

Bedienungsanleitung für die pneumatische Crimpmaschine APC - 70



1. Inbetriebnahme

Die pneumatische Crimpmaschine APC-70 ist für die Crimpbereiche von 0,08 bis 6,0 qmm sowie für Koax- und Telefonkabel geeignet.

Die Inbetriebnahme erfolgt durch den Anschluss der Maschine über den Luftschlauch an min. 6 bar Luftdruck. Die Schläuche des Fußpedals werden mit der Maschine verbunden. **Achtung:** Die Farbkodierung der Schläuche und der Anschlüsse an der Rückwand der Maschine müssen übereinstimmen. Danach die Maschine in die Luftzufuhr einstecken.

Achtung: Mit Anschluss an den Luftdruck ist die Maschine sofort betriebsbereit.

2. Arbeiten mit der Crimpmaschine

Der Crimpvorgang wird über das Fußpedal ausgelöst. Die Dauer der Betätigung des Fußpedals bestimmt die Dauer des Crimpvorganges.

3. Matrizenwechsel

Die Maschine wird vom Luftdruck abgetrennt.

Der Fingerschutz aus Klarplastik wird abgeschraubt.

Obere und untere Matrizen werden durch Lösen der Schrauben entfernt.

Der andere obere und untere Crimpeinsatz wird eingesetzt und festgeschraubt.

Achtung: Auf die richtige Positionierung der Crimpkammern achten! Ein falsches Positionieren der Crimpkammern führt zur Zerstörung der Matrize und kann zu Schäden an der Maschine führen.

Fingerschutz wieder anschrauben. Maschine an die Luftzufuhr anschließen.

Die Maschine ist wieder betriebsbereit.

4. Adapterwechsel

Um den Einsatz von Matrizen der verschiedensten Hersteller zu gewährleisten hat die APC-70 ein Adaptersystem. Der Wechsel von Adaptern wird folgendermaßen vorgenommen:

Die Maschine wird vom Luftdruck abgetrennt (*Unfallgefahr*).

Der Fingerschutz aus Klarplastik wird abgeschraubt.

Die Haube wird abgenommen.

Der obere Adapter wird durch Lösen der Schraube im Hammer entfernt.

Der untere Adapter wird durch Lösen der beiden Schrauben von unten in der Grundplatte entfernt.

Der obere Adapter inkl. Matrize wird am Hammer festgeschraubt.

Der untere Adapter wird auf die Grundplatte gestellt.

Die Hebel werden von Hand aus dem Zylinder gezogen bis die obere Matrize in die untere Matrize eingepasst.

Der untere Adapter inkl. Matrize wird nach dem oberen Adapter inkl. Matrize justiert.

Der justierte untere Adapter inkl. Matrize wird mit den beiden Schrauben von unten festgeschraubt.

Die Haube wird angebracht und festgeschraubt.

Der Fingerschutz wird angeschraubt.

Die Maschine wird an die Luftzufuhr angeschlossen und ist wieder betriebsbereit.

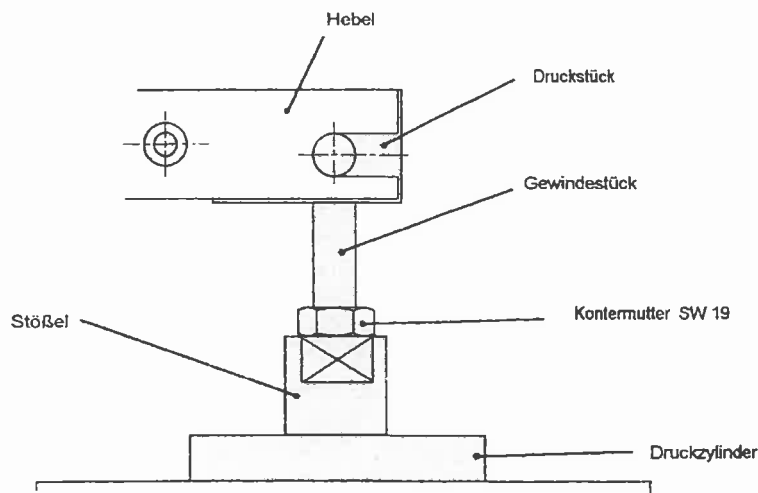
5. Einstellung der Presstiefe

Um bei empfindlichen Kontakten und Kabeln die Presstiefe einstellen zu können, muss man folgendermaßen vorgehen:

Maschine von Druckluft unbedingt trennen (*Unfallgefahr*).

Der Fingerschutz aus Klarplastik wird abgeschraubt.

Die Haube wird abgenommen.



Mit Gabelschlüssel SW19 Kontermutter lösen und nach oben freidrehen.

Hebel mit Druckstück nach oben ziehen, damit das Werkzeug geschlossen, bzw. der untere Todpunkt des Werkzeugs erreicht ist.

Gabelschlüssel SW20 an beiden Flächen des Stößels ansetzen und entsprechend verstellen.

Anschließend Kontermutter nur leicht kontern.

Maschine wieder an Druckluft anschließen (*Achtung: Stößel fährt sofort ein*).

Probecrimpfung durchführen und gegebenenfalls die Einstellung wiederholen.

Ist die Crimptiefe optimal eingestellt wird die Kontermutter fest angezogen.

Danach wird die Haube und der Werkzeugschutz wieder angebaut und die Maschine ist wieder einsatzfähig.

6. Arbeitsschutz

Die Maschine entspricht den Richtlinien der CE.

Der Fingerschutz darf während der Crimptätigkeit nicht entfernt werden.

Mit verlassen des Fußpedals öffnet die Maschine sofort und selbsttätig.

Wird die Maschine nicht gebraucht, ist über ein Auslösen und Einrasten des Fußpedals die Matrize in geschlossener Stellung zu halten. Betriebsbereitschaft wird erzielt durch erneutes Betätigen des Fußpedals und Ausrasten.

7. Technische Daten

Presskraft:	1.200 kp (bei min. 6 bar)
Druckluftanschluß:	min. 5 bar
Luftverbrauch pro Hub:	0,7 ltr.
Gewicht:	13,5 kg
Höhe:	280 mm
Max. Querschnitte:	16 qmm isol. Kabelschuhe 25 qmm unisolierte Kabelschuhe 50 qmm Aderendhülsen

8. Ansprechpartner

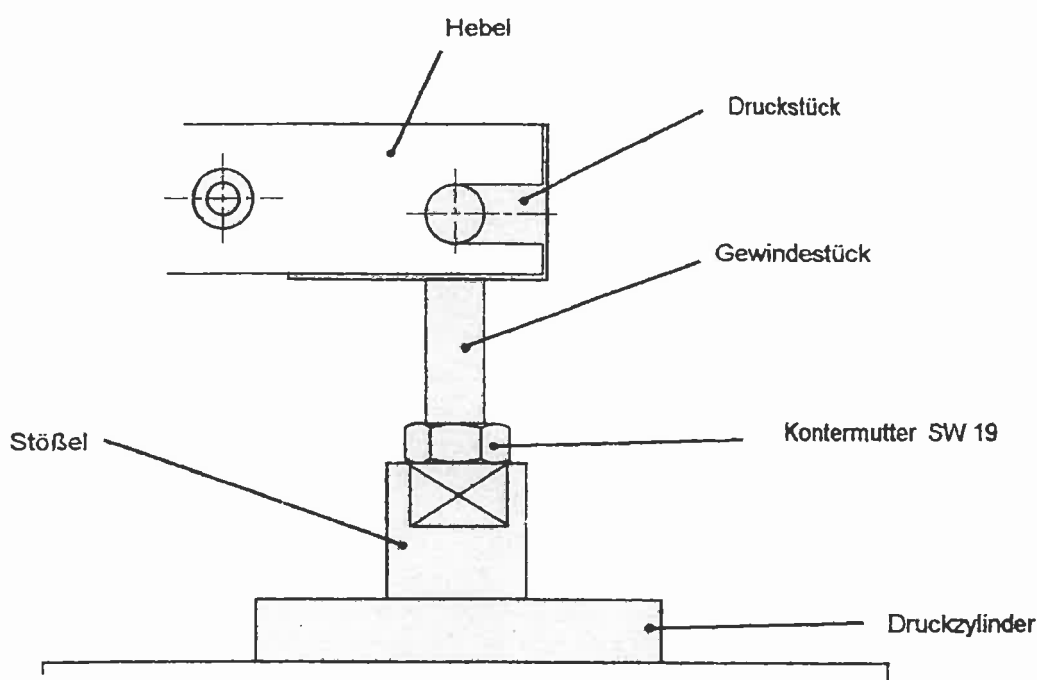
W. Eisenacher GmbH
Dornumer Straße 28-29
26556 Westerholt
Tel.: 04975 – 911 9-0
Fax.: 04975 – 911 993
e-mail: info@eisenacher.de
www.eisenacher.de

Gebrauchsanweisung für die Verstellung der Presstiefe für die Maschine APC 70

Achtung: Diese Einstellarbeiten dürfen nur von eingewiesenem Personal durchgeführt werden!

Um bei empfindlichen Kontakten/Kabeln die Presstiefe einstellen zu können, muss man folgendermaßen vorgehen:

1. Maschine von Druckluft unbedingt trennen (Unfallgefahr).
2. Werkzeugschutz (Plexiglas) abnehmen.
3. Haube entfernen.



Einstellen der Presstiefe:

1. Mit Gabelschlüssel SW 19 Kontermutter lösen und nach oben freidrehen.
2. Hebel mit Druckstück nach oben ziehen, damit das Werkzeug geschlossen, oder der untere Todpunkt des Werkzeugs erreicht ist.
3. Gabelschlüssel SW 20 an beiden Flächen des Stößels ansetzen und entsprechend verstellen.
4. Anschließend Kontermutter nur leicht kontern.
5. Maschine wieder an Druckluft anschließen (Achtung: Stößel fährt sofort ein).
6. Probecrimping durchführen und gegebenenfalls Einstellung wiederholen.
7. Ist die Crimptiefe optimal eingestellt wird die Kontermutter fest angezogen.
8. Danach wird die Haube und der Werkzeugschutz wieder angebaut und die Maschine ist wieder einsatzfähig.