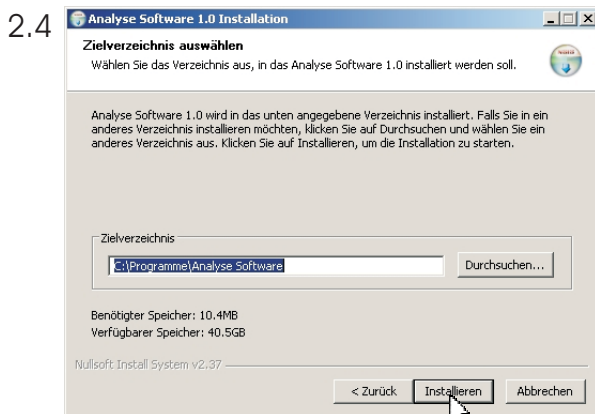
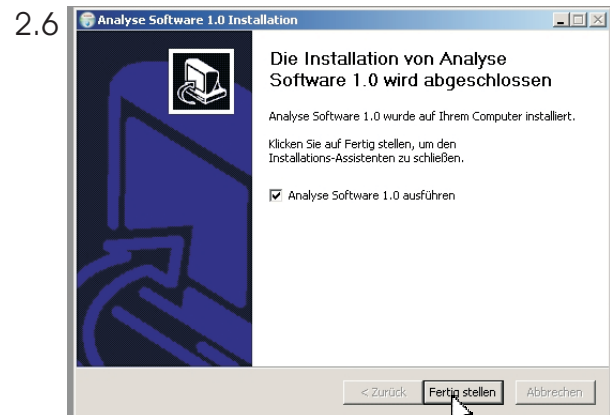
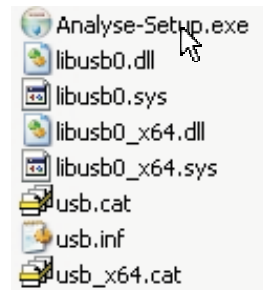
2.5 Software wird installiert

2.6 Software wurde erfolgreich installiert, auf „Fertig stellen“ klicken

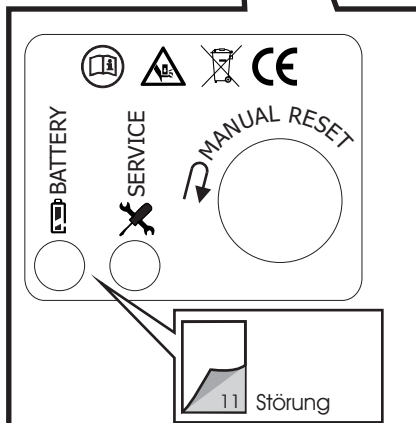
2.7 Analysesoftware startet

2.8 Für weitere Informationen in der Software auf „Hilfe“ klicken

2.2



5 Wichtige Hinweise / Inbetriebnahme



Akku entfernen!

Die Presseinsätze werden nacheinander in den Kopf eingeschoben bis sie einrasten.

Anschliessend wird das Verbindungsmaterial eingelegt.

6 Unterbrechung des Pressvorganges

1.



Der Pressvorgang wird nach Betätigung des schwarzen Schalters am Handgriff automatisch ausgeführt.

Soll der Pressvorgang unterbrochen werden, geschieht dies durch

1. loslassen des schwarzen Schalters in der **Anfangsphase**

2. jederzeitiges kräftiges drücken des silbernen Resetknopfes

Nach Unterbrechung eines Pressvorganges kann die Verbindung erneut gepresst werden, wenn Form und Lage der Verbindungsteile, insbesondere in radialer Richtung, nicht verändert worden sind.

2.

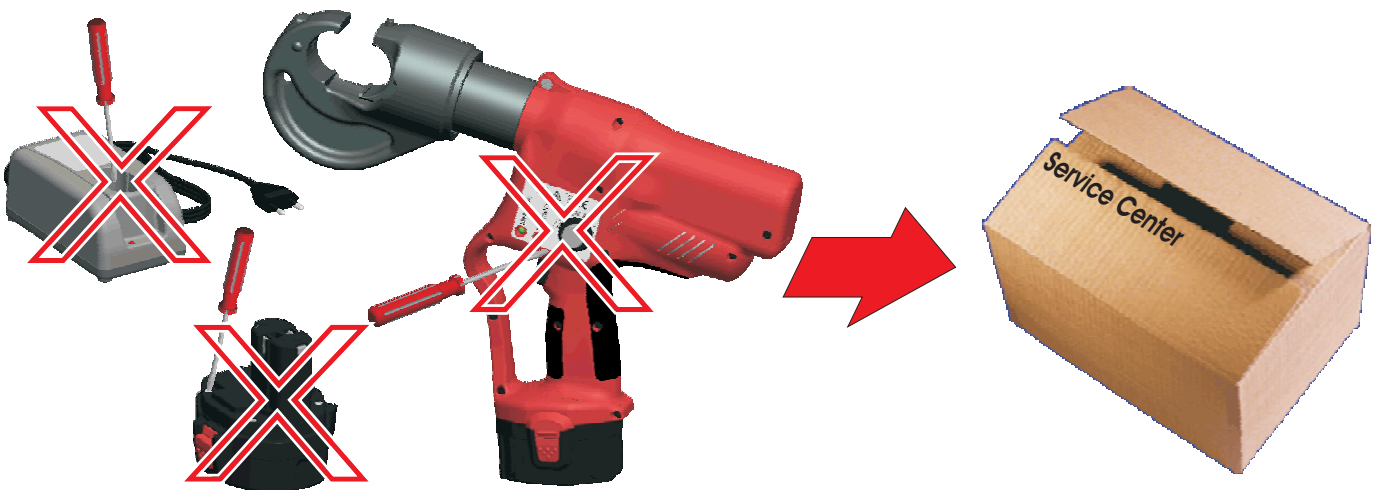
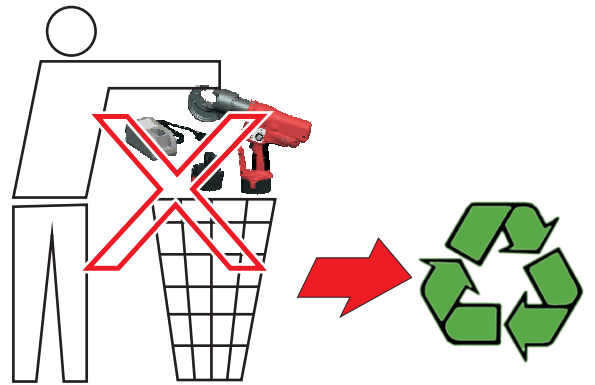
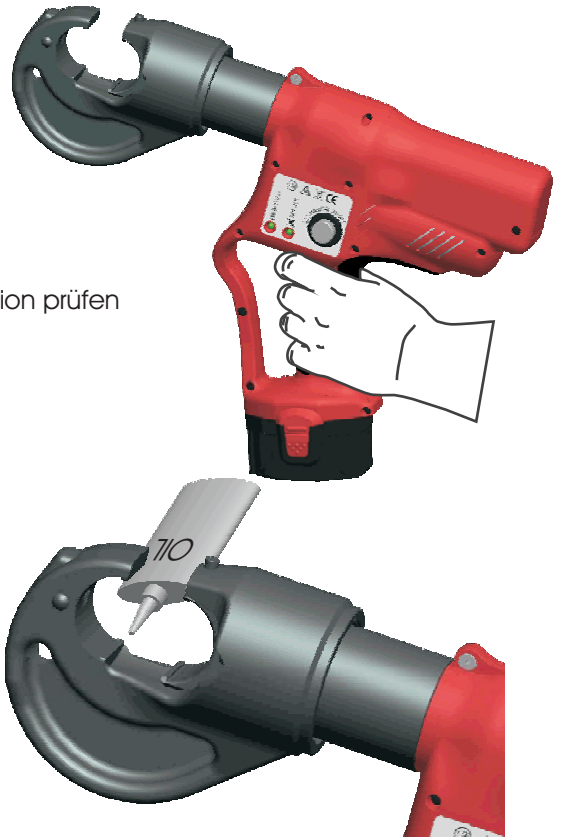


7 Wartung / Pflege / Entsorgung



Vor Wiedereinsatz nach längerem Zwischenlagern Wartung und Pflege gemäß Kapitel 7 durchführen.

Funktion prüfen




8 Maßnahmen im Störfall

Pressmaschine

Störung	Ursache/Abhilfe
<p>nach der Verpressung</p> <p>— grün - - - grün/rot — rot</p> <p>nach Einstecken des Akkus</p> <p>— grün — rot - - - rot</p>	<p> SERVICE</p> <p>Verpressung beendet, kein Service fällig Verpressung beendet, Service fällig Verpressung nicht in Ordnung, Service notwendig (Pressmaschine defekt)</p>



Störung	Ursache/Abhilfe
<p>nach der Verpressung</p> <p>— ohne - - - rot — rot</p> <p>nach Einstecken des Akkus</p> <p>— grün — rot</p>	<p> BATTERY</p> <p>keine Störung Akku laden/wechseln (ca. 10% Kapazität) Akku leer</p> <p>keine Störung Akku laden/wechseln</p>

Ladegerät

Störung	Ursache/Abhilfe
<p>LED links, rot</p> <p>— rot - - - rot</p> <p>LED rechts</p> <p>— grün - - - grün — rot - - - rot ohne</p>	<p>Ladegerät am Netz, ladebereit Ladegerät defekt</p> <p>Ladeprozess beginnt Akku geladen Akku defekt Akku zu heiß oder kalt Akku verpolt oder Stromkreis unterbrochen</p>



9 Konformitätserklärung

Wir,

Firma: _____

Adresse: _____

erklären in alleiniger Verantwortung, dass folgendes Produkt:

Akkuhydraulisches Presswerkzeug - AHP321

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen übereinstimmt:

DIN EN 60745-1, DIN EN 12100 Teil 1 und Teil 2, EN 249, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 50081-1, EN 50082-2 / VDE 0839-6-2, EN 60529 / VDE 0470-1, EN 50260-2-1, EN 55014

gemäß den Bestimmungen der folgenden europäischen Richtlinien:

98/37/EWG, 89/336/EWG, 73/23/EWG

(Ort, Datum)

(Name, Unterschrift, Firmenstempel)

Garantie

die Garantiezeit des Werkzeuges beginnt ab Zählerstand 25.

10 Technische Daten

Allgemein

Umgebungstemperaturbereich	-20°C - +40°C
Gewicht	ca. 6,9 kg
Konformität	CE

Akku-Presszange

Presszeit	ca. 7 bis 13 s (je nach Dim.)
Presskraft	130 kN
Hydrauliköl	ca. 190 ml Shell Tellus T15
max. Hub	29 mm

Akku

Akkukapazität	2,6 Ah
Akkuspannung	14,4 V (DC)
Akku-Ladezeit	ca. 45 min.

Ladegerät

Netzspannung	230 V, 50 Hz
Anschlußkabel, Länge	2 m

Einsatzbereich max. z.B.:

Sechskant-Presssätze für Rohrkabelschuhe	400 mm ²
Sechskant-Presssätze nach DIN 48083 Cu	300 mm ²
Sechskant-Presssätze nach DIN 48083 Al	300 mm ²
Trapez-Presssätze für Aderendhülsen	185 mm ²



- + Schnellvorschub durch Doppelkolbenhydraulik
- + Automatische Druckbegrenzung
- + Schnellstop
- + Motorabschaltung und automatischer Rücklauf nach vollendeter Pressung
- + Elektronische Steuerung und Überwachung des Pressvorganges
- + Manueller Rücklauf
- + Multifunktions-Elektronik mit Sleepmodus zur Wartungsanzeige und Akkukontrolle
- + Durch Mini-USB-Schnittstelle anschließbar an alle gängigen PC-Systeme zwecks Service und Kontrolle