

# Hydraulisches Crimpwerkzeug HPG 60

## Hydraulic crimping tool HPG 60



Betriebs- und Wartungsanleitung

3

Operating and maintenance instruction

19

Seriennummer:

Serial number:









Weidmüller Interface GmbH & Co. KG  
Klingenbergstraße 16  
32758 Detmold, Germany  
Tel +49 (0) 5231 14-0  
Fax +49 (0) 5231 14-292083  
[www.weidmueller.com](http://www.weidmueller.com)

# Inhalt

1.	Einleitung	4
1.1	Sicherheitshinweise	4
1.2	Bestimmungsgemäßer Gebrauch	6
1.3	Fachpersonal	6
2.	Produktbeschreibung	8
2.1	Technische Daten	9
3.	Bedienung	10
3.1	Einsetzen und Ausbauen der Crimpeinsätze	10
3.2	Vorbereitungen des zu bearbeitenden Kabels	12
3.3	Crimpvorgang	13
4.	Crimpanweisungen	15
5.	Wartung	17
6.	Störungsbehebung	18

# 1. Einleitung

## 1.1 Sicherheitshinweise

	<div data-bbox="238 400 425 440"> <b>WARNUNG</b></div> <p data-bbox="238 480 992 552">Niemals während des Crimpvorgangs zwischen die beiden Teile des Crimpeinsatzes greifen.</p>
	<div data-bbox="238 624 425 663"> <b>WARNUNG</b></div> <p data-bbox="238 703 754 735"><b>Bei Nichtbeachtung besteht Lebensgefahr!</b></p> <p data-bbox="238 762 997 874">Arbeiten Sie niemals an unter Spannung stehenden Leitungen. Die Spannungsfreiheit ist vor dem Arbeitsbeginn sicherzustellen und mit geeigneten Mitteln zu prüfen.</p>
	<div data-bbox="238 951 412 991"> <b>VORSICHT</b></div> <p data-bbox="238 1031 862 1062">Beim Vorfahren des Kolbens besteht Quetschgefahr.</p>
	<div data-bbox="238 1142 412 1182"> <b>VORSICHT</b></div> <p data-bbox="238 1222 972 1294">Es dürfen keinerlei Veränderungen am Crimpwerkzeug vorgenommen werden.</p>

	<b>VORSICHT</b>
	Vor jeder Inbetriebnahme ist das Werkzeug auf äußere Beschädigungen / Verschleiß zu überprüfen. Bei sichtbaren Schäden darf mit dem Werkzeug auf keinen Fall gearbeitet werden.

	<b>ACHTUNG</b>
	Reparaturen dürfen nur vom Service der Weidmüller Interface GmbH & Co. KG durchgeführt werden.

- Vor Beendigung der Crimpung ist zu kontrollieren, ob die beiden Hälften des Crimpeinsatzes vollständig aufeinander liegen. Erst dann ist eine ordnungsgemäße Crimpung garantiert.
- Stellen Sie vor Arbeitsbeginn sicher, dass die Klinke vollständig in das Schwenkjoch eingerastet ist.
- Beachten Sie unbedingt die Anzahl der Crimpungen an der Verbindungstechnik.
- Diese Betriebsanleitung muss ständig am Einsatzort des Werkzeuges zur Verfügung stehen.
- Es ist sicherzustellen, dass nur solche Personen mit dem Werkzeug arbeiten, die sich mit dieser Betriebsanleitung vor Arbeitsbeginn vertraut gemacht und sie verstanden haben.

## 1.2 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Das hydraulische Crimpwerkzeug HPG 60 mit austauschbaren Einsätzen ist zum Vercrimpen von Kabelschuhen und Verbindern bis zu einem Querschnitt von 300 mm<sup>2</sup>, von Aderendhülsen bis zu einem Querschnitt von 185 mm<sup>2</sup> sowie zum Crimpen von isolierten Verbindern bis 16 mm<sup>2</sup>.

Das Werkzeug ist nicht geeignet zum Schneiden von unter Spannung stehenden Leitungen. Das Werkzeug ist nicht geeignet zum Arbeiten in explosionsgefährdeter Umgebung.

Eine andere Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß und daher nicht zulässig. Die Bedingungen dieser Betriebsanleitung sind unbedingt zu beachten.

## 1.3 Fachpersonal

Diese Bedienungsanleitung wendet sich an ausgebildetes Fachpersonal, das sich mit den geltenden Bestimmungen und Normen des Verwendungsbeereichs auskennt.

## 1.4 Recycling nach WEEE

### Entsorgung BtoB

Mit dem Erwerb unseres Produktes haben Sie die Möglichkeit, das Gerät nach Ende seines Lebenszyklus an Weidmüller zurückzugeben.



Das Crimpwerkzeug darf nicht in den Hausmüll entsorgt werden.

Die Entsorgung des Crimpwerkzeuges soll umwelt- und fachgerecht durchgeführt werden.

## **Was können wir für Sie tun?**

Weidmüller bietet Ihnen darum eine kostenneutrale Möglichkeit Ihr altes Gerät an uns abzugeben. Weidmüller wird dann Ihr Gerät, nach der aktuellen Gesetzeslage, fachgerecht recyceln und entsorgen.

## **Was müssen Sie tun?**

Nachdem Ihr Gerät sein Lebensende erreicht hat, senden Sie es einfach per Parcelservice (im Karton) an das Weidmüller Tochterunternehmen, welches Sie betreut, wir übernehmen dann alle anfallenden Recycling- und Entsorgungsmaßnahmen. Ihnen entstehen dadurch keine Kosten und Unannehmlichkeiten.

## 2. Produktbeschreibung

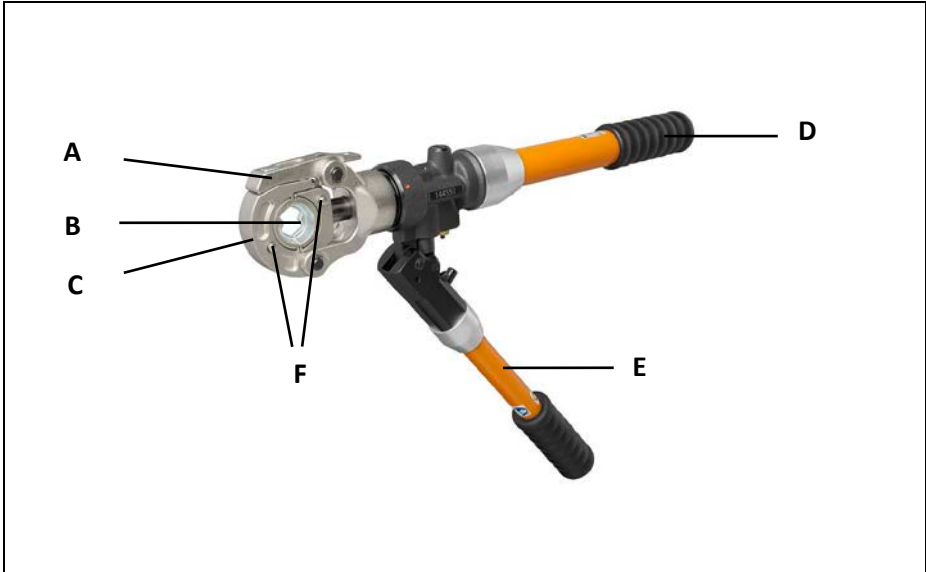


Abbildung 1 Komponenten

- A** Klinke
- B** Aufnahme
- C** Schwenkjoch
- D** Griff
- E** Pumphebel
- F** Entriegelungsknopf Crimpeinsatz



## 2.1 Technische Daten

Länge	ca. 500 mm
Gewicht	ca. 4,35 kg
Crimpkraft	ca. 60 kN


### 3. Bedienung

Das hydraulische Crimpwerkzeug HPG 60 darf ausschließlich zum Vercrimpen von Kabelschuhen, Aderendhülsen und isolierten Verbindern eingesetzt werden.

Das Werkzeug nur betätigen, wenn ein Crimpeinsatzpaar eingebaut ist.

Die Crimpeinsätze müssen für dieses Werkzeug sowie für die zu verarbeitende Crimpverbindung geeignet sein. Beachten Sie dazu die Typen- und Querschnittszuordnung unter Auswahl der Crimpeinsätze.

#### 3.1 Einsetzen und Ausbauen der Crimpeinsätze

	<b>ACHTUNG</b>
	<p>Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die verwendeten Crimp-einsätze sowohl vom Querschnitt als auch vom Typ für die Kabelschuhe bzw. Verbinder geeignet sind.</p>
	<p>Eine falsche Zuordnung führt zu mangelhaften elektrischen und mechanischen Verbindungen zwischen Kabelschuh und Kabel oder Verbinder und Kabel.</p>

Die Crimpanweisungen gelten grundsätzlich nur für verseilte Kabel. Sollen Massivleiter verarbeitet werden, so ist vorher Rücksprache mit der Weidmüller Interface GmbH & Co. KG zu halten.

- 1 Öffnen Sie den Crimpkopf durch Ziehen an der Klinke. Das Schwenkjoch klappt anschließend, unterstützt durch Federkraft, zur Seite.
- 2 Um die Crimpeinsätze einzulegen oder zu entnehmen, muss der Entriegelungsknopf (1 und 2) gedrückt gehalten werden (siehe Abbildung 2).

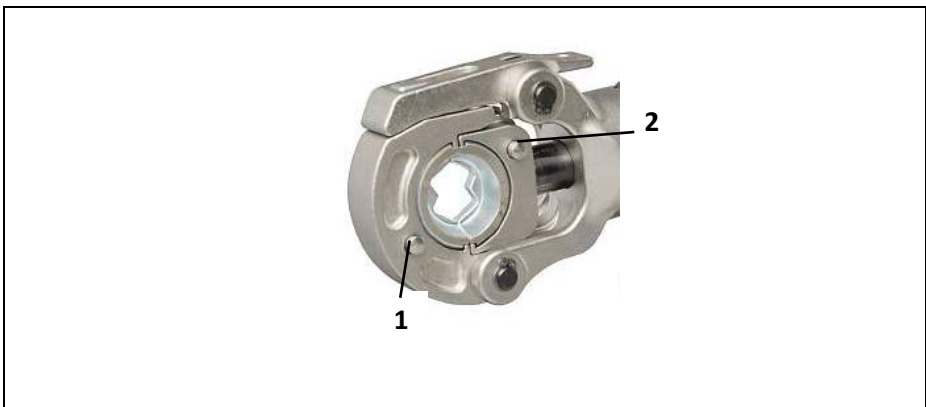



Abbildung 2 Crimpkopf mit Einsatzpaar

- 3 Legen Sie die Crimpeinsatzhälften nacheinander in die Aufnahmen des Crimpkopfes ein.
- 4 Schieben Sie die Hälften der Crimpeinsätze seitlich soweit in das Schwenkjoch bzw. die Aufnahme, bis die Kugeln die Crimpeinsatzhälften klemmen. Stellen Sie den festen Sitz der Crimpeinsatzhälften vor Arbeitsbeginn sicher.
- 5 Schließen Sie den Crimpkopf, bis die Klinke einrastet.
- 6 Zum Ausbau der Crimpeinsätze öffnen Sie den Crimpkopf und drücken den Entriegelungsknopf um die Crimpeinsätze seitlich herauszunehmen.



	<b>ACHTUNG</b>
<p>Die Klinke muss vor Beginn des Crimpvorgangs unbedingt wieder vollständig eingerastet sein. Andernfalls wird die Verriegelung beschädigt und ein sicheres Arbeiten ist nicht mehr gewährleistet.</p>	

### 3.2 Vorbereitungen des zu bearbeitenden Kabels

Das Kabel ist rechtwinklig zum Leiter abzuschneiden.

- 1 Entfernen Sie die Isolierung des Kabels entsprechend der Hülslenlänge (a-Maß) des Kabelschuhs / Verbinders zzgl. 10 %.
- 2 Reinigen Sie die Leiterenden gründlich von jeglichem Schmutz und Oxydresten.
- 3 Sektorleiter müssen vor dem Crimpvorgang vorgerundet werden.

### 3.3 Crimpvorgang

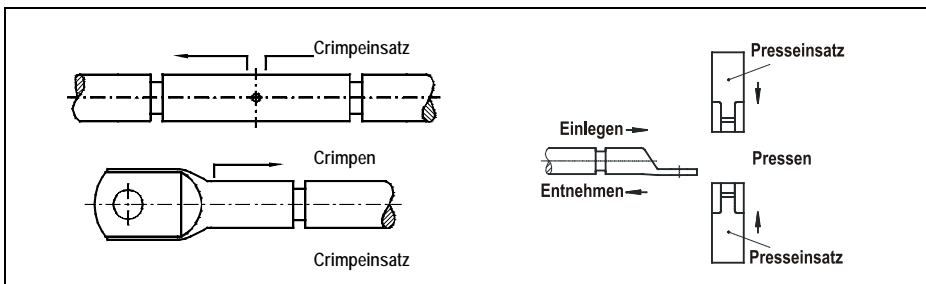
	 <b>VORSICHT</b>
	<p>Beim Vorfahren des Kolbens besteht Quetschgefahr.</p>

- 1 Verbindungsmaterial zwischen die Crimpeinsätze führen. Dazu gegebenenfalls den Crimpkopf öffnen. Den Kabelschuh bzw. Verbinder dabei nicht verkanten; er sollte einen rechten Winkel zum Crimpkopf bilden.
- 2 Griff (siehe Abbildung 1 auf Seite 8) in die Position für den Druckaufbau ( $\Rightarrow$  |  $\Leftarrow$ ) bringen.
- 3 Mit einigen Bewegungen des Pumphebels (siehe Abbildung 1 auf Seite 8) wird der Kabelschuh / Verbinder nun fixiert.
- 4 Das abisolierte Kabel in die Hülse des Kabelschuhs / Verbinders einführen.
- 5 Durch weitere Pumpbewegungen wird der Crimpvorgang fortgeführt. Die Crimpung ist beendet, sobald die automatische Druckbegrenzung auslöst, ein akustischer „Klick“ zu hören ist und der Pumphebel sich leicht durchdrücken lässt. Die beiden Crimpeinsatzhälften sollten jetzt vollständig aufeinander liegen.
- 6 Zum Öffnen der Crimpeinsätze ist der Pumphebel (siehe Abbildung 1 auf Seite 8) in die Rücklauf Position ( $\Leftarrow$  |  $\Rightarrow$ ) zu bringen. Hierfür muss der Pumphebel um ca. 20° nach links gedreht werden. In dieser Position ist der Pumphebel komplett zu schließen. Dieser Vorgang startet den Ölrücklauf. Der Kolben bewegt sich somit in seine Ausgangsposition zurück.
- 7 Im Falle eines Fehlers kann der Kolben so jederzeit zurückgefahren werden.

- 8 Der Kabelschuh / Verbinder kann nun entnommen werden. Dazu gegebenenfalls den Crimpkopf öffnen.

Sind mehrere Crimpungen notwendig, ist an der Flanschseite beginnend zum Hülсенende zu crimpen (siehe Abbildung 3 auf Seite 14). Die Mindestanzahl der Crimpungen kann aus den aktuellen Weidmüller Crimpanweisungen entnommen werden.

Bei Verbindern ist die Anzahl der Crimpungen auf jeder Seite durchzuführen.



### Abbildung 3 Arbeitsrichtung beim Vercrimpen

## 4. Crimpanweisungen

Mindestanzahl der erforderlichen Crimpungen beim Verarbeiten von Weidmüller Kabelschuhen und Verbindern. Bei Verbindern gilt die erforderliche Mindestanzahl je Seite.

### DIN 46235 und DIN 46267

Querschnitt in mm <sup>2</sup>	Kennzahl	Crimpungen Anzahl x Breite
6	5	1 x 7 mm
10	6	1 x 7 mm
16	8	1 x 12 mm
25	10	1 x 12 mm
35	12	2 x 5 mm
50	14	3 x 5 mm
70	16	3 x 5 mm
95	18	4 x 5 mm
120	20	4 x 5 mm
150	22	4 x 5 mm
185	25	4 x 5 mm
240	28	4 x 5 mm
300	32	4 x 5 mm

## Euro-Serie

Querschnitt in mm <sup>2</sup>	Crimpungen Anzahl x Breite
6	1 x 7 mm
10	1 x 7 mm
16	1 x 7 mm
25	1 x 12 mm
35	2 x 5 mm
50	2 x 5 mm
70	2 x 5 mm
95	2 x 5 mm
120	3 x 5 mm
150	3 x 5 mm
185	3 x 5 mm
240	3 x 5 mm
300	4 x 5 mm



## 5. Wartung

- Nach jeweils ca. 10.000 Arbeitszyklen muss der Betriebsdruck überprüft und das Hydrauliköl gewechselt werden. Um Beschädigungen am empfindlichen Hydrauliksystem zu vermeiden, empfehlen wir dringend, diese Arbeiten von unserer Serviceabteilung durchführen zu lassen.
- Alle beweglichen Teile des Werkzeuges sollen regelmäßig gereinigt und gefettet werden. Zusätzlich sind alle Teile auf Beschädigungen und Verschleiß zu kontrollieren.
- Das Werkzeug muss trocken gelagert werden. Betrug die Lagertemperatur für längere Zeit weniger als 5 °C, sollte das Gerät vor dem Einsatz mindestens eine Stunde auf Raumtemperatur erwärmt werden.
- Das Werkzeug sollte nicht bei Temperaturen über 60 °C gelagert werden.
- Wir empfehlen eine regelmäßige (mindestens einmal pro Jahr) Überprüfung des Werkzeuges durch unsere Serviceabteilung.

## 6. Störungsbehebung









Störung	Behebung
Das Werkzeug baut keinen Druck auf.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Pumphebel ist gedreht und steht auf Druckablass (siehe unter Crimpvorgang)</li> </ul>
Das Werkzeug baut keinen Druck auf. Die Crimpungen sind ungenügend.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Senden Sie das Werkzeug zur Überprüfung an die Firma Weidmüller</li> </ul>
Die Crimpeinsätze fallen aus den Aufnahmen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ein Entriegelungsknopf klemmt</li> </ul>
Der Crimpkopf lässt sich nach dem Einlegen der Crimpeinsätze nicht schließen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Kolben ist nicht komplett zurückgefahren. Betätigen Sie den Ölrücklauf (siehe unter Crimpvorgang)</li> </ul>
Der Crimpkopf lässt sich nicht drehen.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Das Werkzeug ist nicht drucklos. Betätigen Sie den Ölrücklauf (siehe unter Crimpvorgang)</li> </ul>
Die Crimpeinsätze bleiben während des Crimpvorganges stehen oder bewegen sich vor und zurück.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pumpbewegung fortsetzen bis die autom. Druckregelung mehrmals auslöst. Ölrücklauf einleiten. Diesen Vorgang mehrmals wiederholen, bis die normale Funktion wieder gewährleistet ist</li> <li>• Sollte der Fehler weiterhin auftreten, senden Sie das Werkzeug zur Überprüfung an die Firma Weidmüller</li> </ul>
Das Crimpwerkzeug verliert Öl.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Senden Sie das Werkzeug zur Überprüfung an die Firma Weidmüller</li> </ul>

## Table of contents

1.	Introduction	20
1.1	Safety notes	20
1.2	Intended use	22
1.3	Qualified staff	22
1.4	Recycling in accordance with WEEE	22
2.	Product description	24
2.1	Technical data	25
3.	Operating	26
3.1	Insertion and removal of the dies	26
3.2	Preparation of the conductor	28
3.3	Process of crimping	28
4.	Crimping instructions	30
5.	Maintenance	32
6.	Troubleshooting	33

# 1. Introduction

## 1.1 Safety notes

	<div data-bbox="236 360 413 400"> <b>WARNING</b></div> <div data-bbox="236 440 969 475">Never grap between the dies during a crimping is proceeding.</div>
	<div data-bbox="236 544 413 584"> <b>WARNING</b></div> <div data-bbox="236 624 919 659"><b>If you don't pay attention you're in danger of life!</b></div> <div data-bbox="236 683 1009 794">Never work with energised conductors. Ensure that voltage has been switched off before starting to work and check this with adequate instruments.</div>
	<div data-bbox="236 871 400 911"> <b>CAUTION</b></div> <div data-bbox="236 951 978 1026">Attention: During the piston moves you are in danger of bruising.</div>
	<div data-bbox="236 1102 400 1142"> <b>CAUTION</b></div> <div data-bbox="236 1182 781 1217">Alteration of the tool is absolutely prohibited.</div>

	<b>CAUTION</b>
	<p>Before each usage the tool must to be checked for damage and / or abrasion. When detecting visible damage you're not allowed to work with the tool in any case.</p>

	<b>NOTICE</b>
	<p>Only our Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. KG service department is allowed to carry out necessary repairs.</p>

- Before finishing a crimping control whether the two halves of the dies lie completely on top of each other. Only this guarantees an accurate crimping.
- Before starting to work, control that the latch has been snapped in the shackle completely.
- Pay attention to the necessary number of crimpings illustrated on the connection material.
- This instruction manual has always to be available when using the tool.
- Take care that only persons who have acquainted themselves with this manual before processing and who have understood it are allowed to work with the tool.

## 1.2 Intended use

The hydraulic crimping tool HPG 60 with changeable dies can be used for crimping cable lugs and connectors up to a cross section of 300 mm<sup>2</sup>, for wire end ferrules up to 185 mm<sup>2</sup> and for insulated connectors up to 16 mm<sup>2</sup>.

Do not use the tool to cut energised wire. The tool is not for working in explosive environment

A different usage than mentioned above is not intended and therefore not permitted. The instructions given in this manual must be absolutely followed.

## 1.3 Qualified staff

These operating instructions have been written for trained and qualified personnel who are familiar with the valid regulations and standards applicable to the field of application.

## 1.4 Recycling in accordance with WEEE

### BtoB disposal

Purchasing our product gives you the opportunity to return the device to Weidmüller at the end of its service life.



The crimping tool must not be disposed of as domestic waste.

The crimping tool must be disposed of in an environmentally-friendly and professional manner.

**What we can do for you?**

Weidmüller offers you the possibility of returning your old device to us at no extra charge. Weidmüller will then professionally recycle and dispose of your device in accordance with the actual laws.

**What do you have to do?**

Once your device has reached the end of its life cycle, simply return it (in the carton) to the Weidmüller sales agent responsible for you. We will then take care of all recycling and waste disposal measures. You will incur no costs or suffer any inconvenience.

## 2. Product description

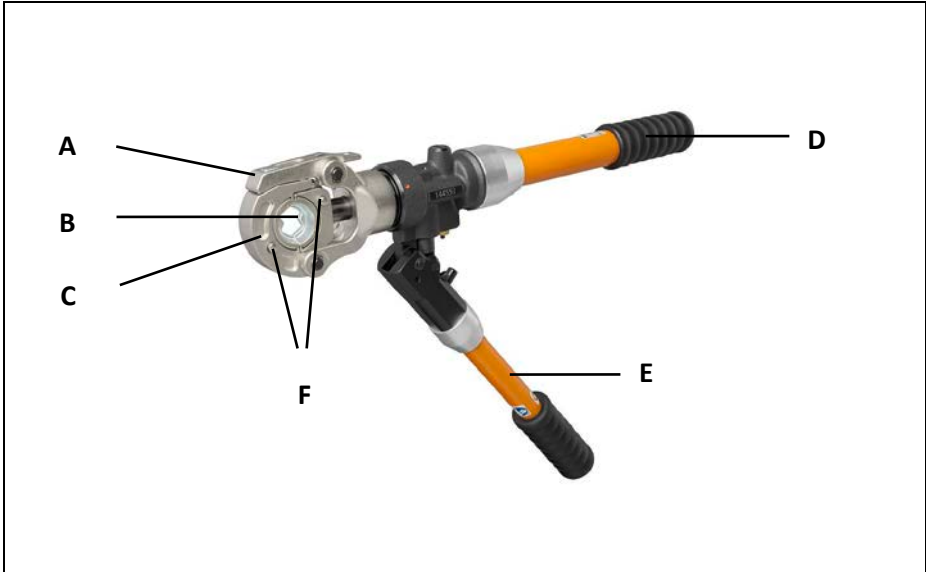


Figure 1 Components

**A** Latch

**B** Collet

**C** Shackle

**D** Grip

**E** Pump handle

**F** Unlocking knob



## 2.1 Technical data

Length	ca. 500 mm
Weight	ca. 4.35 kg
Crimp capacity	ca. 60 kN


### 3. Operating

The hydraulic crimping tool HPG 60 is meant for crimping cable lugs, wire end ferrules and insulated connectors.

Activate the tool only if the dies are inserted.

It is absolutely necessary that the dies match with the tool and the intended connection. Therefore regard the type and cross section attribution in the passage Choice of dies.

#### 3.1 Insertion and removal of the dies

	<table border="1"><thead><tr><th data-bbox="224 718 1024 782">NOTICE</th></tr></thead><tbody><tr><td data-bbox="224 782 1024 1067"><p>Pay great attention that the used dies absolutely fit to the cable lugs and connectors with respect to the cross section as well as the type of forming.</p><p>Wrong combinations lead to insufficient electrical and mechanical connections between cable lugs and conductor or connectors and conductor.</p></td></tr></tbody></table>	NOTICE	<p>Pay great attention that the used dies absolutely fit to the cable lugs and connectors with respect to the cross section as well as the type of forming.</p> <p>Wrong combinations lead to insufficient electrical and mechanical connections between cable lugs and conductor or connectors and conductor.</p>
NOTICE			
<p>Pay great attention that the used dies absolutely fit to the cable lugs and connectors with respect to the cross section as well as the type of forming.</p> <p>Wrong combinations lead to insufficient electrical and mechanical connections between cable lugs and conductor or connectors and conductor.</p>			

On principle these crimp-instructions are valid for stranded conductors only. For crimping on solid conductors, please consult Weidmüller Interface GmbH & Co. KG before starting to crimp.

Special dies designed according to your specification are available on your request.

- 1 Open the crimp head by pulling the latch carefully. As a result the shackle opens due to the power of a spring.

- 2 In order to implement or remove the dies push the unlocking knob (1 und 2) and hold it down (see Figure 2).



Figure 2 Crimping head with dies

- 3 Put the two halves of the dies one after the other in the collet of the crimp head.
- 4 Push the dies carefully from the side into the collet until the bullet slips in the track of the dies. Make sure, that the dies have snapped in correctly before processing.
- 5 Close the shackle until the latch snaps in.
- 6 To remove the dies open push the unlocking knob push them carefully to the side.



#### NOTICE



The latch has to be snapped in completely before starting to crimp. Otherwise the bolting device will be damaged and safe processing is not guaranteed any longer.

### 3.2 Preparation of the conductor

Cut the cable right-angled to the conductor.

- 1 Remove the isolation of the cable appropriate to the sleeve length (a-measure) of the cable lug/ connector plus 10 %.
- 2 Clean the ends of the conductor carefully of any kind of dirt and remaining oxides.
- 3 Stranded conductors have to be rounded before crimping.

### 3.3 Process of crimping

	<p> <b>CAUTION</b></p> <p>During the piston moves you are in danger of bruising.</p>
---	---

- 1 Insert the connection material between the dies. For this purpose open the crimp head if necessary. Don't cant the cable lug or connector between the dies; cable lug/ connector and crimp head are intended to be right-angled.
- 2 Turn the grip (see Figure 1 on page 24) into the position for the pressure build-up ( $\Rightarrow$  |  $\Leftarrow$ ).
- 3 Some movements of the pump handle will fix the cable lug/connector (see Figure 1 on page 24).
- 4 Insert the stripped cable into the sleeve of the cable lug/connector.
- 5 By further pump movements the process of crimping continues. The crimping is finished as soon as the automatic pressure limit is activated, a

click-sound can be heard and the pump handle can be pushed through easily. Now both dies should lie completely on top of each other.

- 6 In order to open the dies turn the pump handle (see Figure 1 on page 24) into the return position ( $\leq$  |  $\Rightarrow$ ). Therefore, the pump handle needs to be turned left bei  $20^\circ$ . In this position the pump handle is entirely closed. This process activates the oil reflux. Additionally, the piston moves in its start position.
- 7 Because of a fault the piston can move backwards at any time.
- 8 Remove the cable lug/connector. For this purpose open the crimp head if necessary.

Whenever several crimpings are necessary start crimping from the flange to the end of the sleeve (see Figure 3 on page 29). You find the minimum amount of crimpings in the current Weidmüller crimping-instructions.

When processing connectors, the mentioned number of crimpings has to be dedicated to each side of the connector.

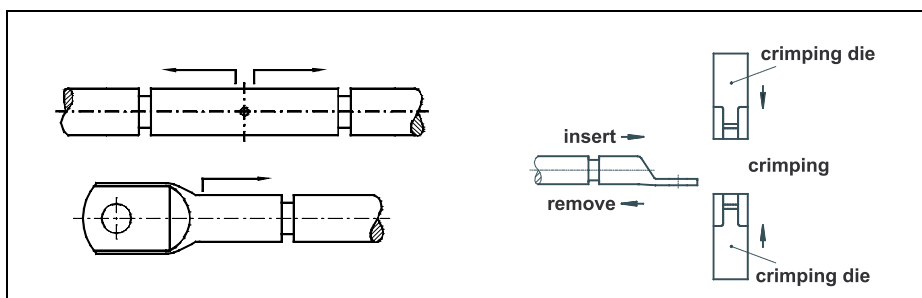


Figure 3 Working direction for crimpings

## 4. Crimping instructions

Minimum crimping quantity when processing Weidmüller cable lugs and connectors. For connectors the minimum quantity of crimpings for each side is mentioned.

### DIN 46235 and DIN 46267

Cross section in mm <sup>2</sup>	Die code	Crimpings Quantity x Width
6	5	1 x 7 mm
10	6	1 x 7 mm
16	8	1 x 12 mm
25	10	1 x 12 mm
35	12	2 x 5 mm
50	14	3 x 5 mm
70	16	3 x 5 mm
95	18	4 x 5 mm
120	20	4 x 5 mm
150	22	4 x 5 mm
185	25	4 x 5 mm
240	28	4 x 5 mm
300	32	4 x 5 mm

## Euro series

Cross section in mm <sup>2</sup>	Crimpings Quantity x Width
6	1 x 7 mm
10	1 x 7 mm
16	1 x 7 mm
25	1 x 12 mm
35	2 x 5 mm
50	2 x 5 mm
70	2 x 5 mm
95	2 x 5 mm
120	3 x 5 mm
150	3 x 5 mm
185	3 x 5 mm
240	3 x 5 mm
300	4 x 5 mm

## 5. Maintenance

- Always after 10.000 work cycles the operating pressure has to be controlled and the hydraulic oil must be changed. In order to avoid damage at the sensitive hydraulic system we recommend insistently to assign our service department with this maintenance.
- All movable parts have to be cleaned and greased regularly. Furthermore all parts have to be checked for damage and abrasion.
- The tool must be stored in a dry area. If the storage temperature has been below 5 °C for a longer period, the tool must be warmed up to room temperature at least for one hour before using.
- The tool shouldn't be stored at a temperature of more than 60 °C.
- We recommend a regularly inspection of the tool by our service department (at least once a year).



## 6. Troubleshooting

Disturbance	Recommended action
The tool doesn't build up any pressure.	<ul style="list-style-type: none"> <li>The grip is in return position (see process of crimping).</li> </ul>
The tool doesn't build up any pressure. The crimpings are insufficient.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Send the tool to the Weidmüller service department for inspection.</li> </ul>
The dies fall out of the collet.	<ul style="list-style-type: none"> <li>One unlocking knob sticks.</li> </ul>
The tool head cannot be closed fully after inserting the dies.	<ul style="list-style-type: none"> <li>The piston hasn't moved back completely. Turn the grip into the return position (see process of crimping).</li> </ul>
The tool head cannot be rotated.	<ul style="list-style-type: none"> <li>The tool is not depressurized. Turn the grip into the return position (see process of crimping).</li> </ul>
The dies stopped during the process of crimping or move forward and backwards.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Make pump movements with the pump lever until the pressure interruption is activate several times. Move the grip into return position. Repeat this process several times till the right function is assured</li> <li>If after this process no correctly function is noticeable send the tool to the Weidmüller service department for inspection</li> </ul>
The tool doesn't build up any pressure.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Send the tool to the Weidmüller service department for inspection</li> </ul>

