



DE	Betriebsanleitung	Electro Crimper EC 65
EN	Operating Manual	Electro Crimper EC 65
FR	Mode d'emploi	Sertisseuse électrique EC 65

Ausgabedatum /Date of issue/ Date d'édition: 08/2016



Betriebsanleitung Elektrocrimper EC 65



Ausgabedatum: 08/2016

Für künftige Verwendung aufbewahren!

Sicherheit	1 - 3
Grundlegende Hinweise	1
Symbole	1
Gefährlichkeit der Maschine	1
Bestimmungsgemäße Verwendung	2
Gefahrenquellen	2
Arbeitsplätze	2
Schutzeinrichtungen	2
Zugelassene Bediener	3
Gewährleistung	3
Beschreibung	4 - 7
Lieferumfang	4
Verwendung	4
Crimpgesenke	4
Bedienteile – Übersicht	5
Bedienteile - Funktion	6
Inbetriebnahme	8 - 13
Bedienung	14 – 16
Crimpen in einem Schritt	14
Crimpen in zwei Schritten	15
Störungen	17 - 19
 Leuchtet	17
 leuchtet nicht bzw. EC 65 lässt sich nicht einschalten	19
Ersatzteile	20
Technische Daten	21
Typenschild	21
EG Konformitätserklärung	22
Zubehör	23 - 25

Grundlegende Hinweise

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und störungsfreien Betrieb des EC 65 ist die Kenntnis und Beachtung der Sicherheitshinweise.

Es geht um Ihre Sicherheit!

Die Sicherheitshinweise sind von **allen** Personen zu beachten, die mit dem EC 65 arbeiten.

Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften, insbesondere zur Unfallverhütung, zu beachten.

Symbole

In dieser Betriebsanleitung werden folgende Symbole verwendet:



bezeichnet eine mögliche **Unfall- und Verletzungsgefahr** bzw. eine mögliche **Beschädigung** des EC 65.



bezeichnet **Anwendungshinweise**.

Gefährlichkeit der Maschine

Der EC 65 ist nach anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut und wurde einer Sicherheitsprüfung und -abnahme unterzogen.

Er ist mit Schutzeinrichtungen ausgerüstet.

Dennoch drohen bei Fehlbedienung oder Missbrauch Gefahren für

- Leib und Leben des Bedieners,
- die Maschine.

Der EC 65 ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung und
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung des EC 65 zu tun haben, müssen

- entsprechend qualifiziert sein und
- diese Betriebsanleitung genau beachten.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Der EC 65 ist ausschließlich für Crimparbeiten bestimmt.

Dabei dürfen nur Crimpgesenke mit dazu passenden Querschnitten gemäß **Firmenbeiblatt** verwendet werden.

Auf keinen Fall massive Metallteile o. ä. Gegenstände einführen, das Crimpgesenk würde zerstört.

Eigenmächtige Umbauten, die über das Umrüsten hinausgehen und Veränderungen am EC 65 sind aus Sicherheitsgründen verboten!

! Die Beachtung aller Hinweise und die Einhaltung der vorgeschriebenen Betriebsbedingungen gehören zur bestimmungsgemäßen Verwendung.

Gefahrenquellen

Der EC 65 darf nur mit aufgesteckter Schutzhaube betrieben werden.

Vor allen Arbeiten, bei denen die Schutzhaube abgenommen werden muss (z. B. Gesenkjustierung), ist der Netzstecker zu ziehen. In Arbeitspausen sowie bei Nichtgebrauch ist der Netzschalter auszuschalten.

Arbeitsplätze

Für Betrieb und Lagerung sind zu vermeiden:


- feuchte oder staubige Orte,
- Orte, die hoher Wärme, direkter Sonneneinstrahlung oder tiefen Temperaturen ausgesetzt sind (Betriebsbereich: 10 °C bis 40 °C).

Keine Flüssigkeiten auf dem EC 65 verschütten.

Den EC 65 keinen starken Erschütterungen und Stößen aussetzen.

Schutzeinrichtungen

Der EC 65 wird ausgeschaltet durch

- den Netzschalter (0 gedrückt, LED  dunkel).
- Ziehen des Netzsteckers.
- Ziehen der Schutzhaube.

Die Schutzhaube ist zur Sicherheit des Bedieners aufgesteckt. Sie darf unter keinen Umständen verändert, entfernt oder durch Umbauten umgangen werden.

Ein Schild am Geräteboden weist auf bestehende Gefahren hin.



Zugelassene Bediener

Am EC 65 dürfen nur autorisierte und eingewiesene Bediener arbeiten.

Der Bediener ist im Arbeitsbereich Dritten gegenüber verantwortlich.


Der Betreiber muss

- dem Bediener die Betriebsanleitung zugänglich machen und
- sich vergewissern, dass der Bediener sie gelesen und verstanden hat.

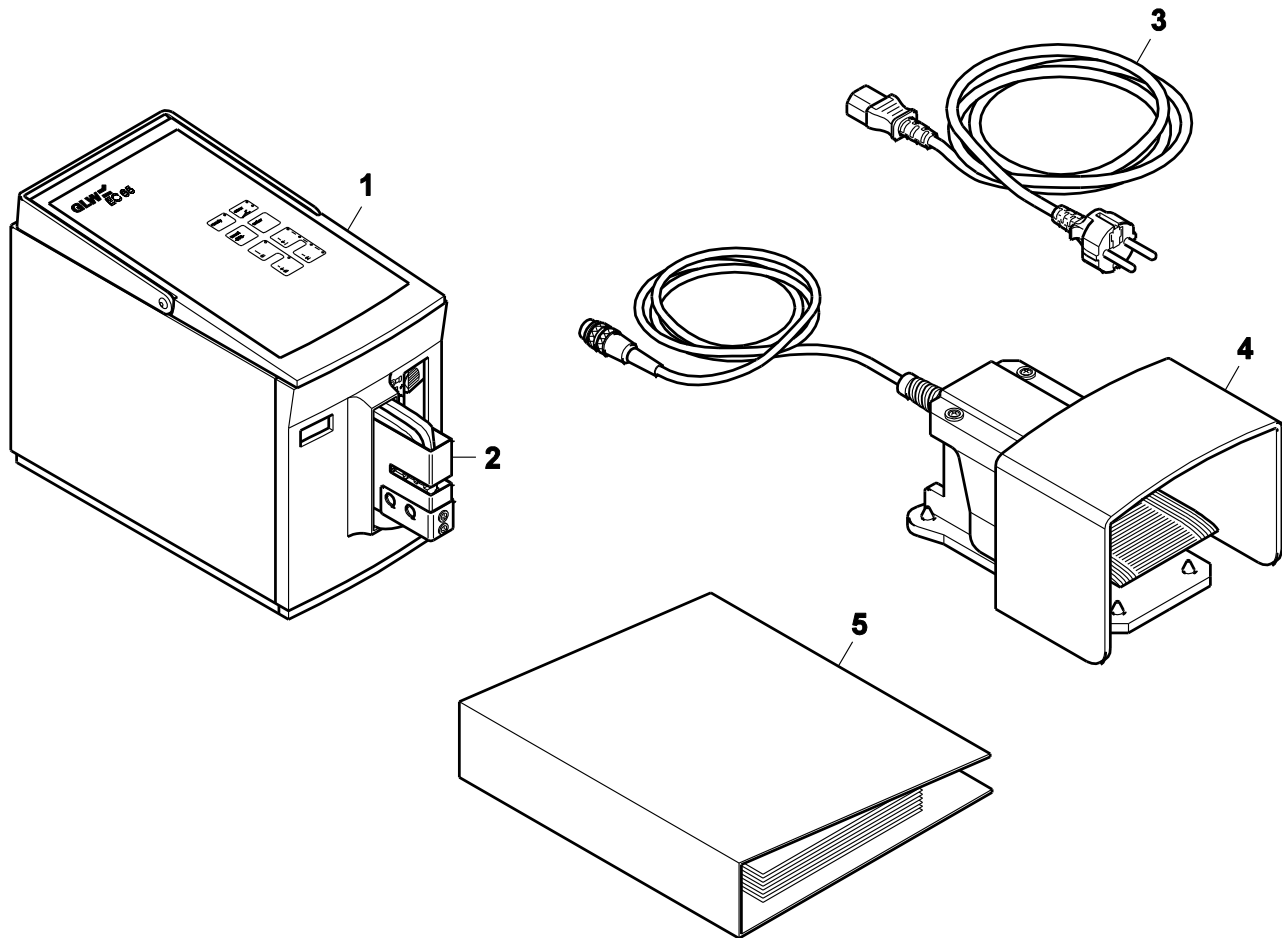
Gewährleistung

Grundsätzlich gelten unsere "Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen". Diese stehen dem Betreiber spätestens mit Vertragsabschluss zur Verfügung.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen bei Zuwiderhandlung gegen nachfolgende Punkte:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung des EC 65.
- Unsachgemäße Arbeitsplätze.
- Unsachgemäße und über die in der Betriebsanleitung beschriebene hinausgehende Anwendung.
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen des EC 65.
- Weiterbetreiben des EC 65 bei festgestellten Störungen.
- Weiterbetreiben des EC 65 über 500.000 Crimpvorgänge hinaus. Nach 500.000 Crimpvorgängen ist ein Service durch den Hersteller durchzuführen. Der anstehende Service wird durch LED  am Bedienfeld angezeigt.
- Unsachgemäß durchgeführte Gesenkmontagen/Reparaturen.

! Nur Originalgesenke und Originalersatzteile verwenden.

Lieferumfang

Bild 1 Lieferumfang

- | | | | |
|---|------------------|---|-------------------|
| 1 | Grundgerät EC 65 | 4 | Fußschalter |
| 2 | Schutzhaube | 5 | Betriebsanleitung |
| 3 | Netzkabel | | |

Verwendung

Der Elektrocrimper EC 65 dient zum Verpressen von Crimpkontakten.

Durch den Einsatz unterschiedlicher Crimpgesenke können Crimpkontakte verschiedenster Art in einem großen Querschnittsbereich verarbeitet werden. Aufgrund dieser großen Bandbreite und kurzer Taktzeiten (< 1 s) ist der EC 65 ebenso für den Einsatz in Werkstätten als auch in komplexen Kabelkonfektionssystemen geeignet.

Crimpgesenke

Die lieferbaren Crimpgesenke sind aus den Firmenbeiblättern ersichtlich. Jedem Crimpgesenk ist eine Schutzhaube mit passgenauem Einführungsschlitz zugeordnet.

Bedienteile - Übersicht

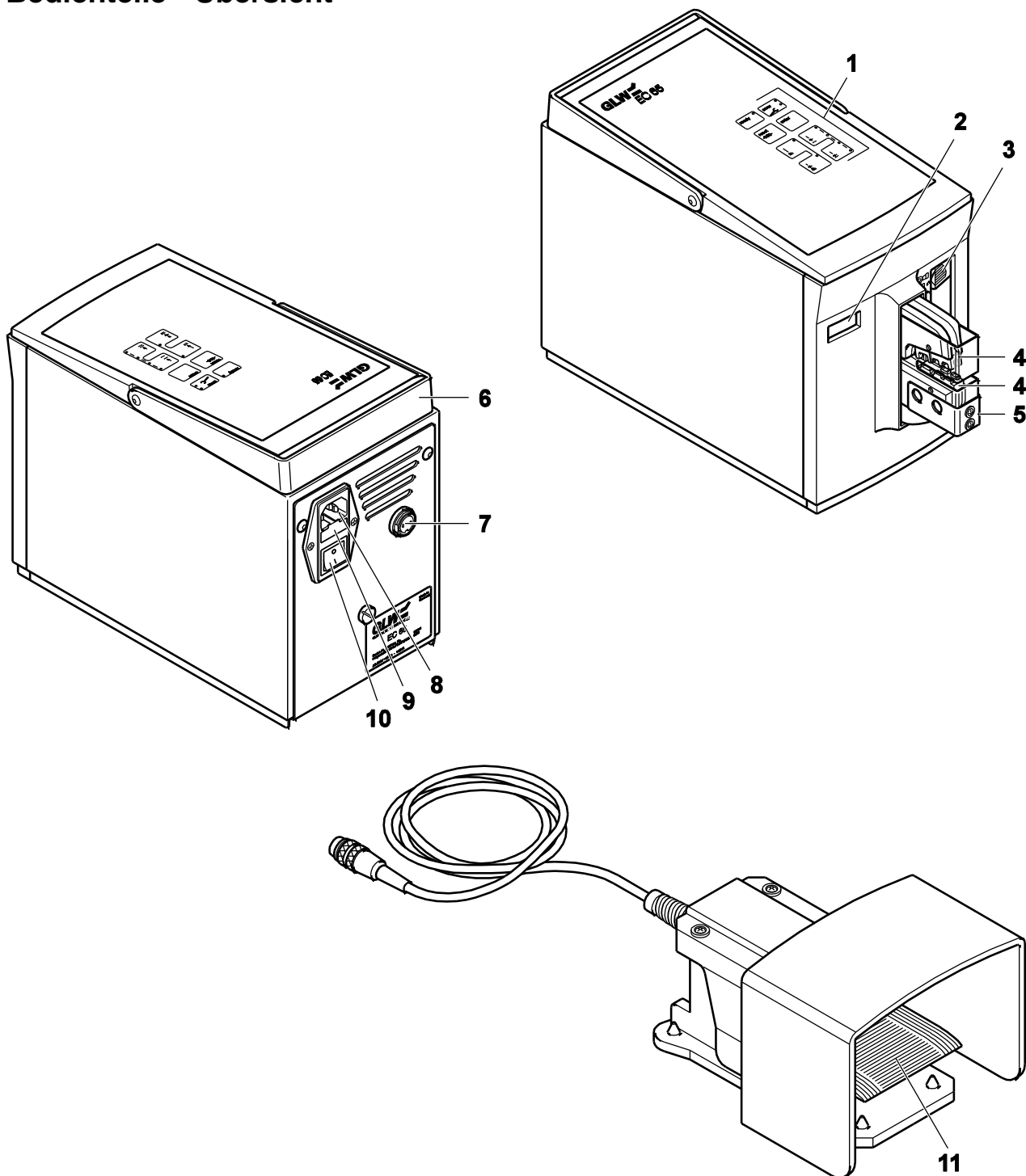












Bild 2 Bedienteile

- | | | | |
|---|-------------------------------|----|-----------------------|
| 1 | Bedienfeld | 7 | Anschluss Fußschalter |
| 2 | Stückzähler | 8 | Netzanschluss |
| 3 | Kraftbereich-Einstellschieber | 9 | Netzsicherungen |
| 4 | Crimpgesenk | 10 | Netzschalter |
| 5 | Schutzhaube | 11 | Fußschalter |
| 6 | Tragegriff | | |

Bedienteile - Funktion

1	Bedienfeld		Dient zur Wahl von Bedienfunktionen und zur Anzeige von Gerätezuständen
	LED-ready		Zeigt die Betriebsbereitschaft an.
	LED-error		Zeigt eine vorangegangene fehlerhafte Crimpung oder eine Störung an (ein neuer Crimpvorgang lässt sich nicht auslösen, solange die LED leuchtet).
	LED-service		Zeigt einen anstehenden Service des EC 65 an (um eine gleichbleibende Qualität der Vercrimpungen zu gewährleisten, muss nach 500.000 Crimpungen ein Service beim Hersteller durchgeführt werden).
	Taste-reset		Setzt bei eingeschaltetem EC 65 den Zählerstand des Stückzählers auf 0 zurück.
	Taste-enter		Löscht die LED  . Der EC 65 ist betriebsbereit.
	Taste-Betriebsart 1		Schaltet den EC 65 in die Betriebsart 1 (LED leuchtet). In Betriebsart 1 erfolgt der Crimpvorgang in einem Schritt. Nach Drücken des Fußschalters wird das Crimpgesenk vollständig geschlossen und wieder geöffnet.
	Taste-Betriebsart 2		Schaltet den EC 65 in die Betriebsart 2 (LED leuchtet). In Betriebsart 2 erfolgt der Crimpvorgang in zwei Schritten. Nach Drücken des Fußschalters wird der Crimpkontakt im Crimpgesenk eingeklemmt, aber noch nicht gecrimpt. Nun kann der Leiter in den Crimpkontakt eingelegt werden. Nach erneutem Drücken des Fußschalters wird das Crimpgesenk vollständig geschlossen und wieder geöffnet.
	Tasten- Öffnungsbegrenzung		Durch Drücken der oberen (öffnen) oder unteren (schließen) Taste kann die Öffnung des Crimpgesenkes verändert werden. Die LEDs zeigen die Öffnung an: <ul style="list-style-type: none"> • 4 LEDs leuchten: max. Öffnung • keine LED leuchtet: min. Öffnung <p>Eine Neueinstellung wird erst nach Ausführung des nächsten Crimpvorganges wirksam.</p>
2	Stückzähler		Der Stückzähler erfasst jeden vollendeten Crimpvorgang. Durch Fehler abgebrochene Crimpungen werden nicht erfasst. Der Zählerstand wird auch bei abgeschaltetem Gerät ca. 1 Woche lang gespeichert.

3 Kraftbereich-Einstellschieber



Mit diesem Schieber kann der Bereich eingestellt werden, in dem das Crimpgesenk mit voller Kraft zusammengedrückt wird. Stößt das Gesenk außerhalb dieses Bereiches auf Widerstand, wird die Crimpzange sofort geöffnet, um Beschädigungen an den Gesenken, oder dem falsch eingeführten Material zu vermeiden.

- Stellung 1: min. Kraftbereich
- Stellung 5: max. Kraftbereich

4 Crimpgesenk

Positioniert den Crimpkontakt und verpresst diesen mit dem Leiter.

Es besteht aus dem oberen und unteren Gesenk. Diese können, je nach Anwendung, ausgetauscht werden.

5 Schutzhaube

Verhindert Verletzungen an Finger und Hand im Gefahrenbereich des Crimpgesenkes.

Der EC 65 arbeitet nur bei vollständig eingesteckter Schutzhaube..

6 Tragegriff

Dient zum Transport des EC 65.

7 Anschluss Fußschalter

Geräteanschluss für den Fußschalter.


8 Netzanschluss

Geräteanschluss für das Netzkabel.

9 Netzsicherungen

Im Netzanschluss integrierte Feinsicherungen (2x).


10 Netzschalter

Schaltet die Stromversorgung ein (I gedrückt) oder aus (0 gedrückt). Nach dem Einschalten leuchtet am **Bedienfeld** die LED  .

11 Fußschalter

Drücken des Fußschalters löst den Crimpvorgang aus.

Der Fußschalter muss solange gedrückt bleiben, bis das Crimpgesenk vollständig geschlossen ist (Betriebsart 1) bzw. der Crimpkontakt festgeklemmt wird (Betriebsart 2).

Leuchtet am **Bedienfeld** die LED  , so lässt sich der Crimpvorgang nicht auslösen.

1. Wahl des Aufstellungsortes

- Der Aufstellungsort muss eben und waagrecht sein.

! Die Bedingungen in Kapitel SICHERHEIT, Abschnitt Arbeitsplätze, sind zu beachten.

2. Schutzhaube abnehmen

- Schraube (1) herausdrehen.
- Schutzhaube (2) abziehen.

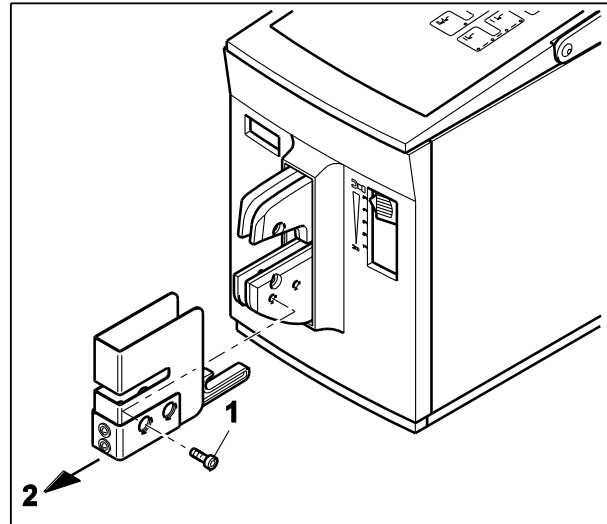


Bild 3 Schutzhaube abnehmen

3. Crimpgesenk montieren

! Einbaulage beachten:
Kleiner Querschnitt vorne.
Großer Querschnitt hinten.

- Unteres Gesenk (1) einsetzen.
- Schraube (2) **lose** anziehen.
- Oberes Gesenk (3) einsetzen.
- Schraube (4) **lose** anziehen.

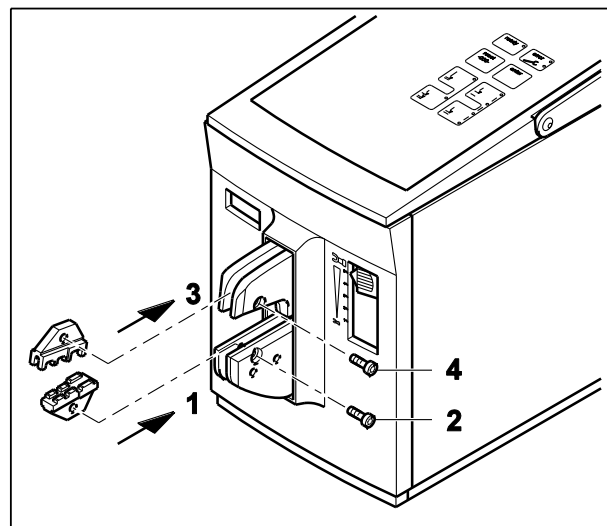


Bild 4 Crimpgesenk montieren

4. Schutzhaube aufstecken

- Sicherheitsdorn (1) in das untere Gesenk einsetzen und Schutzhaube (2) einschieben, bis diese fühlbar einrastet

!

Eine nicht / falsch aufgesteckte Schutzhaube unterbricht die Stromversorgung des EC 65.

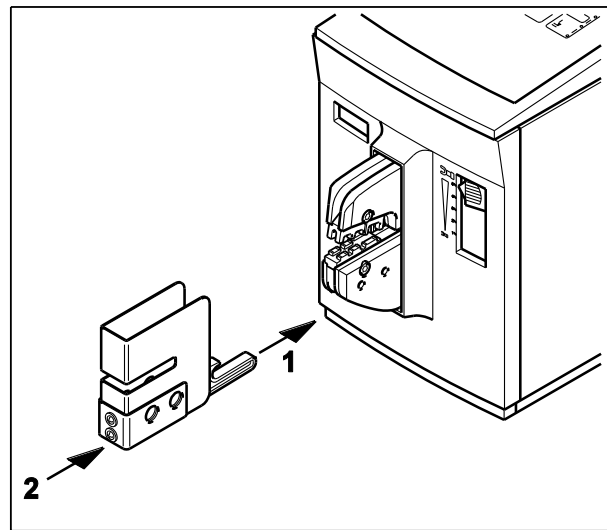



Bild 5 Schutzhaube aufstecken

5. EC 65 anschließen / einschalten

- Fußschalter (1) am Fußschalter-Anschluss anschließen.
- Netzstecker (2) am Netzanschluss und Schukostecker (3) an Netzsteckdose anschließen.
- EC 65 mit Netzschalter (4) einschalten (I drücken).
-  leuchtet (5).

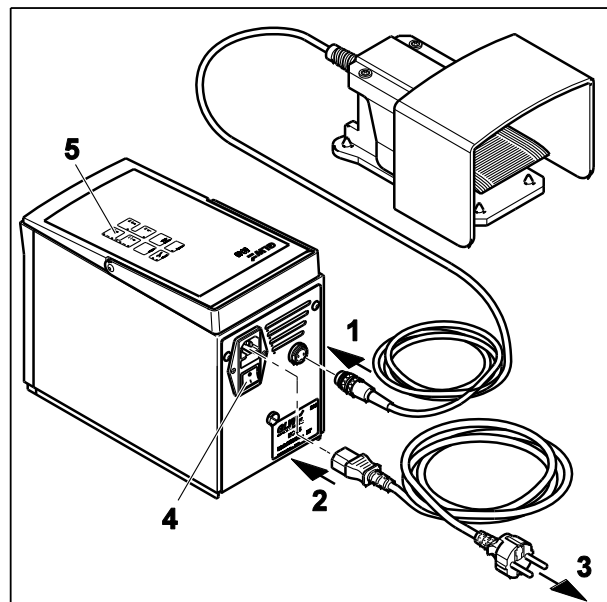






Bild 6 EC 65 anschließen / einschalten

6. Gesenke zentrieren

! Da die Bohrungen der Gesenke etwas Spiel zu den Befestigungsschrauben haben, ist ein Versatz der beiden Gesenke zueinander möglich.

Mit dem nachfolgenden Justiermodus (Schritt 6 und 7) ist ein Zentrieren / Justieren der Gesenke möglich.

- Gleichzeitig  +  drücken (1).
-  +  blinken (2).
- Kraftbereich-Einstellschieber (3) in Stellung 1 schieben.
- Fußschalter (4) drücken und gedrückt halten.
- Das Crimpgesenk (5) schließt langsam, bis es auf Widerstand stößt und zentriert sich.
- Fußschalter (6) loslassen.

! Wird der Fußschalter losgelassen bevor das Crimpgesenk geschlossen ist, so öffnet dieses automatisch, der Justiermodus wird beendet und

 leuchtet.

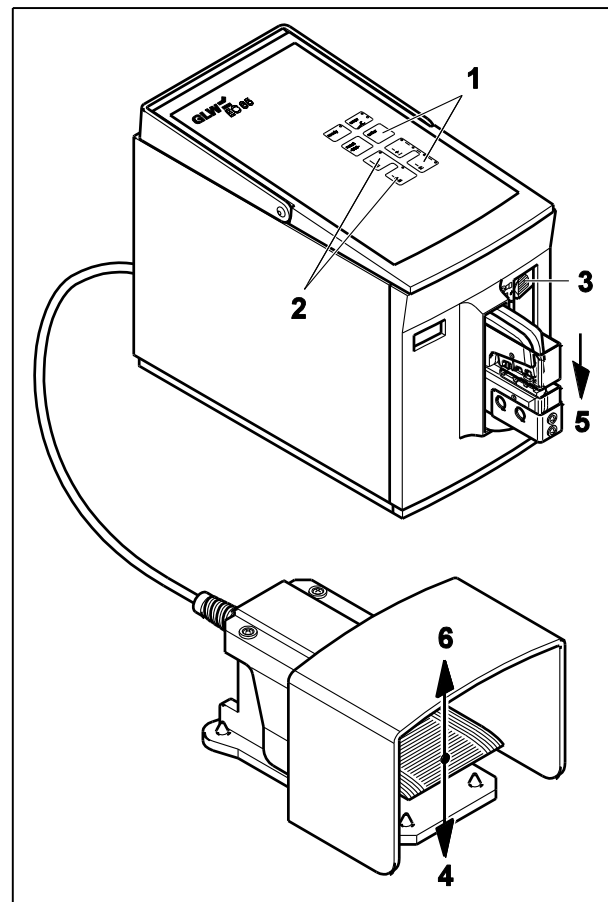


Bild 7 Gesenke zentrieren

7. Gesenke justieren

 **Schutzhaube muss gezogen werden,
Netzstecker ziehen!**

EC 65 mit Netzschalter (1) ausschalten
(0 drücken).

Netzstecker (2) ziehen.

Schutzhaube (3) abziehen.

Zentrierung der Gesenke prüfen, evtl. nach-
justieren (4).

Schrauben (5) festziehen.

Schutzhaube (6) aufstecken und Schraube (7)
festziehen

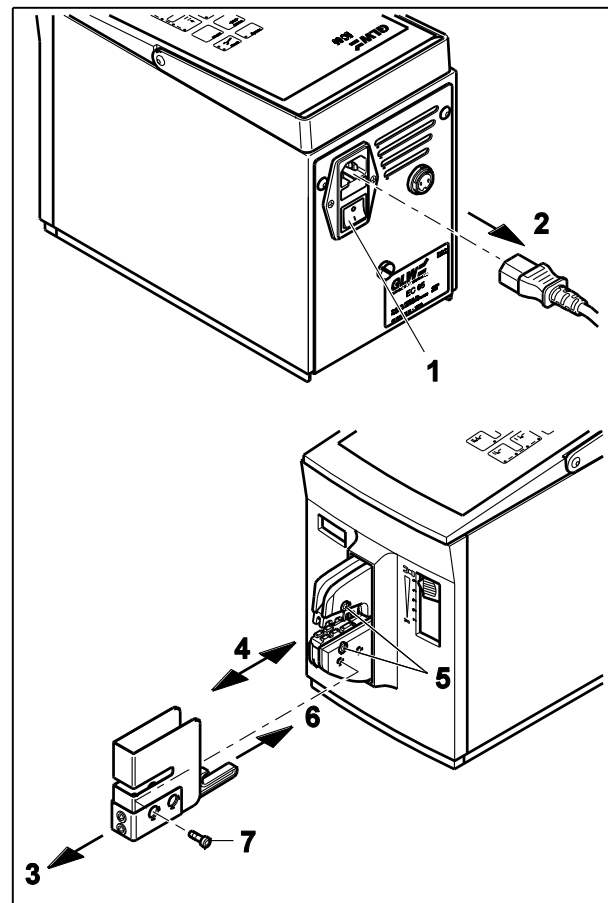
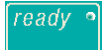


Bild 8 Gesenke justieren

8. Betriebsbereitschaft herstellen

Netzstecker (1) anschließen.


Netzschalter (2) einschalten (I drücken).

 leuchtet (3).


Fußschalter (4) drücken.

Crimpgesenk (5) öffnet automatisch, Fußschalter (6) kann losgelassen werden.

 leuchtet (7).

 drücken (8).

Betriebsbereitschaft ist hergestellt.

! Betriebsart 2  ist eingestellt.
Vor jeweiliger Anwendung Betriebsart prüfen.

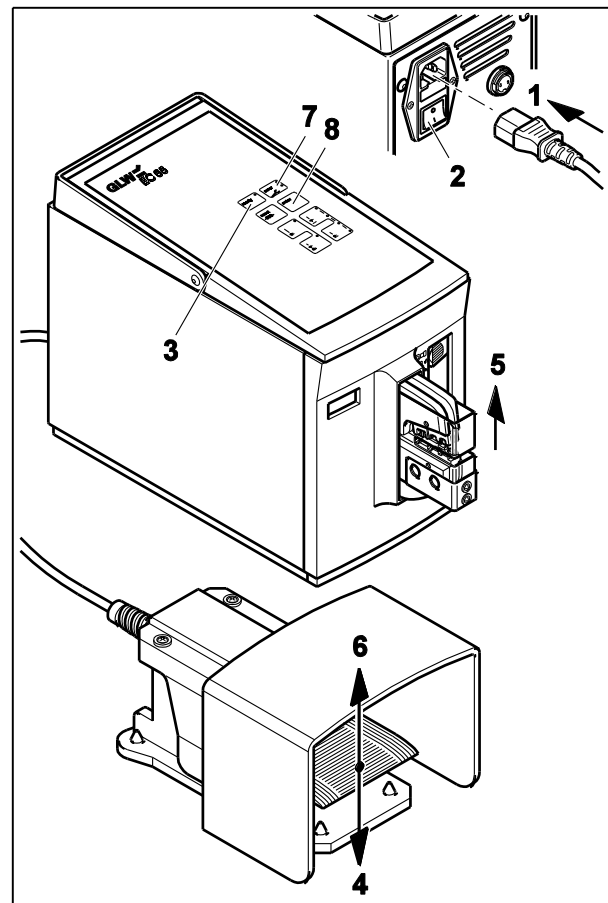


Bild 9 Betriebsbereitschaft herstellen


9. Optimalen Kraftbereich einstellen



Kraftbereich-Einstellschieber in Stellung 1 schieben.

 Betriebsart 1 einstellen.

Crimpvorgang ohne eingelegten Crimpkontakt durch Drücken des Fußschalters durchführen.

Falls hierbei  leuchtet, Justierung der Gesenke prüfen (siehe Schritte 6 und 7).

Crimpvorgang mit eingelegtem Leiter und Crimpkontakt durchführen.

! Auf richtigen Querschnitt achten.

Falls  leuchtet, Schieber eine Raststellung hochschieben und  drücken.

Vorgang wiederholen, bis  nicht mehr leuchtet.

Um evtl. Materialtoleranzen auszugleichen, Einstellschieber noch eine Rastung nach oben schieben.

10. Optimalen Öffnungsweg einstellen

Obere Taste drücken, bis alle 4 LEDs leuchten. Der maximale Öffnungsweg ist ein gestellt.

Crimpvorgang durchführen.




! Einstellungsänderungen wirken sich erst nach Ausführung des nächsten Crimpvorganges aus.

Ist der Öffnungsweg zu groß, untere Taste drücken (3 LEDs leuchten) und neuen Crimpvorgang durchführen.

Vorgang wiederholen, bis optimaler Öffnungsweg eingestellt ist.

Crimpen in einem Schritt

1. Betriebsart 1 einstellen

- EC 65 mit Netzschalter (1) einschalten (I drücken).
-  leuchtet (2).
-  Betriebsart 1 einstellen (3).
- Bei Bedarf Stückzähler (4) ablesen und mit  auf 0 rücksetzen (5)

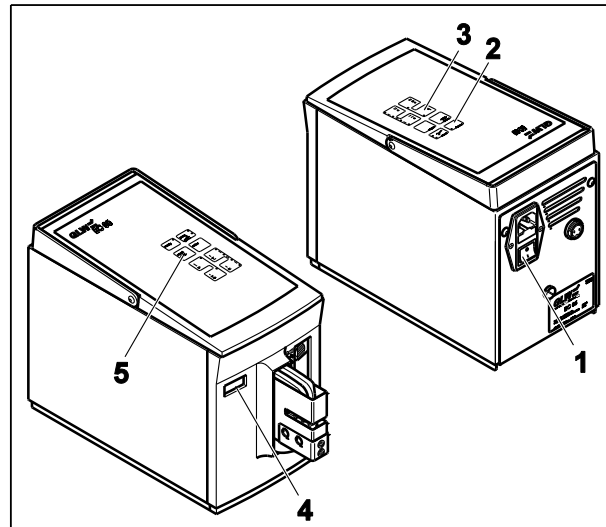


Bild 10 Betriebsart 1 einstellen

2. Crimpkontakt crimpen

Crimpkontakt (1) auf unterem Gesenk zentrieren.

Leiter (2) in Crimpkontakt einlegen.

! Auf richtigen Querschnitt gemäß Firmenbeiblatt achten.

Fußschalter (3) drücken, bis das Crimpgesenk vollständig geschlossen ist (4).

Crimpgesenk (5) öffnet automatisch, Fußschalter (6) kann losgelassen werden.

Crimpkontakt mit gecrimpten Leiter entnehmen (7).

! Bei fehlerhafter Crimpung leuchtet . Kapitel STÖRUNGEN zu Rate ziehen.

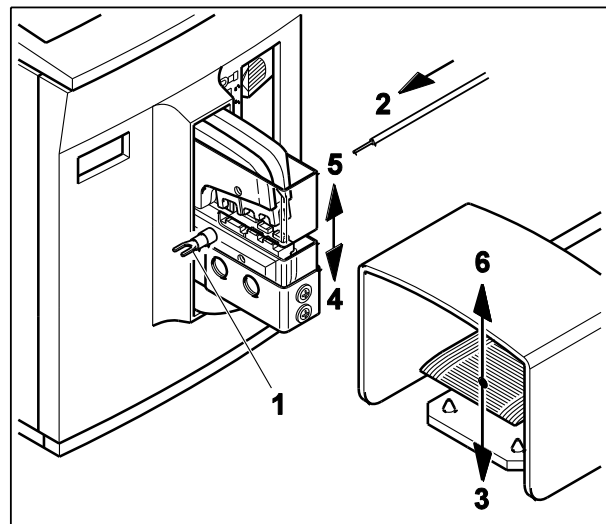


Bild 11 Crimpkontakt crimpen

3. Außer Betrieb setzen

Ggf. Stückzähler (1) ablesen.

EC 65 mit Netzschalter (2) ausschalten (0 drücken).

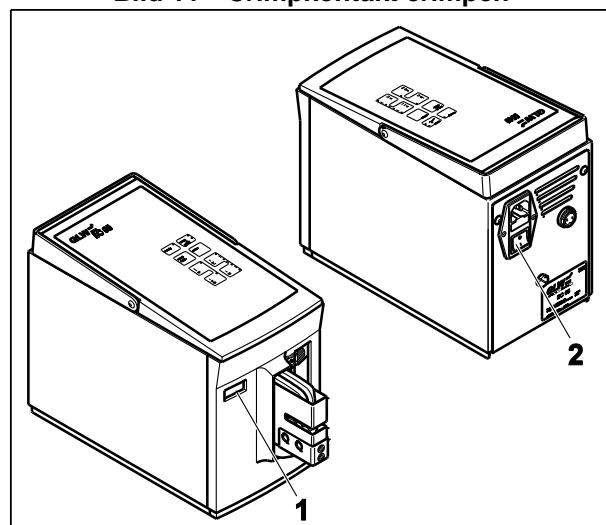





Bild 12 Außer Betrieb setzen

Crimpen in zwei Schritten

1. Betriebsart 2 einstellen

- EC 65 mit Netzschalter (1) einschalten (I drücken).
-  leuchtet (2).
-  Betriebsart 2 einstellen (3).
- Bei Bedarf Stückzähler (4) ablesen und mit  auf 0 rücksetzen (5)

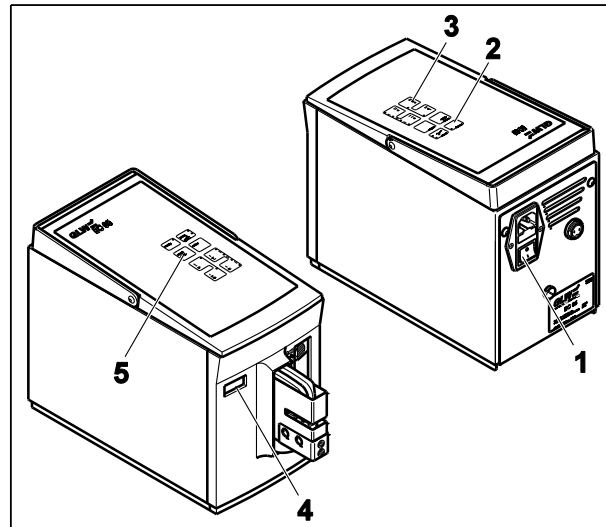


Bild 13 Betriebsart 2 einstellen

2. Crimpkontakt festklemmen

Crimpkontakt (1) auf unterem Gesenk zentrieren.

! Auf richtigen Querschnitt gemäß Firmenbeiblatt achten.

Fußschalter (2) drücken, bis der Crimpkontakt festgeklemmt ist (3).

Fußschalter (4) loslassen.

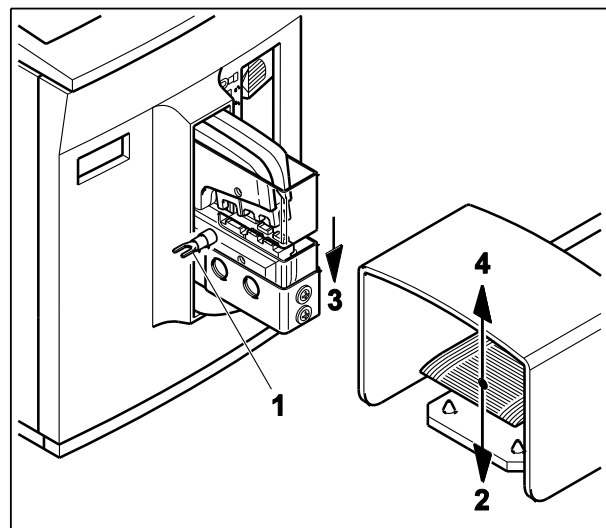


Bild 14 Crimpkontakt festklemmen

3. Crimpkontakt crimpen

Leiter (1) in Crimpkontakt einlegen.

Fußschalter (2) drücken, bis das Crimpgesenk vollständig geschlossen ist (3).

Crimpgesenk (4) öffnet automatisch, Fußschalter (5) kann losgelassen werden.

Crimpkontakt mit gecrimpten Leiter entnehmen (6).

! Bei fehlerhafter Crimpung leuchtet  . Kapitel **STÖRUNGEN** zu Rate ziehen.

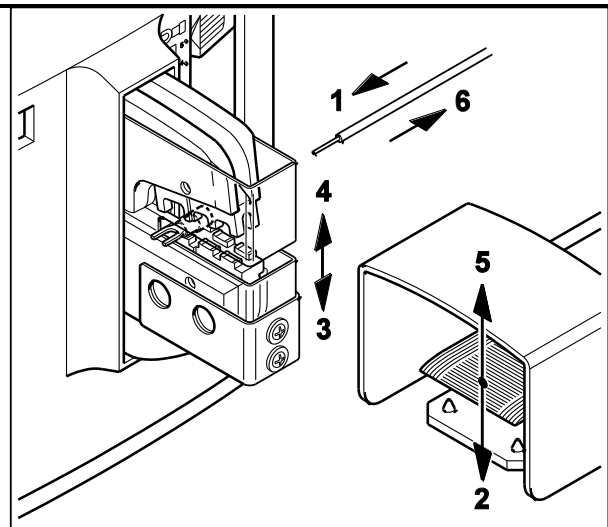


Bild 15 Crimpkontakt crimpen

4. Außer Betrieb setzen

Ggf. Stückzähler (1) ablesen.

EC 65 mit Netzschalter (2) ausschalten (0 drücken).

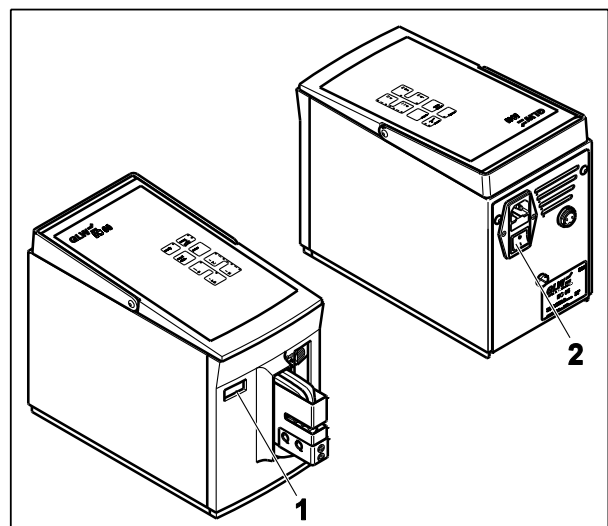


Bild 16 Außer Betrieb setzen

leuchtet

Für diese Störung gibt es folgende Ursachen:

1. Fußschalter zu früh losgelassen

Bei vorzeitigem Loslassen des Fußschalters öffnet das Crimpgesenk sofort bis zur Ausgangsstellung.

 drücken.

 erlischt.

Crimpvorgang wiederholen.

2. Falsch gewählter Querschnitt

Bei Einlegen eines zu großen Crimpkontaktes oder sonstigen ungeeigneten Gegenständen wird der Crimpvorgang wegen Überlastung abgebrochen und das Crimpgesenk öffnet sofort bis zur Ausgangsstellung.

 drücken.

 erlischt.

Crimpvorgang mit richtigem Querschnitt gemäß Firmenbeiblatt wiederholen.

3. Falsch eingestellter Kraftbereich

Überschreitet der beim Crimpvorgang erreichte Widerstand den am Kraftbereich-Einstellschieber eingestellten Bereich, so öffnet das Crimpgesenk sofort bis zur Ausgangsstellung.



Kraftbereich-Einstellschieber eine Raststellung nach oben schieben.

 drücken.

 erlischt.

Crimpvorgang wiederholen, bis Kraftbereich optimal eingestellt ist.

4. Gesenke nicht richtig justiert



**Schutzhaube muss gezogen werden,
Netzstecker ziehen!**

- EC 65 mit Netzschalter (1) ausschalten (0 drücken).
- Netzstecker (2) ziehen.

Schraube (3) herausdrehen.

Schutzhaube (4) abziehen.

Schrauben (5) lösen.

Schritte 4 bis 10 der **INBETRIEBNAHME**
durchführen.

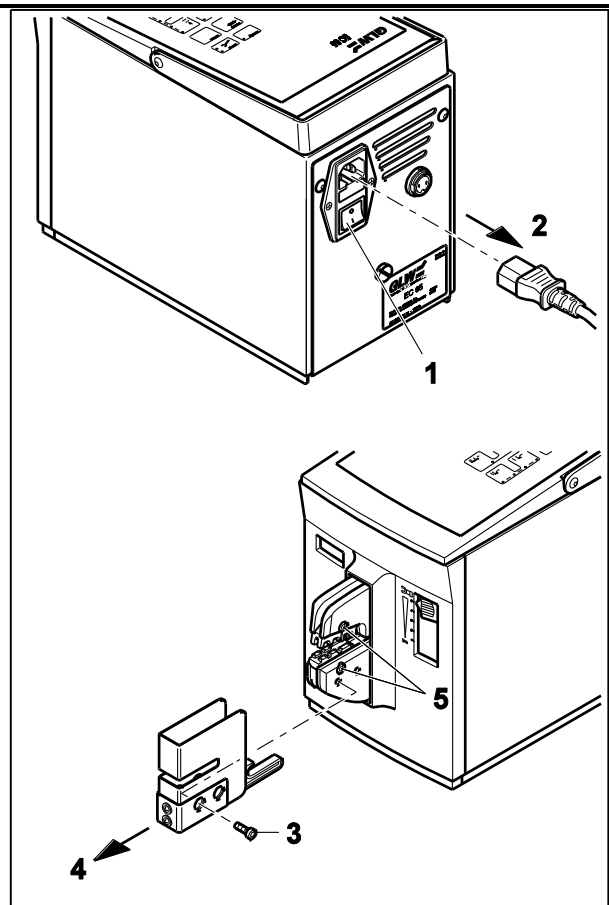


Bild 17 Gesenke lösen

ready leuchtet nicht bzw. EC 65 lässt sich nicht einschalten

Für diese Störung gibt es folgende Ursachen:

1. Kein Netzanschluss

Prüfen Sie, ob der Netzstecker am Netzanschluss des EC 65 und der Schukostecker an der Netzsteckdose angeschlossen sind.

Vergewissern Sie sich, dass die Stromversorgung an der Netzsteckdose i. O. ist.

2. Netzsicherung defekt

**⚠ Netzanschluss muss geöffnet werden,
Netzstecker ziehen!**

EC 65 mit Netzschalter (1) ausschalten
(0 drücken).

Netzstecker (2) ziehen.

Sicherungshalter (3) herausziehen.

Netzsicherungen (4) prüfen.

Defekte Netzsicherung ersetzen (Artikel-Nr siehe
Kapitel **ERSATZTEILE**).

Sicherungshalter einschieben.

! Sicherungshalter muss einrasten.

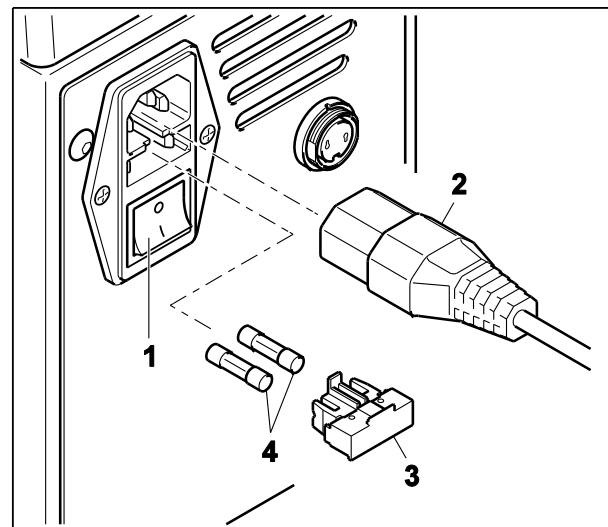
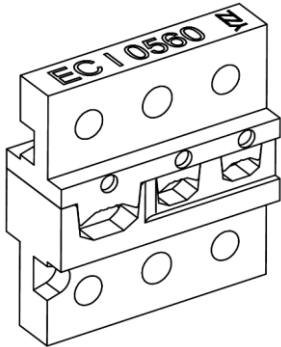
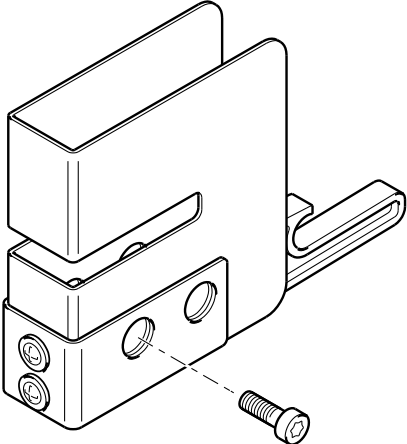
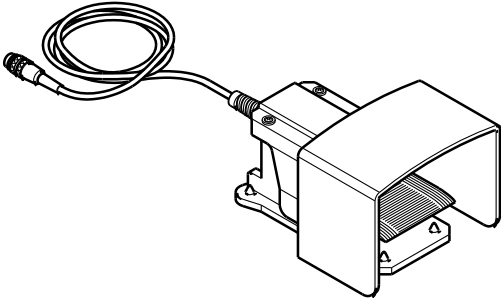
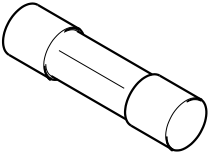


Bild 18 Netzsicherung prüfen

Nachfolgend aufgeführte Ersatzteile können unter Angabe der zugehörigen Artikel-Nr nachbestellt werden.

Teil	Artikel-Nr	Liefermenge
<p style="text-align: center;">Gesenke</p> 	<p>Weitere Crimp - Gesenke siehe Seite 23 – 24 und www.glw.de/Crimpen</p>	
<p style="text-align: center;">Schutzhaube</p> 	<p>Weitere Schutzhauben siehe Seite 23 – 24 und www.glw.de/Crimpen</p>	
<p style="text-align: center;">Fußschalter</p> 	<p>005058</p>	<p>1 Stück</p>
<p style="text-align: center;">Netzsicherung T1,25A</p> 	<p>001805</p>	<p>2 Stück</p>

TECHNISCHE DATEN

EC 65

Netzanschluss	230 V / 50 Hz
Leistungsaufnahme.....	160 VA
Max. Presskraft.....	10 kN
Presszeit.....	< 1 s
Stückzähler	6-stellige LCD-Anzeige, rücksetzbar
Maße (B x H x T).....	140 x 222 x 320 mm
Gewicht Grundgerät.....	10 kg
Gewicht Fußschalter	1,2 kg
Emissionsschalldruckpegel L _{pA}	< 70 dB (A)

Typenschild

Hersteller	 Made in Germany <i>Crimping Technology</i> GLW GmbH D-88353 Kisslegg <h1>EC 65</h1> AC 230V/50Hz - 160 VA Serien Nr. / SERIAL No. 202382 Hergestellt / Manufactured 2017 	Herstellerland
Herstelleradresse		Seriennummer Baujahr
Maschinentyp		Leistungsaufnahme
Netzanschluss		

Hersteller: GLW GmbH
Anschrift: Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Germany

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausrüstung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bezeichnung des Betriebsmittels: **Crimpautomat für Crimpkontakte**

Maschinentyp: **EC 65**
EC 65 US (115 V)



Einschlägige EG-Richtlinien: **EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG**
EG-Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG
EG-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EG

Angewandte harmonisierte Normen: **DIN EN ISO 12100-1 und -2:2004**
DIN EN ISO 13857:2008
DIN EN 349:2008
DIN EN 60204-1:2006
DIN EN 50081-1:1993
DIN EN 50082-2:1994

Ort, Datum: Kisslegg, 16.03.2016

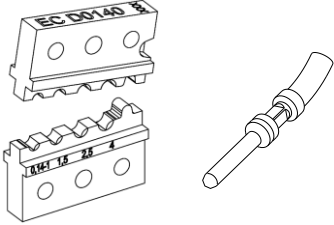
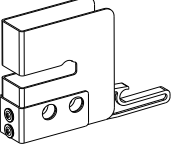
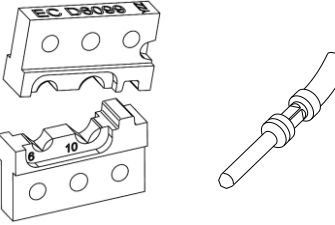
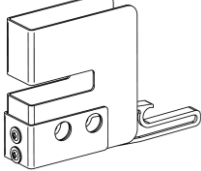
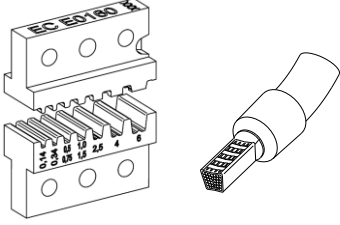
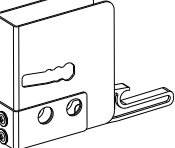
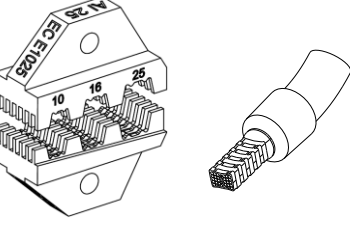
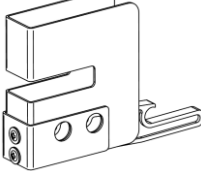
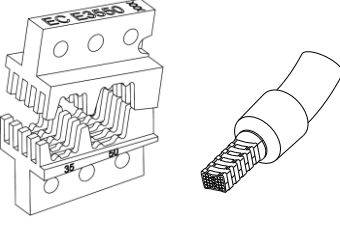
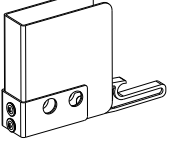
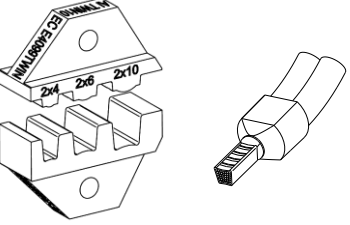
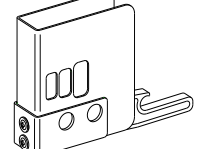
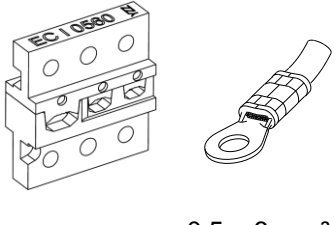
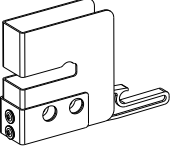
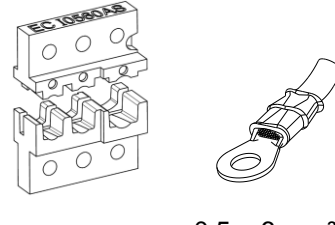
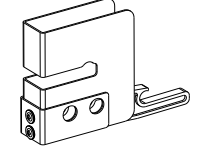
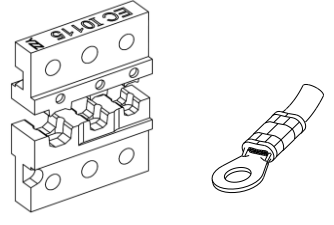
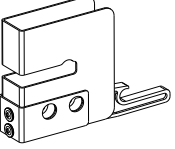
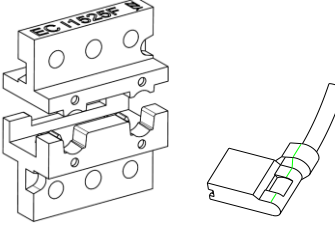
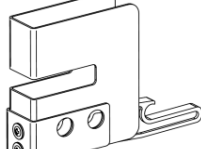
Rechtsverbindliche Unterschrift: 

Angaben zum Unterzeichner: Bruno Weiland

Als Dokumentationsverantwortlicher wurde bestellt: Bruno Weiland

ZUBEHÖR EC 65

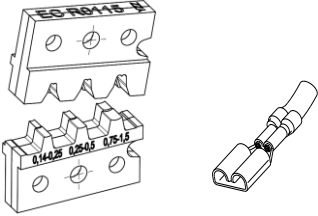
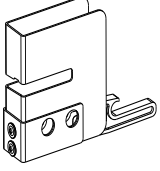
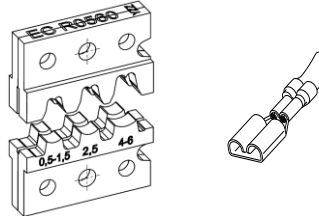
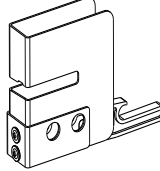
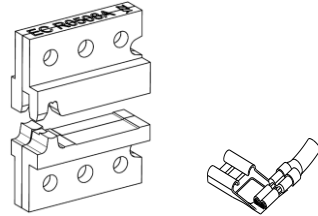
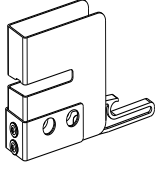
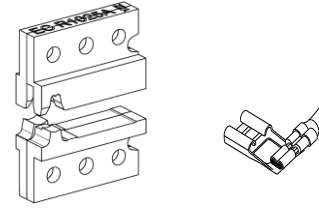
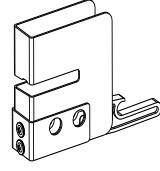
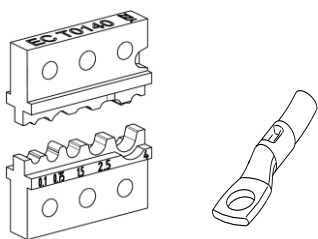
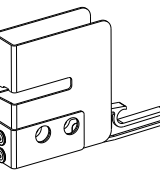
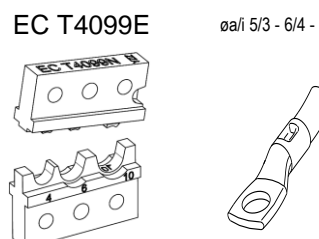
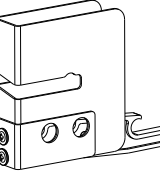
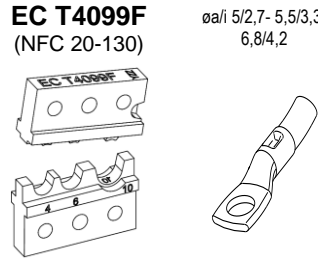
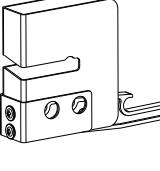
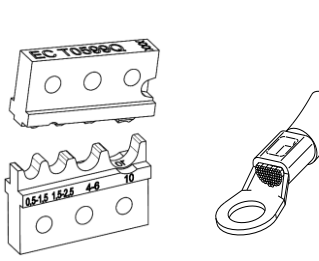
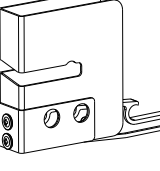
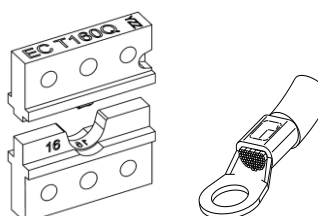
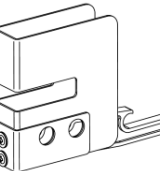
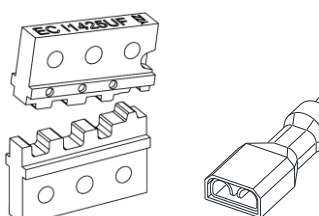
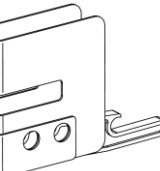
Crimpgesenke, Kontakte und Schutzhauben für unisolierte Flachsteckverbindung

<p>EC D0140</p>  <p>0,14-1,0 / 1,5 / 2,5 / 4 mm²</p>	<p>EC PC06</p> 	<p>EC D6099</p>  <p>6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC 04.1</p> 
<p>EC E0160</p>  <p>0,08-0,14 / 0,25-0,34 / 0,5-0,75 / 1-1,5 / 2,5 / 4 / 6 mm²</p>	<p>EC PC05</p> 	<p>EC E1025</p>  <p>10 / 16 / 25 mm²</p>	<p>EC PC01</p> 
<p>EC E3550</p>  <p>35 / 50 mm²</p>	<p>EC PC01</p> 	<p>EC E4099TW</p>  <p>2x 4 / 2x 6 / 2x 10 mm² TWIN</p>	<p>EC PC07</p> 
<p>EC I0560</p>  <p>0,5 – 6 mm²</p>	<p>EC PC06</p> 	<p>EC I0560AS</p>  <p>0,5 – 6 mm² asy.</p>	<p>EC PC06</p> 
<p>EC I0115</p>  <p>0,10 – 1,5 mm²</p>	<p>EC PC06</p> 	<p>EC I1525F</p>  <p>1,5² - 2,5 mm²</p>	<p>EC PC06.1</p> 

weitere Crimpgesenke unter www.glw.de/Crimpen

ZUBEHÖR EC 65

Crimpgesenke, Kontakte und Schutzhauben für unisolierte Flachsteckverbindung

<p>EC R0115</p>  <p>0,1-0,5 / 0,5-1 / 0,5-1,5 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 	<p>EC R0560</p>  <p>0,5-1,5 / 2,5 / 4-6 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 
<p>EC R0508A</p>  <p>0,5 – 0,75 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 	<p>EC R1025A</p>  <p>1,0 – 2,5 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 
<p>EC T0140</p>  <p>0,34-0,75 / 1-1,5 / 2,5 mm²</p>	<p>EC PC04</p> 	<p>EC T4099N EC T4099E</p>  <p>∅a/i 5/3 - 6,5/4,5 - 7/4,5 ∅a/i 5/3 - 6/4 - 8/5</p> <p>4 / 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 
<p>EC T4099P EC T4099F (NFC 20-130)</p>  <p>∅a/i 5/3 - 5,5/3,8 - 8/5 ∅a/i 5/2,7 - 5,5/3,3 - 6,8/4,2</p> <p>4 / 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 	<p>EC T0599Q</p>  <p>0,5 - 1,5 / 1,5 - 2,5 / 4 - 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 
<p>EC T160Q</p>  <p>16 mm²</p>	<p>EC PC04.1</p> 	<p>EC I1425UF</p>  <p>0,14-0,5 / 0,5-1,5 / 1,5-2,5 mm²</p>	<p>EC PC04.1</p> 

weitere Crimpgesenke siehe unter www.glw.de/Crimpen

ZUBEHÖR EC 65

Locator für unisolierte Flachsteckverbindungen

Locator	
<p>Art.-Nr. EC LOC01 passend für:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Flachsteckhülsen 6,3 DIN 46247 > Gesenk EC R0560 > Schutzhaube EC PC02 <p>Ersatzteil: Positionierhilfe Art.-Nr. EC 0001</p>	<p>Art.-Nr. EC LOC02 passend für:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Flachsteckhülsen 4,8 DIN 46247 > Gesenke EC R0115; EC R0560 > Schutzhaube EC PC02 <p>Ersatzteil: Positionierhilfe Art.-Nr. EC 0002</p>
<p>Art.-Nr. EC LOC03 passend für:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Flachsteckhülsen 2,8x5 DIN 4624 > Gesenke EC R0115; EC R0560 > Schutzhaube EC PC02 <p>Ersatzteil: Positionierhilfe Art.-Nr. EC 0003</p>	<p>Art.-Nr. EC LOC04 passend für:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Flachsteckhülsen 2,8x6 DIN 46247 > Gesenke EC R0115; EC R0560 > Schutzhaube EC PC02 <p>Ersatzteil: Positionierhilfe Art.-Nr. EC 0004</p>
<p>Art.-Nr. EC LOC05 passend für:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Flachstecker 6,3 DIN 46247 > Gesenke EC R0115; EC R0560 > Schutzhaube EC PC02 <p>Ersatzteil: Positionierhilfe Art.-Nr. EC 0005</p>	<p>Art.-Nr. EC LOC06 passend für:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Flachstecker 6,3 Typ HN DIN 46247 > Gesenke EC R0115; EC R0560 > Schutzhaube EC PC02 <p>Ersatzteil: Positionierhilfe Art.-Nr. EC 0006</p>

weitere Ausführungen unter www.glw.de/Crimpen

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Deutschland
Tel. (07563) 9123-0
Fax (07563) 9123-99

Das Urheberrecht an dieser Betriebsanleitung
verbleibt bei der Firma GLW.

Nachdruck, Vervielfältigung oder Übersetzung,
auch auszugsweise, sind ohne Genehmigung
nicht gestattet.

© 2016 GLW GmbH





Operating Manual Electric Crimper EC 65



Date of issue: 08/2016

Keep for future use!

Safety	1 - 3
Basic instructions	1
Symbols	1
Dangers posed by the machine	1
Correct use of the device	2
Danger sources	2
Work places	2
Protective devices	2
Authorised operators	3
Guarantee	3
Description	4 - 7
Scope of delivery	4
Use	4
Crimp dies	4
Operating components - overview	5
Operating components - function	6
Start-up	8 - 13
Operation	14 - 16
One-step crimping	14
Two-step crimping	15
Faults	17 - 19
 lights	17
 does not light or EC 65 cannot be switched	19
Spares	20
Technical Data	21
Rating plate	21
EC Conformity Declaration	22
Accessories	23 - 25

Basic instructions

The basic prerequisite for safe handling and trouble-free operation of the EC 65 is being familiar with and observing the safety instructions.

It is for your own safety!

The safety instructions must be observed by **all** persons working with the EC 65.

In addition, the rules and regulations pertaining to the application site, particularly those concerning the prevention of accidents, must be observed.

Symbols

The following symbols are used in this operating manual:



indicates a possible **danger of accident or injury** or possible **damage** to the EC 65.



indicates **instructions for use**.

Dangers posed by the machine

The EC 65 has been designed according to recognised technical safety rules and has been subjected to safety testing and acceptance.

It is equipped with protection devices.

Nevertheless, in the event of operating errors or misuse there is a danger to

- the life and limb of the operator,
- the machine.

The EC 65 may only be used

- for the purpose for which it was intended and
- in a perfectly safe technical condition.

All persons involved in the start-up, operation and maintenance of the EC 65 must

- be appropriately qualified and
- be intimately familiar with this operating manual.

Correct use of the device

The EC 65 is designed exclusively for crimping work.

Only crimp dies with the matching cross sections according to the **company supplementary sheet** may be used.

Never insert solid metal parts or similar objects; this would destroy the crimp die.

Unauthorised conversions which go beyond mere retooling and modifications to the EC 65 are prohibited for safety reasons!

! **Correct use of the instrument includes observation of all the instructions and the prescribed operating conditions.**

Danger sources

The EC 65 may only be operated with the protective cover fitted.

The mains plug must be pulled out prior to doing any work which entails removing the protective cover (e.g. adjusting the die). The device should be switched off at the mains switch during breaks and when not in use.

Work places

The following places should be avoided for operation and storage:


- damp or dusty places,
- places exposed to high temperatures, direct sunlight or low temperatures (operating range: 10°C to 40 °C).

Do not spill liquids onto the EC 65.

Do not expose the EC 65 to strong vibrations and impact.

Protective devices

The EC 65 is switched off by

- the mains switch (0 pressed, LED  dark).
- pulling out the mains plug.
- pulling off the protective cover.

The protective cover is fitted for the operator's safety. It may on no account be modified, removed or bypassed by conversions.

A sign on the bottom of the instrument warns of potential dangers.



Authorised operators

Only authorised and instructed operators may be allowed to work on the EC 65.

The operator is responsible for third persons within the working area.


The owner must

- give the operator access to the operating manual and
- make sure that the operator has read and understood it.

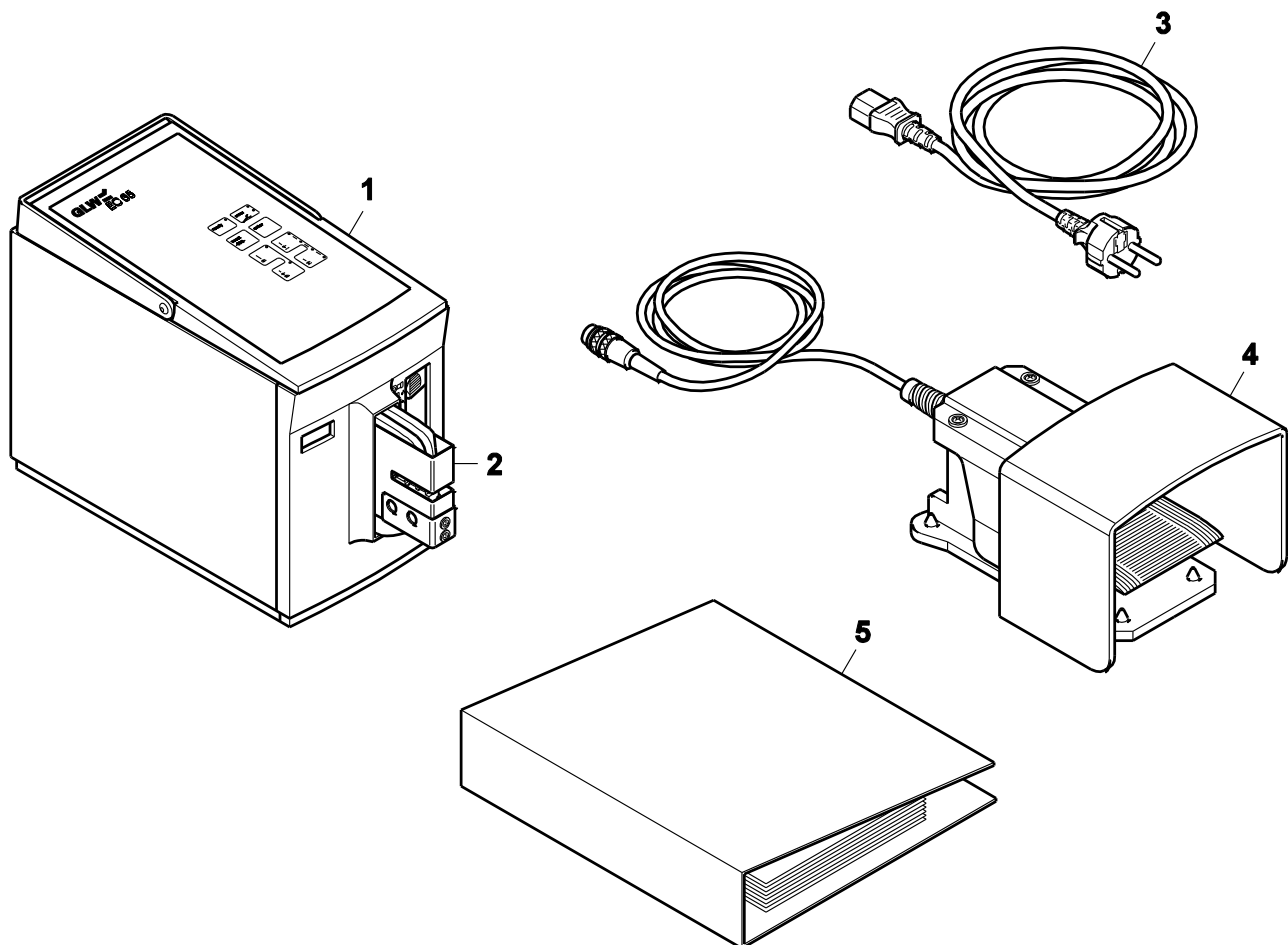
Guarantee

Our “General Terms of Sale and Delivery” apply basically. These will be available to the owner at the latest upon signing the contract.

Guarantee and liability claims are excluded in the case of personal injury and property damage in the event of violation of the following points:

- use of the EC 65 for a purpose for which it was not intended
- improper work places
- improper use and use above and beyond that described in the operating manual
- unauthorised constructional modifications to the EC 65
- continued operation of the EC 65 after faults have been detected
- continued operation of the EC 65 beyond 500,000 crimping processes. The device must be serviced by the manufacturer after 500,000 crimping processes. A LED  on the control panel signals when the device is due for servicing.
- improperly performed die assembly/repairs.

! Only use original dies and spares.

Scope of delivery

Figure 1 Scope of delivery

- | | | | |
|---|--------------------|---|------------------|
| 1 | Basic device EC 65 | 4 | Foot switch |
| 2 | Protective cover | 5 | Operating Manual |
| 3 | Line cord | | |

Use

The electric crimper EC 65 is used for pressing crimp contacts.

By using different crimp dies crimp contacts of various kinds can be processed within a wide range of cross sections. This wide range and short cycle times (< 1 s) make the EC 65 equally suitable for use in workshops and in complex cable assembly systems.

Crimp dies

The available crimp dies are listed in the company supplementary sheets. Every crimp die is assigned a protective cover with an exactly fitting insertion slit.

Operating components - overview

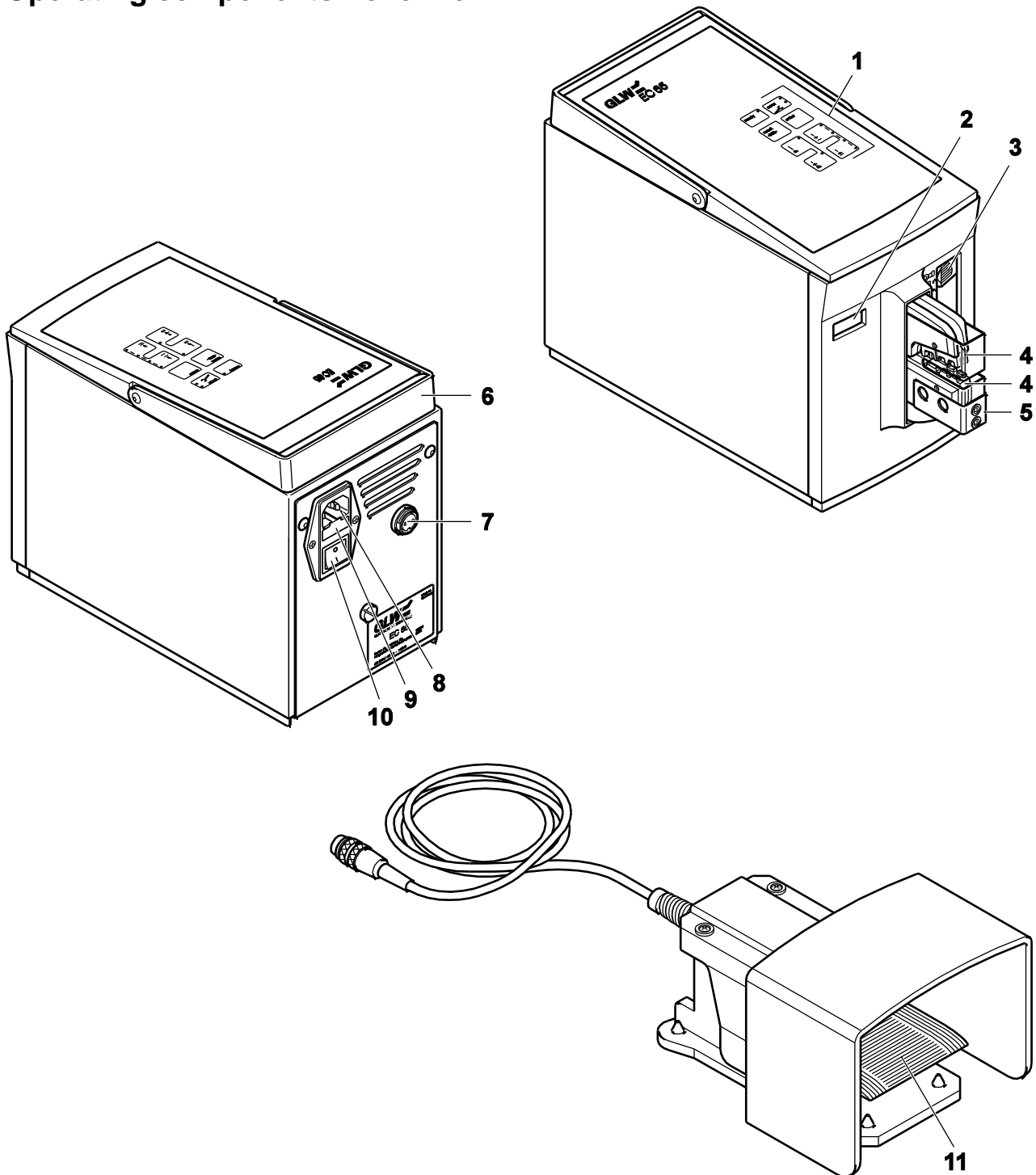









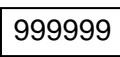





Figure 2 Operating components

- | | | | |
|---|-----------------------------|----|------------------------|
| 1 | Control panel | 7 | Connection foot switch |
| 2 | Piece counter | 8 | Mains connection |
| 3 | Force range adjusting slide | 9 | Mains fuses |
| 4 | Crimp die | 10 | Power switch |
| 5 | Protective cover | 11 | Foot switch |
| 6 | Handle | | |

Operating components – function

1	Control panel		Serves to select operating functions and display device states
	LED-ready		indicates standby state
	LED-error		indicates a preceding defective crimping or fault (a new crimping cannot be triggered as long as the LED is alight)
	LED-service		indicates that the EC 65 is due for servicing (to guarantee consistent quality of the crimpings, the instrument must be serviced by the manufacturer after 500,000 crimpings).
	Reset button		Sets the piece counter reading back to 0 when the EC 65 is switched on.
	Enter button		Extinguishes the LED  . The EC 65 is ready.
	Mode 1 button		Switches the EC 65 to mode 1 (LED lights). Crimping takes place in one step in mode 1. The crimp die is fully closed and reopened by pressing the foot switch.
	Mode 2 button		Switches the EC 65 to mode 2 (LED lights). Crimping takes place in two steps in mode 2. The crimp contact is clamped in the crimp die but not crimped by pressing the foot switch. The wire can now be inserted in the crimp contact. The crimp die is fully closed and reopened by pressing the foot switch a second time.
	Opening limit buttons		<p>The opening of the crimp die can be changed by pressing the upper (open) and lower (close) button. The LEDs indicate the opening:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4 LEDs alight: max. opening • no LEDs alight: min. opening <p>Resetting only becomes active after the next crimping.</p>
2	Piece counter		The counter records every completed crimping process. Crimpings aborted due to faults are not recorded. The counter reading is stored for about 1 week when the device is switched off.

- | | | |
|--------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 3 Force range adjusting slide |  | <p>The range in which the crimp die is pressed together with full force can be set with this slide. If the die meets with an obstruction outside this range, the crimping die open immediately to avoid damage to the die or to the falsely inserted material.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Position 1: min. force range • Position 5: max. force range |
| 4 Crimp die | | <p>Positions the crimp contact and presses this together with the wire.</p> <p>It consists of the top and bottom die. These can be changed depending on the application.</p> |
| 5 Protective cover | | <p>Prevents injury to fingers and hands in the danger area of the crimp die.</p> <p>The EC 65 only works when the protective cover is fully inserted.</p> |
| 6 Handle | | <p>Serves for transporting the EC 65.</p> |
| 7 Connection foot switch | | <p>Device connection for the foot switch.</p> |
| 8 Mains connection | | <p>Device connection for the power cable.</p> |
| 9 Mains fuses | | <p>Fine fuses (2x) integrated in the mains connection.</p> |
| 10 Power switch | | <p>Switches on the power supply (I pressed) or off (0 pressed). The LED  on the control panel lights up after switching on.</p> |
| 11 Foot switch | | <p>Pressing the foot switch triggers the crimping process.</p> <p>The foot switch must be kept pressed until the crimp die is fully closed (mode 1) or the crimp contact is clamped (mode 2).</p> <p>If the LED  lights up on the control panel the crimping process cannot be triggered.</p> |

1. Selecting the installation site

- The installation site must be level and horizontal.

! The conditions in the SAFETY chapter under Work Places must be observed.

2. Removing the protective cover

- Unscrew the screw (1).
- Pull off the protective cover (2).

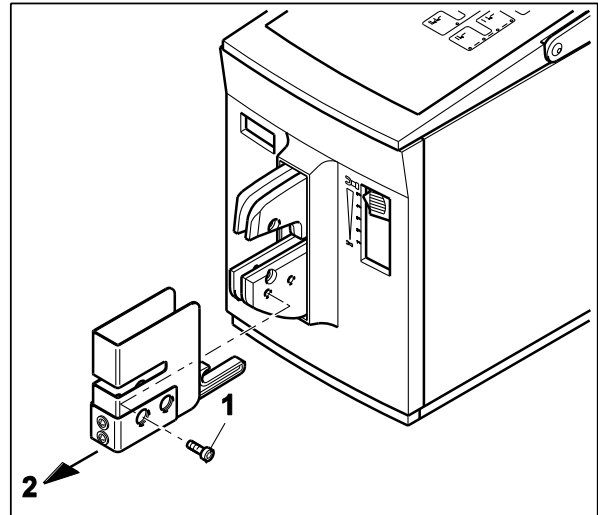


Figure 3 Removing the protective cover

3. Mounting the crimp die

! Note installation position:
Small cross section at front.
Large cross section at back.

- Insert bottom die (1).
- Screw in screw (2) **loosely**.
- Insert top die (3).
- Screw in screw (4) **loosely**.

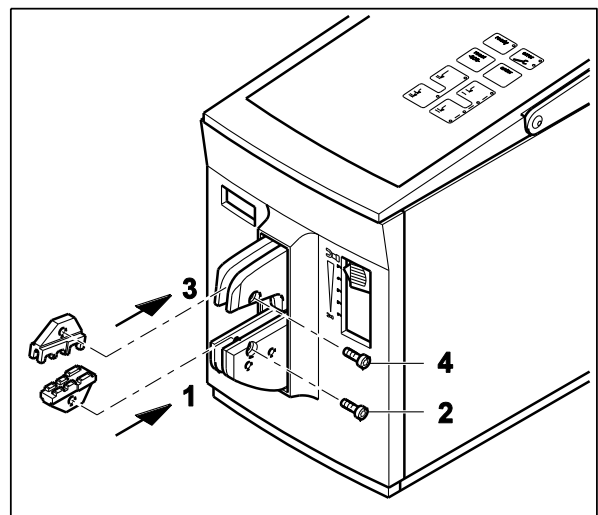


Figure 4 Mounting the crimp die

4. Mounting the protective cover

- Insert the safety pin (1) in the bottom die and push in the protective cover (2) until you can feel it snap in.

! The power supply to the EC 65 will be cut off if the protective cover is not fitted or is not fitted properly.

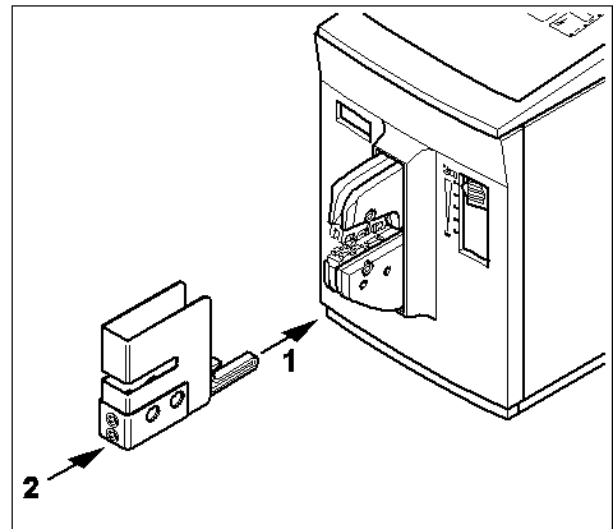



Figure 5 Mounting the protective cover

5. Connecting / switching on the EC 65

- Connect the foot switch (1) to the foot switch connection.
- Connect the mains plug (2) on the mains connection and the shock-proof plug (3) to the mains socket.
- Switch on the EC 65 at the mains switch (4) (press I).
-  lights up (5).

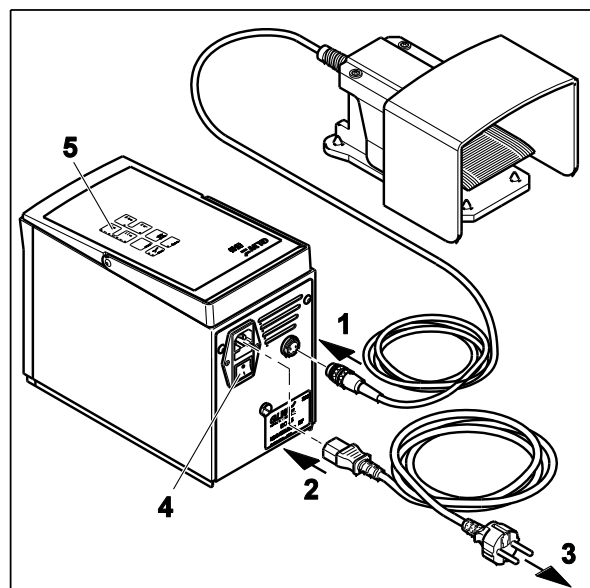







Figure 6 Connecting / switching on the EC 65

6. Centring the dies

! Since the bores of the dies have a slight clearance to the fastening screws it is possible to offset the dies to each other.

Centring / adjustment of the dies is possible with the following adjustment mode (steps 6 and 7).

- Press  +  simultaneously (1).
-  +  flash (2).
- Push force range adjusting slide (3) to position 1.
- Press the foot switch (4) and keep it pressed.
- The crimp die (5) closes slowly until it meets with a resistance and centres itself.
- Release the foot switch (6).

! If the foot switch is released before the crimp die is closed, this opens automatically, the adjustment mode is ended and  lights.

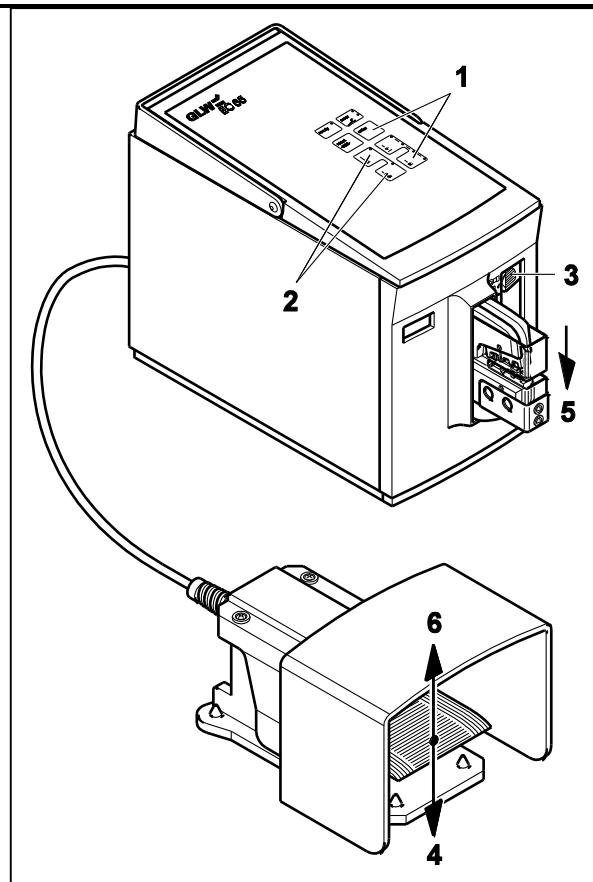



Figure 7 Centring the dies

7. Adjusting the dies

 **The protective cover must be pulled off, pull out the mains plug!**

Switch off the EC 65 at the power switch (1) (press 0).

Pull out the mains plug (2).

Pull off the protective cover (3).

Check the centring of the dies, adjust if necessary (4).

Tighten the screw (5).

Push on the protective cover (6) and tighten the screw (7).

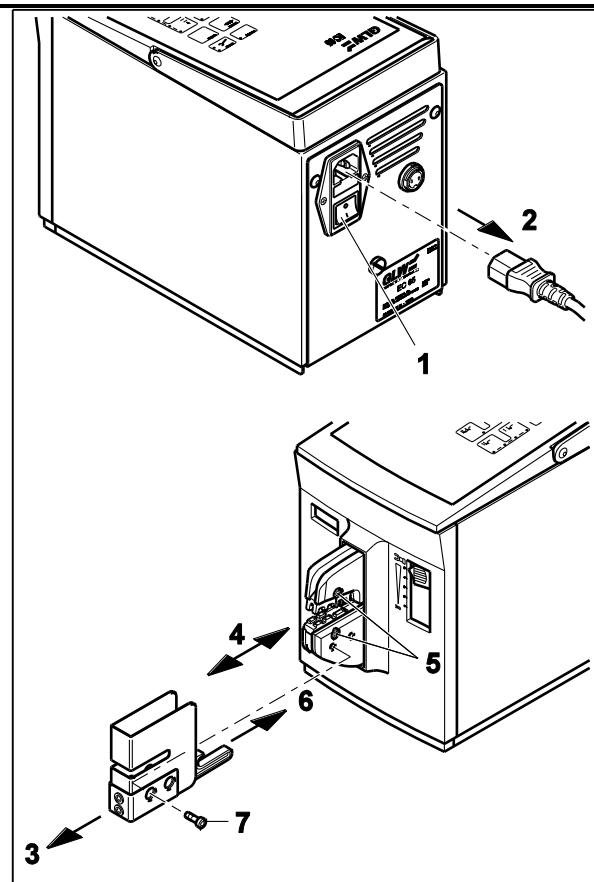
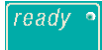


Figure 8 Adjusting the dies

8. Getting the device ready

Connect the mains plug (1).

Switch on the power switch (2) (press I).

 lights up (3).


Press the foot switch (4).

The crimp die (5) opens automatically, the foot switch (6) can be released.

 lights up (7).

Press  (8).

The device is ready.

! **Mode 2**  **is set.**
Check mode before using.

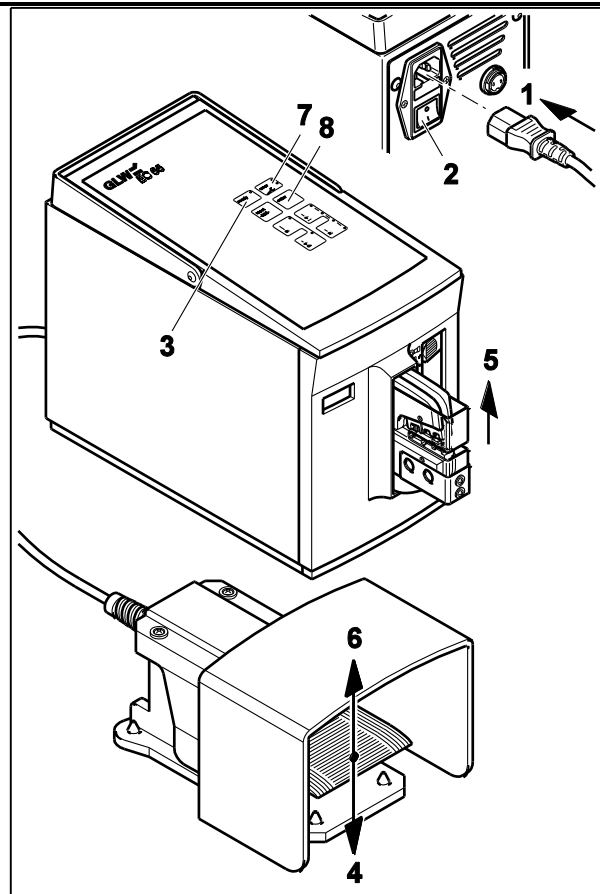


Figure 9 Getting the device ready

9. Set optimum force range




Push force range adjusting slide to position 1.




Set mode 1.

Perform crimping without crimp contact inserted by pressing the foot switch.

If  lights up, check the adjustment of the dies (see steps 6 and 7).

Perform crimping with wire and crimp contact inserted.

! **Pay attention to correct cross section according to the company supplementary sheet.**

If  lights up, push up the slide one step and press



Repeat until  no longer lights.

To compensate for any material tolerances, push the setting slide up another step.

10. Set the optimum opening distance

Press the top button until all 4 LEDs light up. The maximum opening distance is set.

Perform crimping.




! Changes in the setting only become effective after the next crimping process.

If the opening distance is too large press the bottom button (3 LEDs light up) and perform a new crimping.

Repeat the process until the optimum opening distance is set.

One-step crimping

1. Set mode 1

- Switch on the EC 65 at the power switch (1) (press I).
-  lights up (2).
-  Set mode 1 (3).
- Read counter (4) if necessary and reset to 0 with  (5).

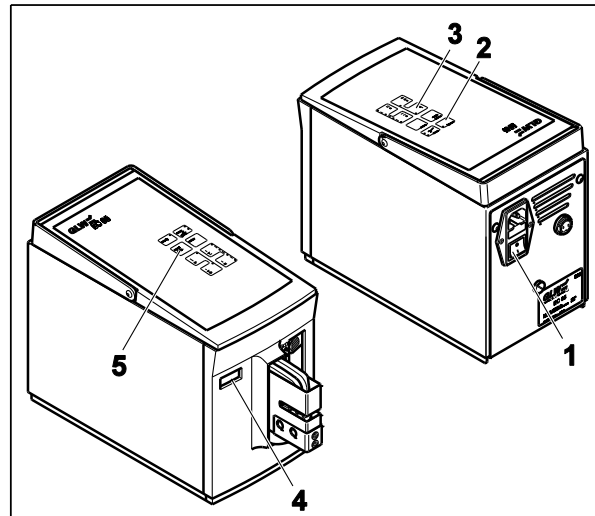


Figure 10 Set mode 1

2. Crimp crimp contact

Centre the crimp contact (1) on the bottom die.


Insert wire (2) in the crimp contact.

! Pay attention to correct cross section according to the company supplementary sheet.

Press the foot switch (3) until the crimp die is fully closed (4).

The crimp die (5) opens automatically, the foot switch (6) can be released.

Remove the crimp contact with crimped wire (7).

!  lights up in the case of defective crimping. Consult the FAULTS chapter.

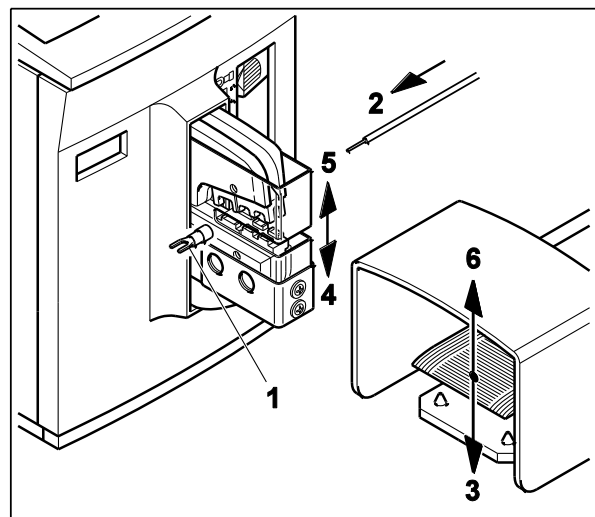


Figure 11 Crimp crimp contact

3. Taking out of operation

Read counter (1) if necessary.

Switch off the EC 65 at the power switch (2) (press 0).

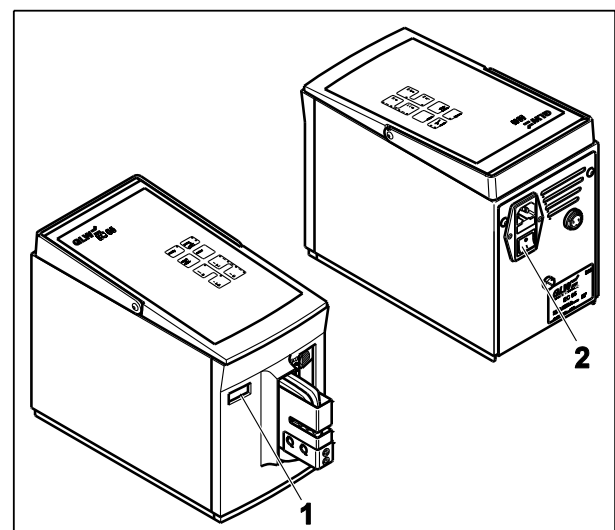





Figure 12 Taking out of operation

Two-step crimping

1. Set mode 2

- Switch on the EC 65 at the power switch (1)
- (press I).
-  lights up (2).
-  Set mode 2 (3).
- Read counter (4) if necessary and reset to 0 with  (5).

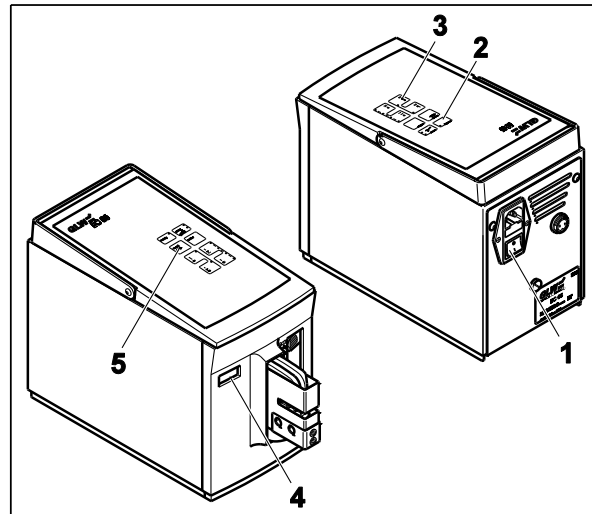


Figure 13 Set mode 2

2. Clamp crimp contact

Centre the crimp contact (1) on the bottom die.

! Pay attention to correct cross section according to the company supplementary sheet.

Press the foot switch (2) until the crimp contact is clamped (3).

Release the foot switch (4).

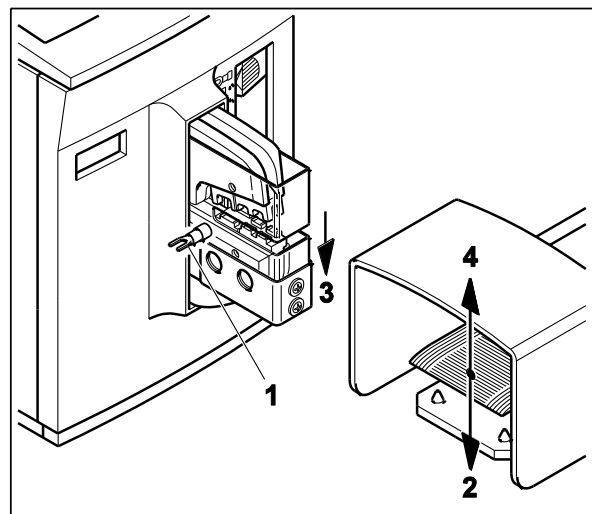


Figure 14 Clamp crimp contact


3. Crimp crimp contact

Insert wire (1) in the crimp contact.

Press the foot switch (2) until the crimp die is fully closed (3).

The crimp die (4) opens automatically, the foot switch (5) can be released.

Remove the crimp contact with crimped wire (6).

!  lights up in the case of defective crimping. Consult the **FAULTS** chapter.

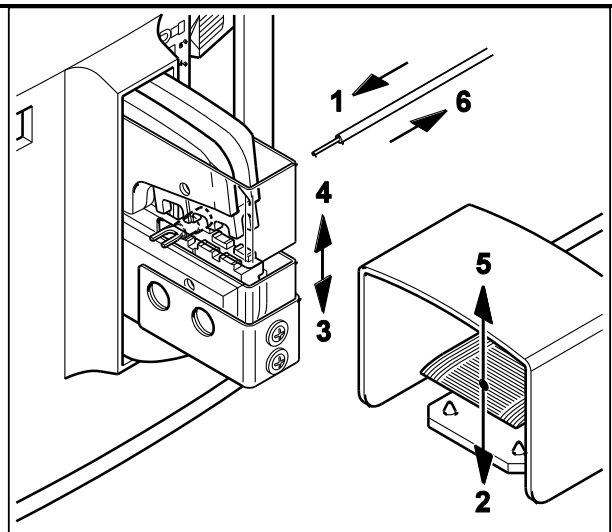


Figure 15 Crimp crimp contact

4. Taking out of operation

Read counter (1) if necessary.

Switch off the EC 65 at the power switch (2) (press 0).

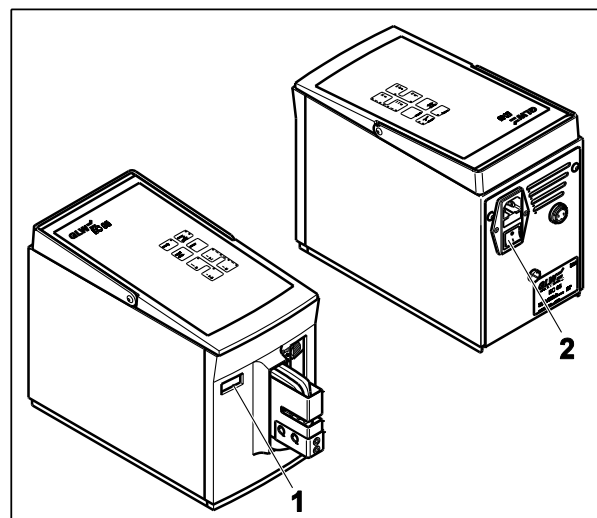


Figure 16 Putting out of operation

lights

This fault may be caused by:

1. Foot switch released too early

The crimp die opens immediately to the initial position when the foot switch is released too early.

Press  .

 goes out.

Repeat crimping.

2. Wrong cross section chosen.

When inserting a too large crimp contact or other unsuitable objects the crimping process is aborted due to overloading and the crimp die opens immediately to the initial position.

Press  .

 goes out.

Repeat crimping with the right cross section according to the company supplementary sheet.

3. Incorrectly set force range

If the resistance reached in the crimping process exceeds the range set on the force range adjusting slide, the crimp die opens immediately to the initial position.



Push the force range adjusting slide up one step.

Press  .

 goes out.

Repeat the crimping process until the optimum force range is set.

4. Dies not adjusted correctly



The protective cover must be pulled off, pull out the mains plug!

- Switch off the EC 65 at the power switch (1) (press 0).
- Pull out the mains plug (2).

Unscrew the screw (3).

Pull off the protective cover (4).

Loosen the screws (5).

Perform steps 4 to 10 of the **START-UP**.

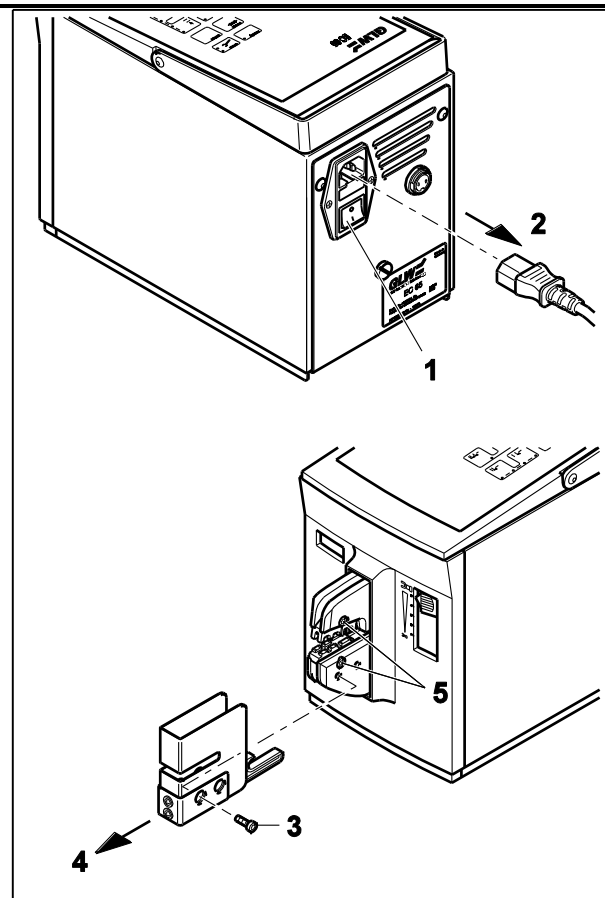


Figure 17 Loosen dies

ready does not light or EC 65 cannot be switched on

This fault may be caused by:

1. No mains connection

Check whether the mains plug at the mains connection of the EC 65 and the shock-proof plug are connected to the mains socket.

Make sure that the power supply at the mains socket is okay.

2. Mains fuse defective

⚠ The mains connection must be opened, pull out the mains plug!

Switch off the EC 65 at the power switch (1) (press 0).

Pull out the main plug (2).

Pull out the fuse holder (3).

Check the main fuses (4).

Replace the mains fuse (see **SPARES** chapter for part numbers).

Push in the fuse holder.

! The fuse holder must snap in.

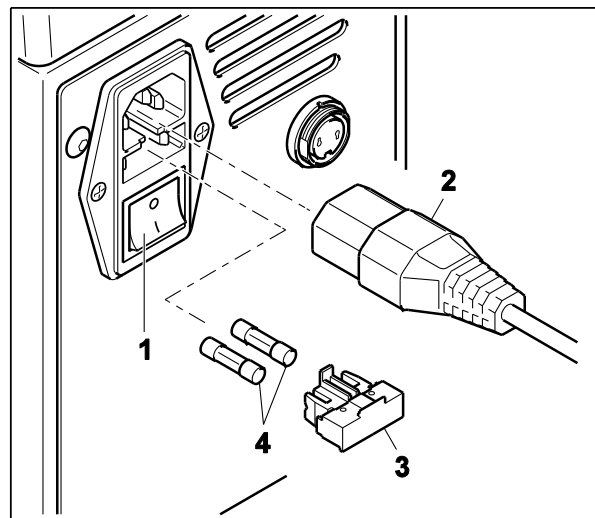
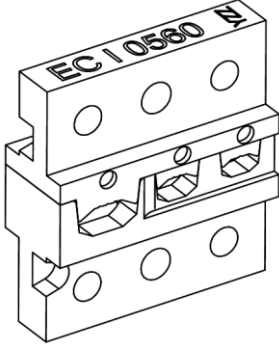
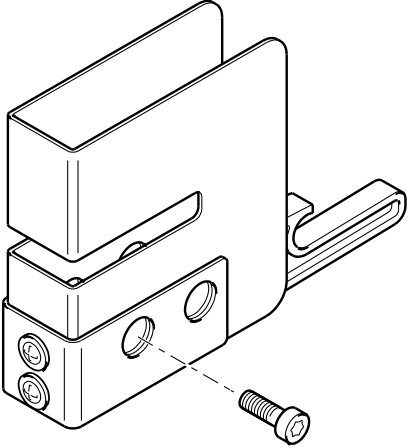
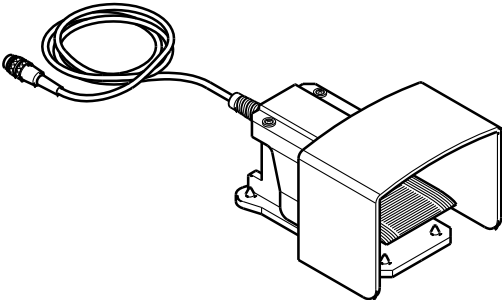
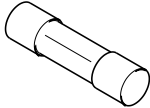


Figure 18 Check the mains fuse

SPARE PARTS

EC 65

The spares listed below can be ordered by specifying the appropriate part numbers.

Part	Part no.	Quantity
<p style="text-align: center;">Dies</p> 	<p>Other crimping - dies see sheet 23 – 24 and www.glw.de/Crimping</p>	
<p style="text-align: center;">Protective cover</p> 	<p>Other protective covers see sheet 23 - 24 and www.glw.de/Crimping</p>	
<p style="text-align: center;">Foot switch</p> 	<p>005058</p>	<p>1 pc.</p>
<p>Mains fuse 230V T1.25A Mains fuse 115V T2.50A</p> 	<p>001805 001806</p>	<p>2 pcs.</p>

TECHNICAL DATA

EC 65

Mains connection	230 V / 50 Hz (115 V / 60 Hz)
Power consumption	160 VA
Max. pressing force.....	10 kN
Pressing time	< 1 s
Counter	6-digit LCD, resettable
Dimensions (W x H x D).....	140 x 222 x 320 mm
Weight of basic device	10 kg
Weight of foot switch.....	1.2 kg
Acoustic pressure emissions L _{pA}	< 70 dB (A)

Rating plate

Manufacturer
 Manufacturer address
 Machine type
 Main connection



Made in
 Made in
 Serial number
 Year
 Power consumption
 230V/50Hz (115V/60Hz)

EC Conformity Declaration**EC 65**

Manufacturer: GLW GmbH
Address: Steinbeisstrasse 2
88353 Kisslegg
Germany

We hereby declare that the machine described below complies with the pertinent basic safety and health requirements of the EC machine directive in design and construction and version marketed by us. This declaration will lose its validity in the case of modifications to the machine which are not approved by us.

Name of the equipment: **Crimping machine for crimp contacts**

Machine type: **EC 65**
EC 65 US (115 V)



Pertinent EG-Guidance: **EG- Machine directive 2006/42/EG**
EG- Low-voltage directive 2006/95/EG
EG- Directive Electromagnetic Compatibility 2004/108/EG

Applied harmonised standards: **DIN EN ISO 12100-1 and -2:2004**
DIN EN ISO 13857:2008
DIN EN 349:2008
DIN EN 60204-1:2006
DIN EN 50081-1:1993
DIN EN 50082-2:1994

Place, date: Kisslegg, 16. March 2016

Legally binding signature: 

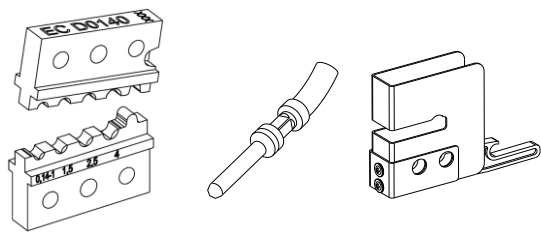
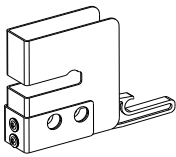
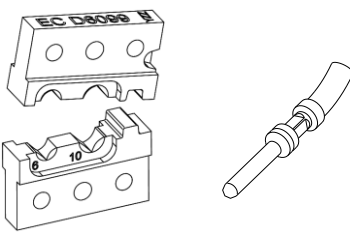
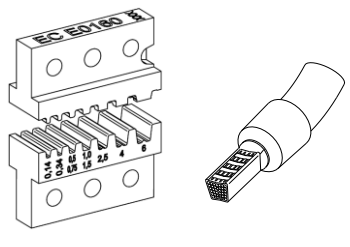
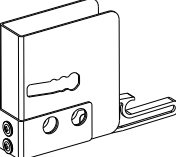
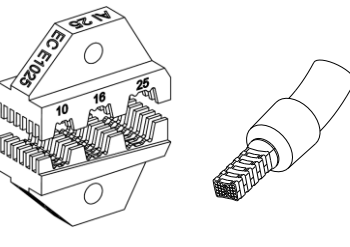
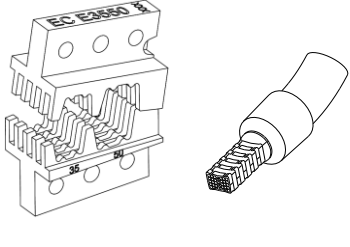
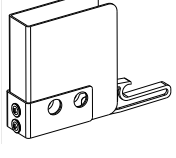
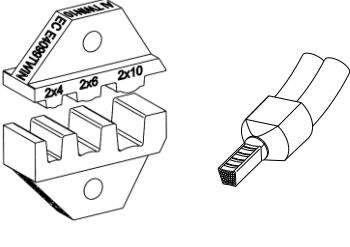
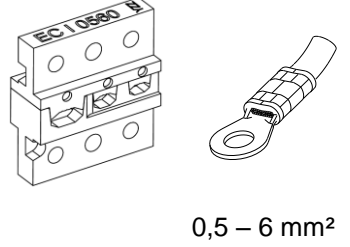
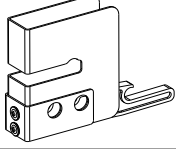
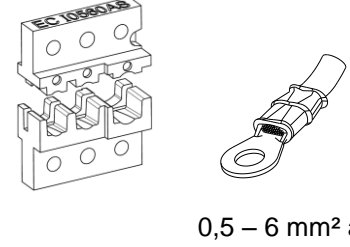
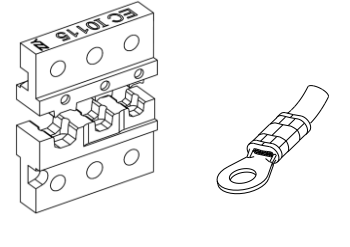
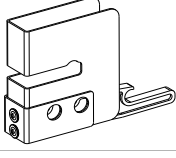
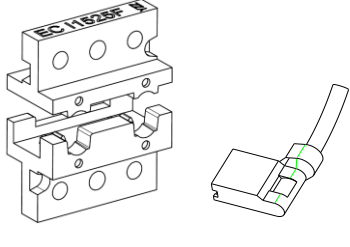
Information about signatory: Bruno Weiland

Responsible person for Documents: Bruno Weiland

ACCESSORIES

Crimping Dies and Protective Covers

EC 65

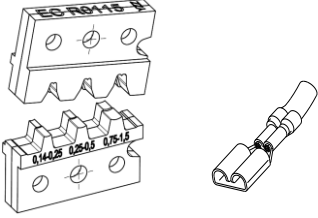
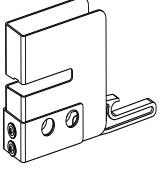
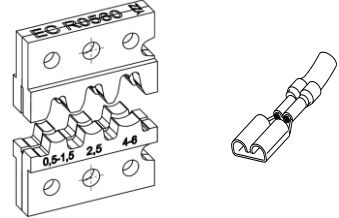
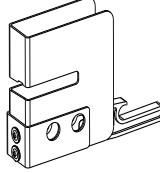
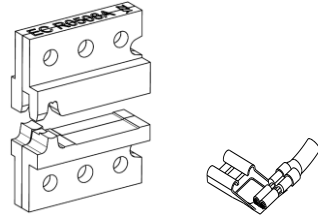
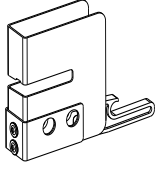
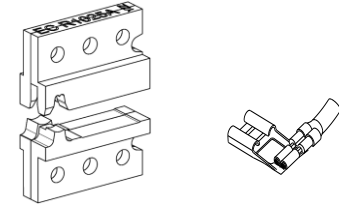
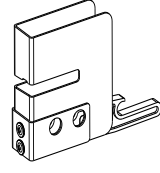
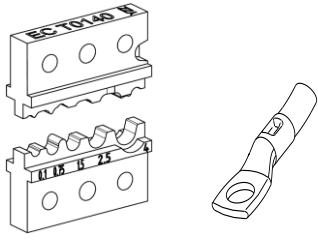
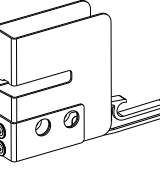
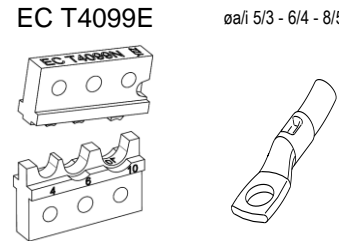
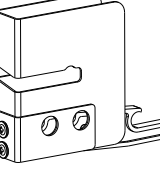
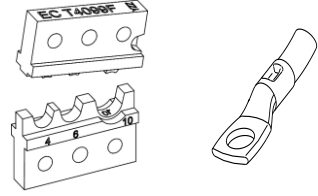
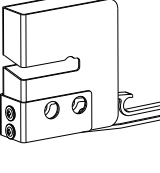
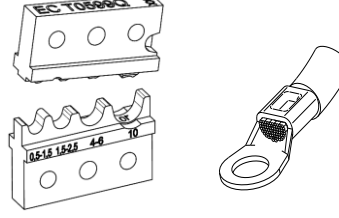
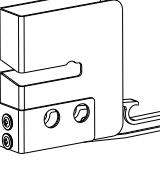
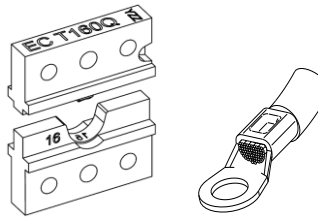
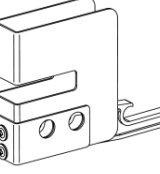
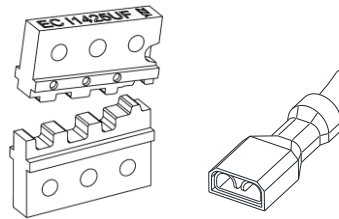
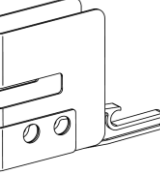
<p>EC D0140</p>  <p>0,14-1,0 / 1,5 / 2,5 / 4 mm²</p>	<p>EC PC06</p>  <p>EC D6099</p>  <p>6 / 10 mm²</p>
<p>EC E0160</p>  <p>0,08-0,14 / 0,25-0,34 / 0,5-0,75 / 1-1,5 / 2,5 / 4 / 6 mm²</p>	<p>EC PC05</p>  <p>EC E1025</p>  <p>10 / 16 / 25 mm²</p>
<p>EC E3550</p>  <p>35 / 50 mm²</p>	<p>EC PC01</p>  <p>EC E4099TW</p>  <p>2x 4 / 2x 6 / 2x 10 mm² TWIN</p>
<p>EC I0560</p>  <p>0,5 – 6 mm²</p>	<p>EC PC06</p>  <p>EC I0560AS</p>  <p>0,5 – 6 mm² asy.</p>
<p>EC I0115</p>  <p>0,10 – 1,5 mm²</p>	<p>EC PC06</p>  <p>EC I1525F</p>  <p>1,5² - 2,5 mm²</p>

Other crimping - dies see www.glw.de/Crimping

ACCESSORIES

Crimping Dies and Protective Covers

EC 65

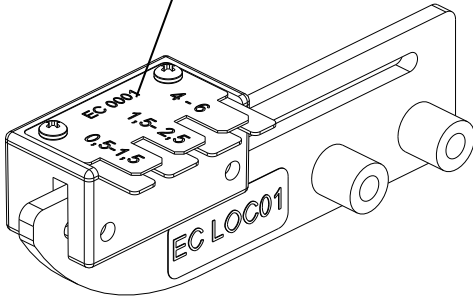
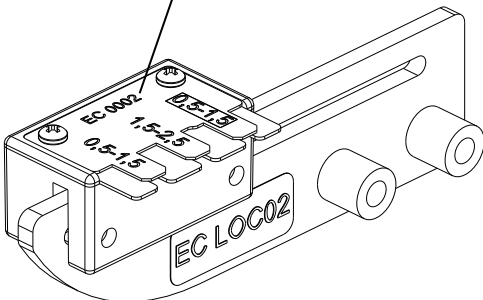
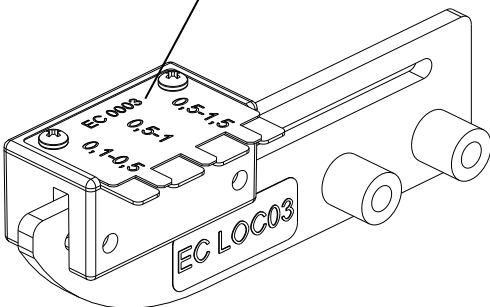
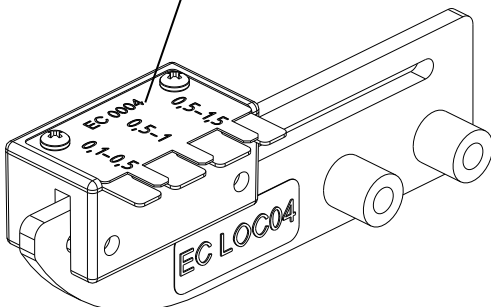
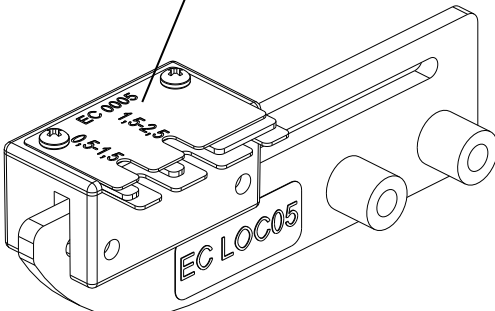
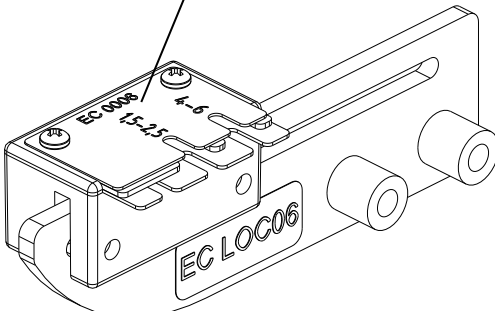
<p>EC R0115</p>  <p>0,1-0,5 / 0,5-1 / 0,5-1,5 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 	<p>EC R0560</p>  <p>0,5-1,5 / 2,5 / 4-6 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 
<p>EC R0508A</p>  <p>0,5 – 0,75 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 	<p>EC R1025A</p>  <p>1,0 – 2,5 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 
<p>EC T0140</p>  <p>0,34-0,75 / 1-1,5 / 2,5 mm²</p>	<p>EC PC04</p> 	<p>EC T4099N EC T4099E</p> <p>øali 5/3 - 6,5/4,5 - 7/4,5 øali 5/3 - 6/4 - 8/5</p>  <p>4 / 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 
<p>EC T4099P EC T4099F (NFC 20-130)</p> <p>øali 5/3 - 5,5/3,8 - 8/5 øali 5/2,7 - 5,5/3,3 - 6,8/4,2</p>  <p>4 / 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 	<p>EC T0599Q</p>  <p>0,5 - 1,5 / 1,5 - 2,5 / 4 - 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 
<p>EC T160Q</p>  <p>16 mm²</p>	<p>EC PC04.1</p> 	<p>EC I1425UF</p>  <p>0,14-0,5 / 0,5-1,5 / 1,5-2,5 mm²</p>	<p>EC PC04.1</p> 

Other crimping - dies see www.glw.de/Crimping

ACCESSORIES

Locator for Flat Tab Terminals (Open Barrel)

EC 65

Locator	
<p>Item No. EC LOC01 suitable for:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Female Terminals 6,3 DIN 46247 > Die EC R0560 > Protective Cover EC PC02 <p>Spare part: Locator plate Item No. EC 0001</p> 	<p>Item No. EC LOC02 suitable for:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Female Terminals 4,8 DIN 46247 > Dies EC R0115; EC R0560 > Protective Cover EC PC02 <p>Spare part: Locator plate Item No. EC 0002</p> 
<p>Item No. EC LOC03 suitable for:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Female Terminals 2,8x5 DIN 4624 > Dies EC R0115; > Protective Cover EC PC02 <p>Spare part: Locator plate Item No. EC 0003</p> 	<p>Item No. EC LOC04 suitable for:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Female Terminals 2,8x6 DIN 46247 > Dies EC R0115; > Protective Cover EC PC02 <p>Spare part: Locator plate Item No. EC 0004</p> 
<p>Item No. EC LOC05 suitable for:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Male Terminals 6,3 DIN 46247 > Dies EC R0560 > Protective Cover EC PC02 <p>Spare part: Locator plate Item No. EC 0005</p> 	<p>Item No. EC LOC06 suitable for:</p> <ul style="list-style-type: none"> > Male Terminals 6,3 Typ HN DIN 46247 > Dies EC R0560 > Protective Cover EC PC02 <p>Spare part: Locator plate Item No. EC 0006</p> 

Other versions see www.glw.de/Crimping

GLW GmbH
Steinbeisstraße 2
88353 Kisslegg
Germany
Phone +49 7563 9123-0
Fax +49 7563 9123-99

All rights to this operating manual reserved by
GLW.
Reprinting, reproduction or translation, even in
part, are prohibited without express permission.
© 2016 GLW GmbH





Mode d'emploi Sertisseuse électrique EC 65



Edition : 08/2016

A conserver !

Sécurité	1 – 3
Consignes fondamentales	1
Symboles	1
Dangers de la machine	1
Application conforme à la destination	2
Sources de risques	2
Postes de travail	2
Dispositifs de protection	2
Opérateurs autorisés	3
Garantie	3
Description	4 – 7
Fourniture	4
Utilisation	4
Matrices	4
Éléments de commande – vue d'ensemble	5
Éléments de commande – fonction	6
Mise en service	8 - 13
Utilisation	14 – 16
Sertir en une étape	14
Sertir en deux étapes	15
Anomalies	17 – 19
 allumé	17
 non allumé ou EC 65 ne peut être mis sous tension	19
Pièces de rechange	20
Caractéristiques techniques	21
Plaquette signalétique	21
Déclaration de conformité CE	22
Accessoires	23 - 25

Consignes fondamentales

La connaissance et le respect des consignes de sécurité sont la condition de base pour une utilisation sûre et un fonctionnement sans problèmes de l'EC 65.

Il en va de votre sécurité !

Les consignes de sécurité doivent être respectées par **toutes** les personnes travaillant avec l'EC 65.

En plus de cela doivent être observées toutes les règles et dispositions, en particulier celles ayant trait à la prévention des accidents, applicables à l'emplacement.

Symboles

Ce mode d'emploi utilise les symboles suivants :



signale un **risque d'accident et de blessure** ou un **endommagement** possible de l'EC 65.



désigne des **instructions d'application**.

Dangers de la machine

L'EC 65 présente une conception conforme aux règles de sécurité et a été soumis à un contrôle et une réception de sécurité.

Cet appareil est équipé de dispositifs de protection.

En dépit de ces précautions, une manipulation incorrecte ou un emploi abusif font courir des dangers relatifs

- à l'intégrité physique de l'opérateur
- à la machine.

L'EC 65 doit seulement s'utiliser

- en conformité avec le domaine d'application prévu
- dans un bon état de sécurité.

Toutes les personnes chargées de la mise en service, de l'utilisation et de la remise en état de l'EC 65 doivent

- présenter les qualifications appropriées et
- scrupuleusement observer les indications de ce mode d'emploi.

Application conforme à la destination

L'EC 65 se destine exclusivement au sertissage.

Il est seulement permis d'utiliser à cet égard des matrices à sections adéquates en conformité avec la **fiche d'accompagnement**.

Il ne faut en aucun cas introduire des pièces métalliques massives ou objets de même type. Ils endommageraient la matrice.

Les transformations découlant de propres initiatives et dépassant le changement d'équipement de l'EC 65 sont interdites par mesure de sécurité !

! Le respect de toutes les consignes et des conditions d'utilisation prescrites fait partie de l'application conforme à la destination.

Sources de risques

L'EC 65 a seulement le droit d'être mise en service avec le capot.

Il est nécessaire de débrancher la fiche avant tous travaux exigeant la dépose du capot (par ex. ajustage de matrices) et de mettre l'interrupteur marche/arrêt hors tension en cas de pauses ou de non-utilisation.

Postes de travail

Doivent être évités comme lieux de fonctionnement et de stockage :

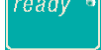
- Lieux humides ou poussiéreux
- Lieux exposés à une grande chaleur, à un rayonnement solaire direct ou à de basses températures (plage de service : 10 °C à 40 °C).

Ne pas verser de liquides sur l'EC 65.

Ne pas faire subir des secousses et chocs importants à l'EC 65.

Dispositifs de protection

L'EC 65 se met hors tension par

- l'interrupteur marche/arrêt (0 enfoncé, LED  sombre)
- débranchement de la fiche secteur
- extraction du capot

Le capot a pour but d'assurer la sécurité de l'opérateur. Il n'a pas le droit d'être modifié, retiré ou désactivé par des transformations.

Une étiquette appliquée sur le fond de l'appareil signale les risques.



Opérateurs autorisés

Seuls des opérateurs autorisés et instruits ont le droit d'utiliser l'EC 65.

L'opérateur est responsable vis-à-vis de tiers dans la zone de travail.


L'exploitant doit

- rendre le mode d'emploi accessible à l'opérateur
- s'assurer que l'opérateur l'a lu et compris.

Garantie

Nos "Conditions générales de vente et de livraison" s'appliquent. Celles-ci sont à la disposition de l'exploitant au plus tard à la conclusion du contrat.

Les recours en garantie et engagements de responsabilité en matière de dommages corporels et matériels sont exclus dans les cas suivants :

- Utilisation de l'EC 65 non-conforme à la destination.
- Postes de travail non conformes.
- Application non conforme et application dépassant le cadre défini par le mode d'emploi.
- Transformations de construction de l'EC 65 relevant d'une propre initiative.
- Exploitation poursuivie de l'EC 65 en cas d'anomalies constatées.
- Fonctionnement de l'EC 65 au-delà de 500000 opérations de sertissage. Après 500000 opérations de sertissage, une maintenance doit être effectuée par le fabricant. La maintenance prévue est signalée par la LED  sur le tableau de commande.
- Montage de matrices / réparations non conformes.

! Utiliser seulement des matrices d'origine et pièces de rechange d'origine.

Fourniture

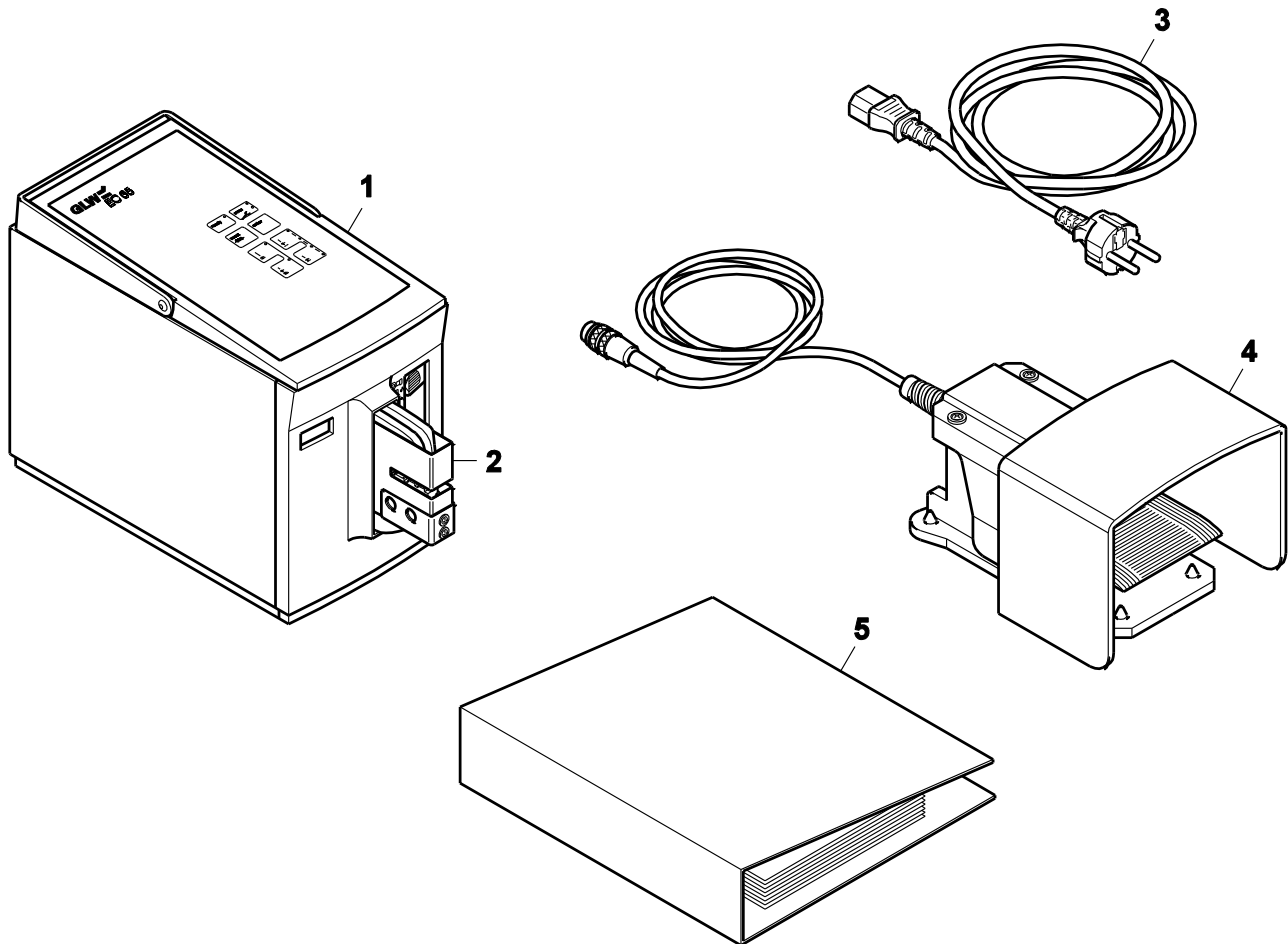


Figure 1 Fourniture

- | | | | |
|---|----------------------|---|---------------|
| 1 | Appareil EC 65 | 4 | Pédale |
| 2 | Capot | 5 | Mode d'emploi |
| 3 | Câble d'alimentation | | |

Utilisation

La sertisseuse électrique EC 65 sert à presser des contacts à sertir.

L'utilisation de diverses matrices permet de réaliser des types de contacts très variés dans une grande plage de sections. En raison de ce grand domaine et des cycles courts (< 1 s), l'EC 65 convient aussi bien à des ateliers qu'à des systèmes de confection de câbles complexes.

Matrices

Les matrices disponibles sont répertoriées dans les fiches d'accompagnement. A chaque matrice est affecté un capot avec une fente ajustée.

Éléments de commande – vue d'ensemble

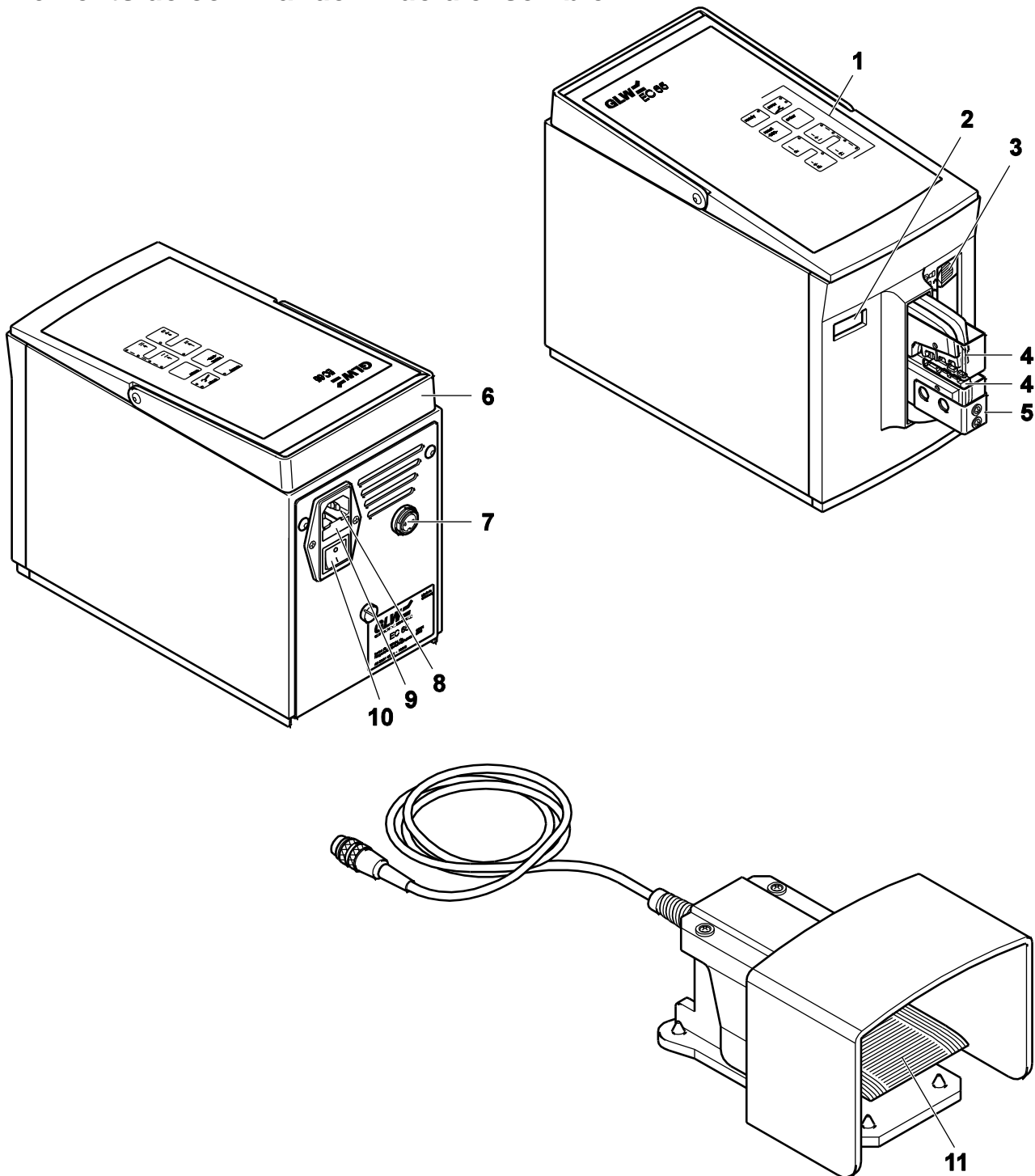











Figure 2 Éléments de commande




- | | | | |
|---|--------------------------------------|----|---------------------------|
| 1 | Panneau de commande | 7 | Prise pédale |
| 2 | Compteur de pièces | 8 | Prise secteur |
| 3 | Curseur de réglage de plage de force | 9 | Fusibles secteur |
| 4 | Matrice | 10 | Interrupteur marche/arrêt |
| 5 | Capot | 11 | Pédale |
| 6 | Poignée | | |

Éléments de commande - fonction

1	Panneau de commande		Sert à la sélection de fonctions et à l'affichage d'états d'appareil.
	LED-ready		Signale que l'appareil est prêt.
	LED-error		Indique un sertissage précédent incorrect ou une anomalie (un nouveau sertissage est impossible tant que la LED est allumée).
	LED-service		Montre une maintenance prévue de l'EC 65 (pour garantir une qualité de travail constante, il faut faire effectuer une maintenance par le fabricant après 500000 sertissages).
	Touche-reset		Quand l'EC 65 est sous tension, remet le compteur de pièces à zéro.
	Touche-enter		Effacer la LED  . L'EC 65 est opérationnelle.
	Touche-état de fonctionnement 1		Commute l'EC 65 en mode 1 (LED allumée). En mode 1, le sertissage s'effectue en une seule étape. Une pression de la pédale referme la matrice entièrement puis la rouvre.
	Touche-état de fonctionnement 2		Commute l'EC 65 en mode 2 (LED allumée). En mode 2, le sertissage s'effectue en deux étapes. Après une pression de la pédale, le contact sera bloqué dans la matrice sans être serti à ce stade. Maintenant on peut introduire le conducteur dans le contact. Une nouvelle pression de la pédale fermera la matrice complètement puis la rouvrira.
	Touches-limitation de l'ouverture		<p>Une pression de la touche supérieure (ouvrir) ou inférieure (fermer) modifie l'ouverture de la matrice. Les LED indiquent l'ouverture :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4 LED allumées : ouverture max. • Pas de LED allumée : ouverture min. <p>Un nouveau réglage ne devient actif qu'après l'exécution du prochain sertissage.</p>
2	Compteur de pièces	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">999999</div>	Le compteur saisit chaque sertissage accompli. Les sertissages interrompus par une erreur ne sont pas relevés. Le contenu du compteur reste enregistré pendant env. 1 semaine, aussi quand l'appareil est éteint.

DESCRIPTION

EC 65

- | | | |
|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>3 Curseur de réglage de la plage de force</p> |  | <p>Ce curseur permet de régler la plage dans laquelle la matrice est comprimée avec la force maximale. Si la matrice rencontre un obstacle en dehors de cette plage, la pince à sertir s'ouvre immédiatement afin d'éviter un endommagement de la matrice ou de la pièce mal insérée.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Position 1 : plage min. • Position 5 : plage max. |
| <p>4 Matrice</p> | | <p>Positionne le contact et le presse avec le conducteur. Est constituée des parties supérieure et inférieure. Celles-ci peuvent être remplacées en fonction de l'application.</p> |
| <p>5 Capot</p> | | <p>Empêche des blessures aux doigts et aux mains dans la zone à risques de la matrice. L'EC 65 travaille seulement quand le capot est entièrement raccordé.</p> |
| <p>6 Poignée</p> | | <p>Sert à transporter l'EC 65.</p> |
| <p>7 Prise pédale</p> | | <p>Prise de pédale sur l'appareil.</p> |
| <p>8 Prise secteur</p> | | <p>Prise de câble d'alimentation sur l'appareil.</p> |
| <p>9 Fusibles secteur</p> | | <p>Fusibles intégrés dans la prise secteur, fusibles fins (2x).</p> |
| <p>10 Interrupteur d'alimentation</p> | | <p>Enclenche (I enfoncé) ou coupe l'alimentation (0 enfoncé). Après la mise sous tension, la LED  s'allume sur le panneau de commande.</p> |
| <p>11 Pédale</p> | | <p>Une pression de la pédale déclenche le sertissage. La pédale doit rester enfoncée jusqu'à ce que la matrice soit entièrement fermée (mode 1) ou que le contact soit bloqué (mode 2). Si la LED  est allumée sur le panneau de commande, le sertissage ne peut être opéré.</p> |

1. Choix de l'emplacement

- L'emplacement doit être plan et horizontal.

! Les conditions du chapitre SECURITE, section Postes de travail, doivent être respectées.

2. Dépose du capot

- Dévisser la vis (1).
- Retirer le capot (2).

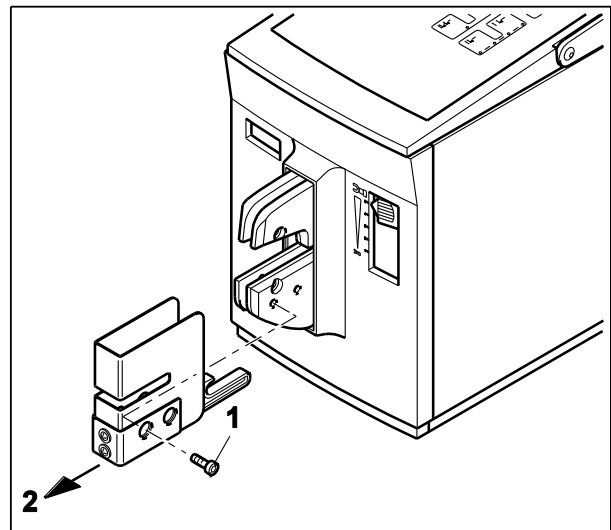


Figure 3 Retirer le capot

3. Monter la matrice

! Tenir compte de la position de montage :

Petite section à l'avant.

Grande section à l'arrière.

- Introduire la matrice inférieure (1).
- Serrer **légèrement** (2) la vis.
- Insérer la matrice supérieure (3).
- Serrer **légèrement** (4) la vis.

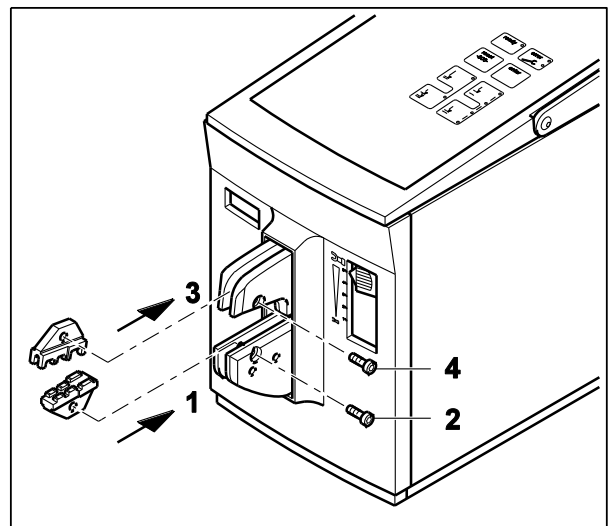


Figure 4 Monter la matrice

4. Monter le capot

- Insérer la broche de sécurité (1) dans la matrice inférieure et insérer le capot (2) jusqu'à ce que celui-ci s'enclenche de façon perceptible.

! Un capot non / mal monté coupe l'alimentation de l'EC 65.

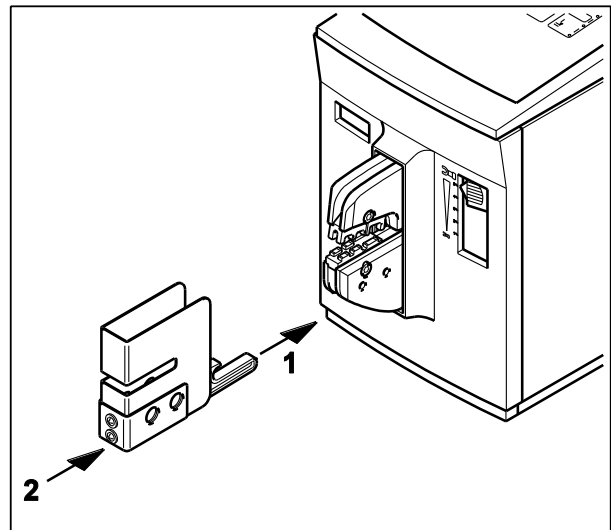



Figure 5 Monter le capot

5. Raccorder / allumer l'EC 65

- Raccorder la pédale (1) à la prise correspondante.
- Raccorder la fiche secteur (2) à la prise secteur de l'appareil et la fiche de sécurité (3) à la prise de courant.
- Allumer l'EC 65 en réglant l'interrupteur d'alimentation (4) sur I.
-  s'allume (5).

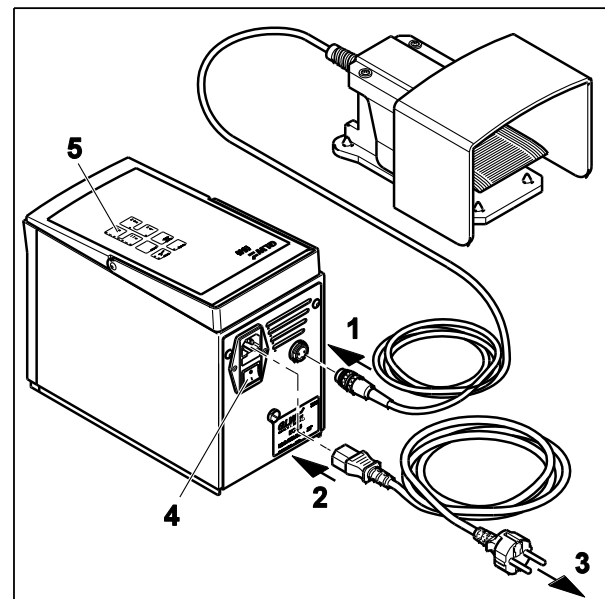






Figure 6 Raccorder / allumer l'EC 65

6. Centrer les matrices

! Comme les alésages ont du jeu par rapport aux vis de fixation, les deux matrices peuvent être décalées entre elles.

Le mode d'ajustage suivant (étapes 6 et 7) permet un centrage / ajustage des matrices.

- Appuyer sur  +  en même temps (1).
-  +  clignotent (2).
- Déplacer le curseur de réglage de la plage de force (3) en position 1.
- Presser la pédale (4) et la maintenir enfoncée.
- La matrice (5) se ferme lentement jusqu'à ce qu'elle rencontre une résistance et se centre.
- Relâcher la pédale (6).

! Si l'on relâche la pédale avant la fermeture de la matrice, celle-ci s'ouvre toute seule, le mode d'ajustage sera quitté et  s'allumera.

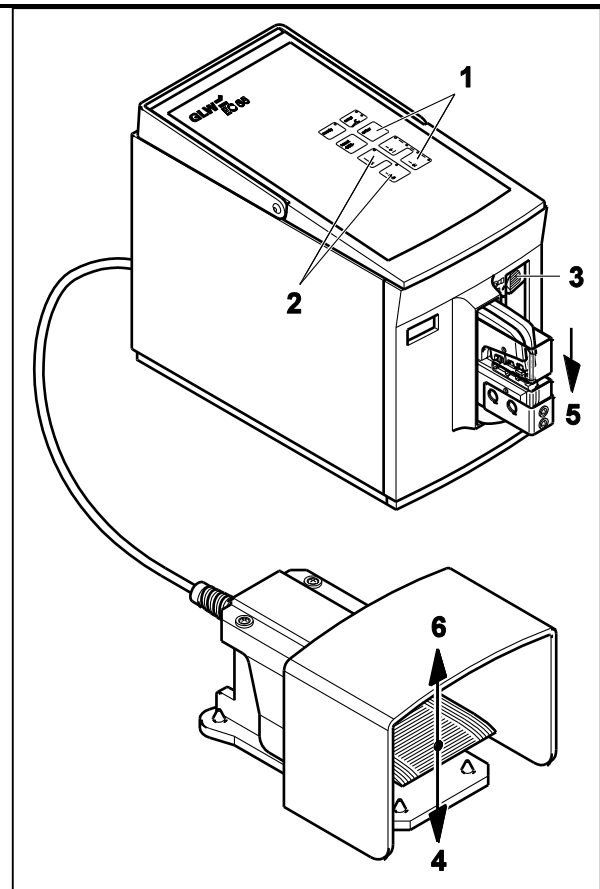



Figure 7 Centre les matrices

7. Ajustage des matrices

 **Déconnecter le capot. Débrancher la fiche secteur !**

Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur d'alimentation (1) sur 0.

Débrancher la fiche (2).

Retirer le capot (3).

Contrôler le centrage des matrices. Les réajuster si nécessaire (4).

Serrer les vis (5).

Monter le capot (6) et serrer la vis (7).

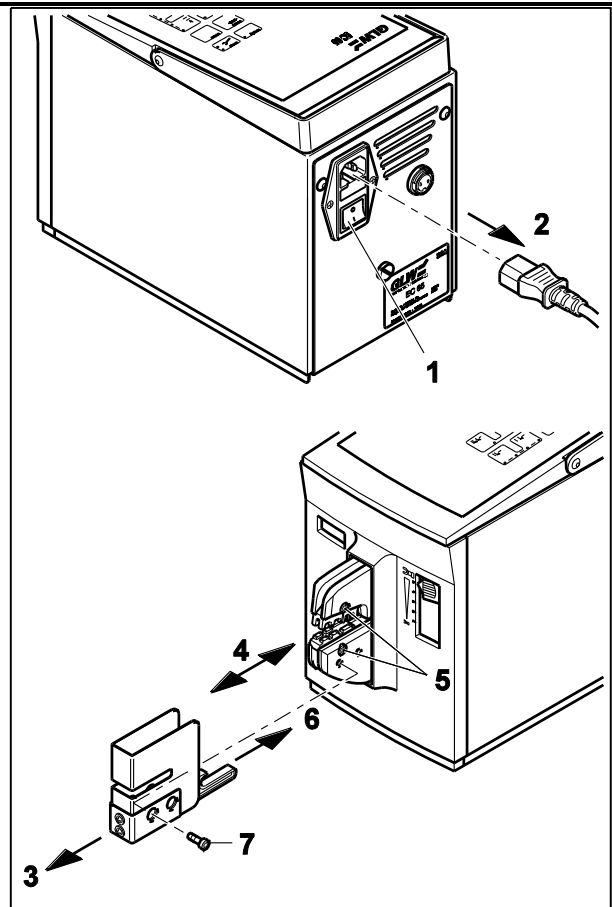



Figure 8 Ajuster les matrices

8. Rendre l'appareil prêt


Brancher la fiche (1).

Régler l'interrupteur d'alimentation (2) sur I.

 s'allume (3).


Presser la pédale (4).

La matrice (5) s'ouvre automatiquement. La pédale (6) peut être relâchée.

 s'allume (7).

Presser  (8).

L'appareil est prêt.

! Le mode 2  est réglé.
Contrôler le mode avant chaque utilisation.

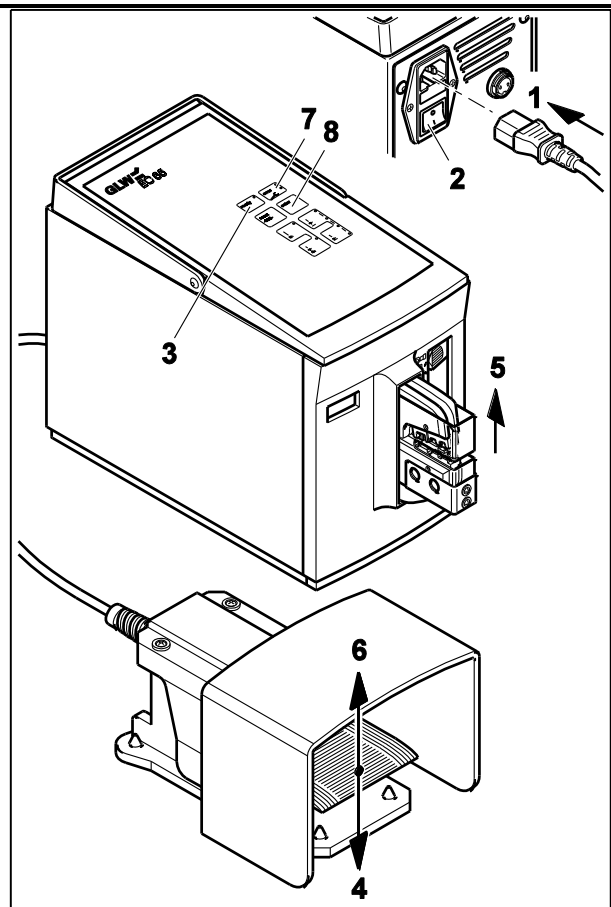


Figure 9 Rendre l'appareil prêt

9. Régler la plage de force optimale




Pousser le curseur de réglage de la plage de force en position 1.




Régler le mode 1.


Effectuer un sertissage sans contact introduit par pression de la pédale.

Au cas où  s'allume pendant cette opération, contrôler l'ajustage des matrices (voir étapes 6 et 7).

Effectuer le sertissage avec le conducteur et le contact insérés.

! Veiller à la bonne section conformément à la fiche d'accompagnement.

Si  est allumé, lever le curseur d'un cran et presser

Répéter l'opération jusqu'à ce que  ne soit plus allumé.

Pour compenser des tolérances de matériel, pousser le curseur d'un cran vers le haut.

10. Régler la course d'ouverture optimale

Presser la touche supérieure jusqu'à ce que les 4 LED soient allumées. La course d'ouverture maximale est réglée.

Effectuer un sertissage.




! Les changements de réglage n'agissent qu'après l'exécution du prochain sertissage.

Si l'ouverture est trop grande, presser la touche inférieure (3 LED allumées) et effectuer le nouveau sertissage.

Répéter l'opération jusqu'à ce que la course d'ouverture optimale soit réglée.

Sertir en une étape

1. Régler le mode 1

- Allumer l'EC 65 en réglant l'interrupteur (1) sur I.
-  s'allume (2).
-  Régler le mode 1 (3).
- Relever au besoin le compteur (4) et le remettre à zéro avec 

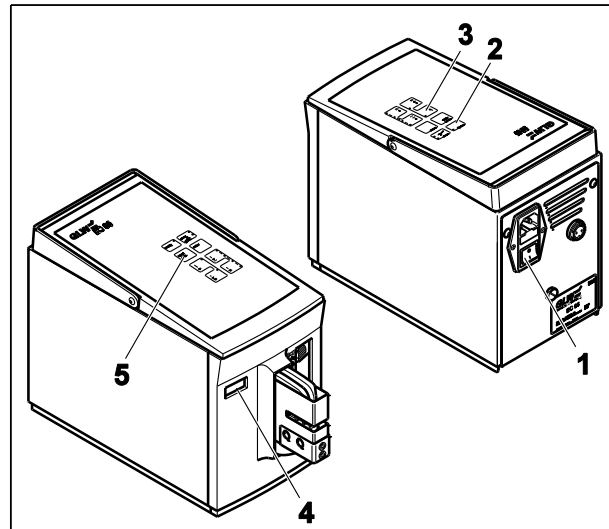


Figure 10 Régler le mode 1

2. Sertir le contact

Centrer le contact (1) sur la matrice inférieure.


Introduire le conducteur (2) dans le contact.

! Veiller à la bonne section conformément à la fiche d'accompagnement.

Presser la pédale (3) jusqu'à ce que la matrice soit complètement fermée (4).

La matrice (5) s'ouvre automatiquement. La pédale (6) peut être relâchée.

Retirer le contact avec le conducteur sertie (7).

! En cas de sertissage incorrect,  s'allume. Consulter le chapitre ANOMALIES pour plus de détails.

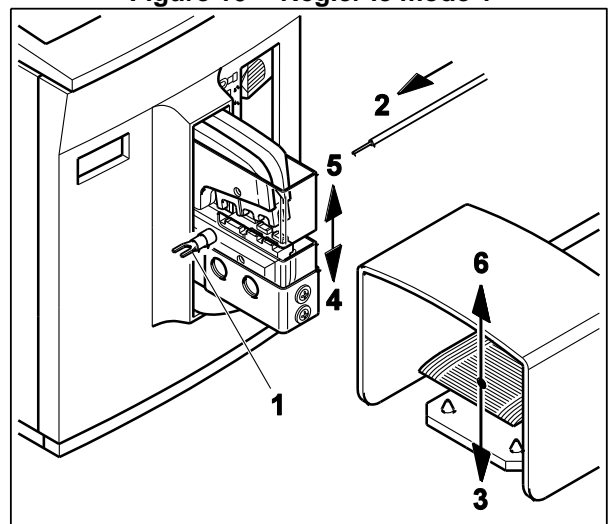


Figure 11 Sertir le contact

3. Mettre hors tension

Relever si nécessaire le compteur (1).

Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur (2) sur 0.

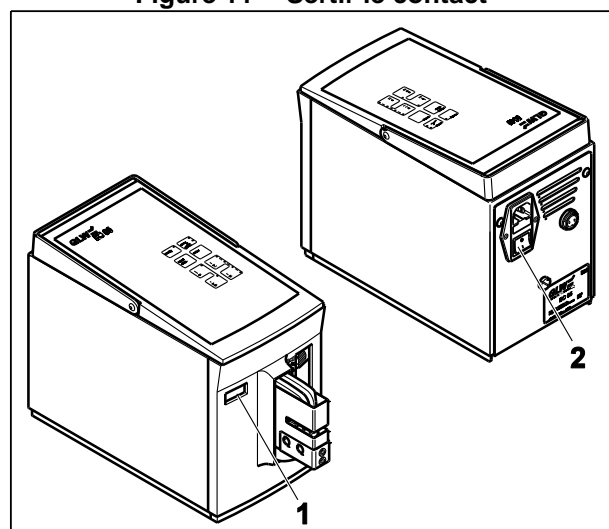


Figure 12 Mettre hors tension


3. Sertir le contact

Introduire le conducteur (1) dans le contact.

Presser la pédale (2) jusqu'à la fermeture complète de la matrice (3).

La matrice (4) s'ouvre automatiquement. La pédale (5) peut être relâchée.

Enlever le contact avec le conducteur sertie (6).

! En cas de sertissage incorrect,  s'allume. Consulter le chapitre ANOMALIES pour plus de détails.

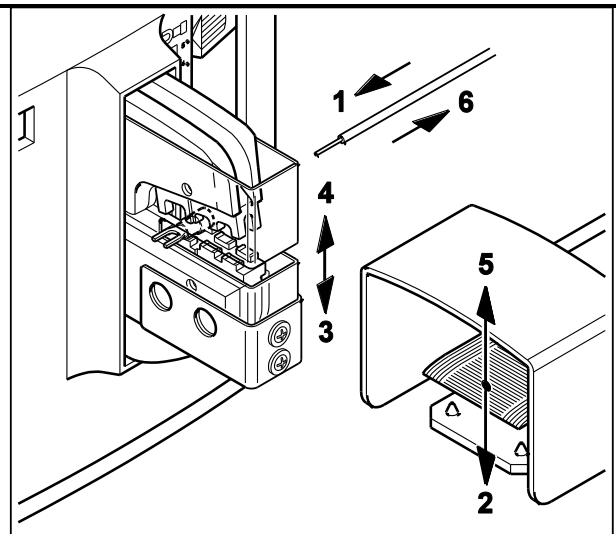


Figure 15 Sertir le contact

4. Mettre hors tension

Relever au besoin le compteur (1).

Mettre l'EC 65 hors tension en réglant l'interrupteur (2) sur 0.

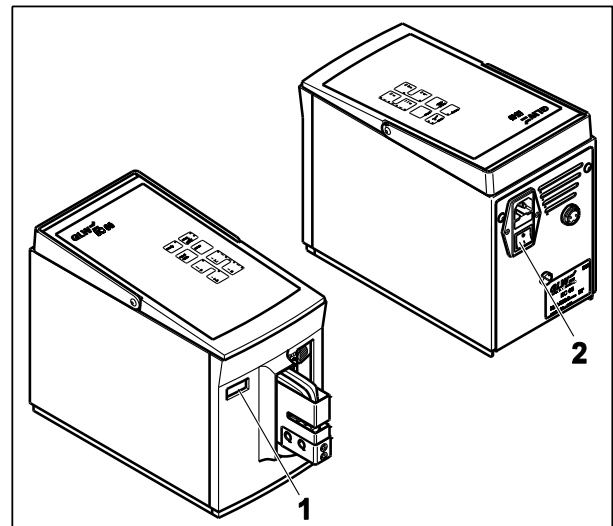


Figure 16 Mettre hors tension

 **allumé**

Cette anomalie peut être due aux opérations suivantes :

1. Pédale relâchée trop tôt

En cas de relâchement prématuré de la pédale, la matrice s'ouvre immédiatement jusqu'à la position initiale.

Presser 

 s'éteint.

Répéter le sertissage.

2. Section mal sélectionnée

En cas d'insertion d'un trop gros contact ou d'autres objets inappropriés, le sertissage est interrompu par surcharge et la matrice s'ouvre jusqu'à la position initiale.

Presser 

 s'éteint.

Répéter le sertissage avec la bonne section, conformément à la fiche d'accompagnement.

3. Plage de force mal réglée

Si la résistance atteinte lors du sertissage dépasse la plage réglée sur le curseur, la matrice s'ouvre immédiatement jusqu'à la position initiale.



Pousser le curseur de réglage de la force d'un cran vers le haut.

Presser 

 s'éteint.

Répéter le sertissage jusqu'à ce que la plage de force soit réglée de façon optimale.

4. Matrices mal ajustées



Retirer le capot. Débrancher la fiche !

- Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur (1) sur 0.
- Débrancher la fiche (2).

Dévisser la vis (3).

Retirer le capot (4).

Dévisser les vis (5).

Effectuer les étapes 4 à 10 de la **MISE EN SERVICE**.

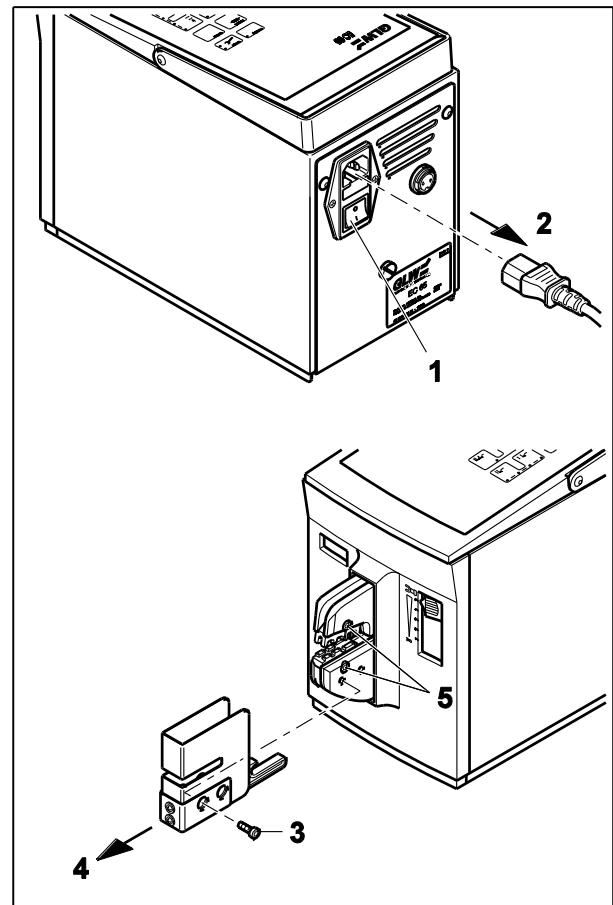


Figure 17 Desserrer les matrices

ready non allumé ou EC 65 ne peut être mise sous tension

Cette anomalie peut être due aux faits suivants :

1. Pas de branchement secteur

Vérifier si la fiche secteur est raccordée à la prise secteur de l'EC 65 et si la fiche de sécurité est raccordée à la prise de courant.

S'assurer que l'alimentation électrique est correcte sur la prise secteur.

2. Fusible secteur défectueux

 **Ouvrir la prise secteur. Débrancher la fiche !**

Eteindre l'EC 65 en réglant l'interrupteur (1) sur 0.

Débrancher la fiche (2).

Retirer le porte-fusibles (3).

Vérifier les fusibles secteur (4).

Remplacer les fusibles secteur défectueux (références, voir chapitre **PIECES DE RECHANGE**).

Insérer le porte-fusibles.

! Le porte-fusibles doit s'enclencher.

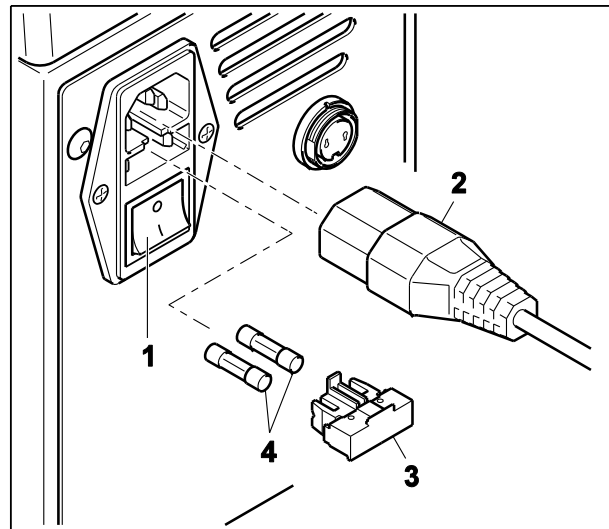
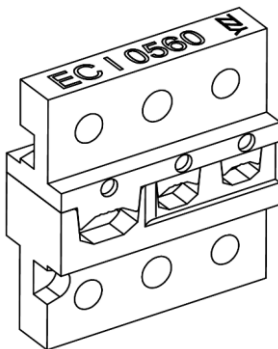
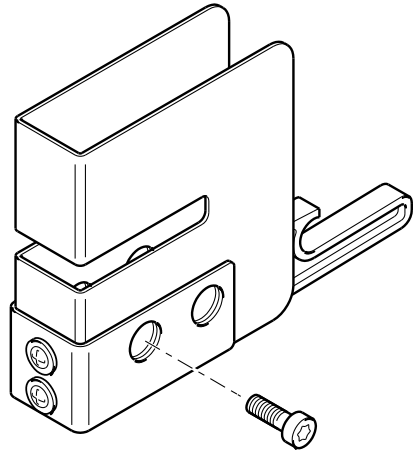
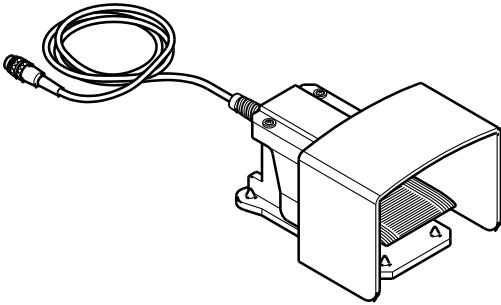
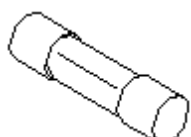


Figure 18 Contrôler le fusible

PIECES DE RECHANGE

EC 65

Les pièces de rechange mentionnées ci-après peuvent être commandées avec la référence correspondante.

Pièce	Référence	Quantité
<p>Matrices</p> 	<p>voir fiche d'accompagnement et www.glw.de/Crimping</p>	
<p>Capot</p> 	<p>voir fiche d'accompagnement et www.glw.de/Crimping</p>	
<p>Pédale</p> 	005058	1
<p>Fusible secteur T1,25 A</p> 	001805	2

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**EC 65**

Alimentation secteur	230 V / 50 Hz
Puissance absorbée	160 VA
Force de pression max.....	10 kN
Durée de pression.....	< 1 s
Compteur de pièces.....	6 chiffres, LCD, réinitialisable
Dimensions (L x H x P)	140 x 222 x 320 mm
Poids appareil	10 kg
Poids pédale	1,2 kg
Émissions de pression acoustique LpA.....	< 70 dB (A)

Plaque signalétique

Fabricant
Adresse du fabricant
Type de machine
Branchement



Pays de fabrication
Numéro de série
Année
Puissance absorbée

Déclaration de conformité CE**EC 65**

Fabricant : GLW GmbH
Adresse : Steinbeisstraße 2
D-88353 Kisslegg
Germany

Nous déclarons par la présente que la machine dénommée ci-après répond de par sa conception, sa construction et l'équipement tel que mis en circulation par nous aux dispositions de sécurité et de santé fondamentales de la directive européenne Machine. Cette déclaration devient nulle dès lors que la machine fait l'objet de modifications non effectuées en concertation avec nos services.

Désignation du matériel d'exploitation : **Sertisseuse automatique pour contacts**

Type : **EC 65**



Directives CE concernées: **Directive européenne Machine 2006/42/EG**
Directive européenne Basse Tension 2006/95/EG
Directive européenne Compatibilité Electromagnétique 2004/108/EG

Normes harmonisées appliquées: **DIN EN ISO 12100-1 et -2:2004**
DIN EN ISO 13857:2008
DIN EN 349:2008
DIN EN 60204-1:2006
DIN EN 50081-1:1993
DIN EN 50082-2:1994

Lieu, date Kisslegg, 16. Mars 2016

Signature contractuelle :

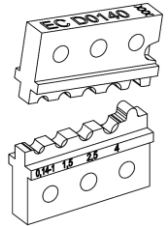
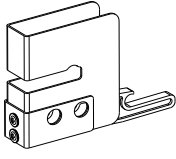
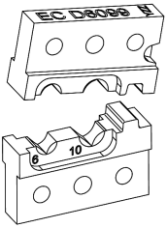
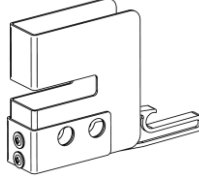
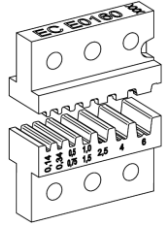
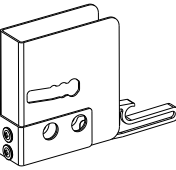
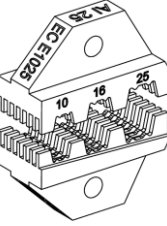
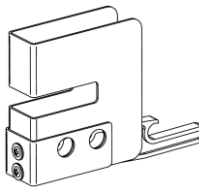
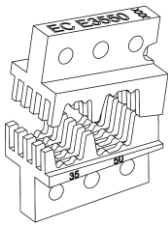
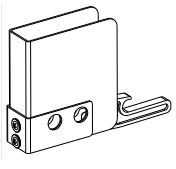
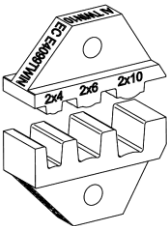
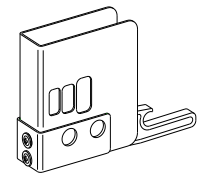
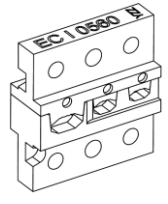
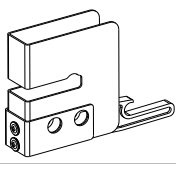
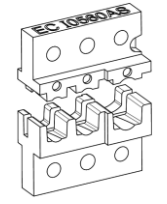
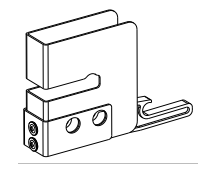
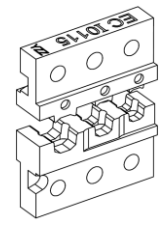
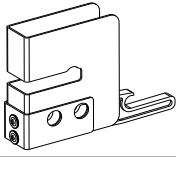
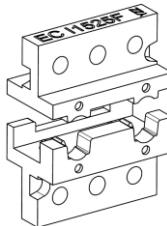
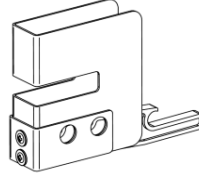
Données sur le signataire : Bruno Weiland

Responsable de document: Bruno Weiland

ACCESSORIES

Matrices et capots

EC 65

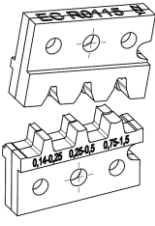
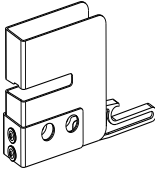
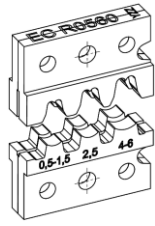
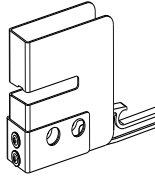
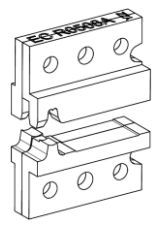
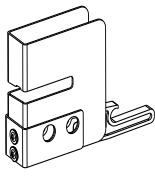
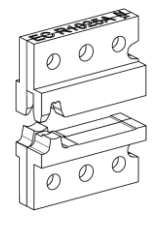
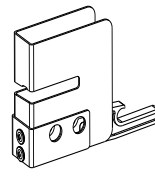
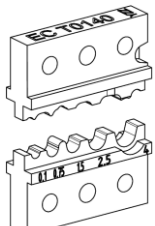
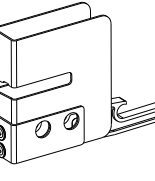
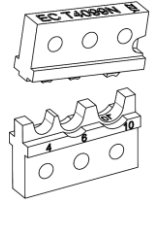
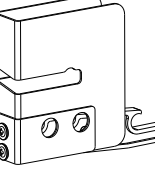
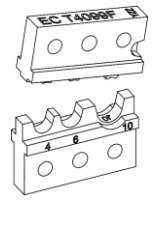
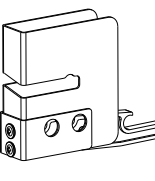
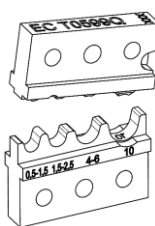
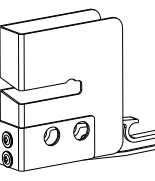
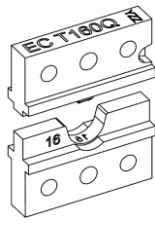
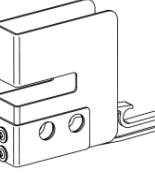
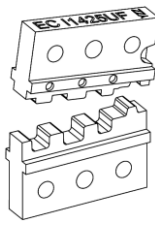
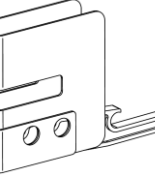
<p>EC D0140</p>  <p>0,14-1,0 / 1,5 / 2,5 / 4 mm²</p>	<p>EC PC06</p> 	<p>EC D6099</p>  <p>6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC 04.1</p> 
<p>EC E0160</p>  <p>0,08-0,14 / 0,25-0,34 / 0,5-0,75 / 1-1,5 / 2,5 / 4 / 6 mm²</p>	<p>EC PC05</p> 	<p>EC E1025</p>  <p>10 / 16 / 25 mm²</p>	<p>EC PC01</p> 
<p>EC E3550</p>  <p>35 / 50 mm²</p>	<p>EC PC01</p> 	<p>EC E4099TW</p>  <p>2x 4 / 2x 6 / 2x 10 mm² TWIN</p>	<p>EC PC07</p> 
<p>EC I0560</p>  <p>0,5 – 6 mm²</p>	<p>EC PC06</p> 	<p>EC I0560AS</p>  <p>0,5 – 6 mm² asy.</p>	<p>EC PC06</p> 
<p>EC I0115</p>  <p>0,10 – 1,5 mm²</p>	<p>EC PC06</p> 	<p>EC I1525F</p>  <p>1,5² - 2,5 mm²</p>	<p>EC PC06.1</p> 

plus d'information concernant les matrices voyez www.glw.de/Crimping

ACCESSORIES

Matrices et capots

EC 65

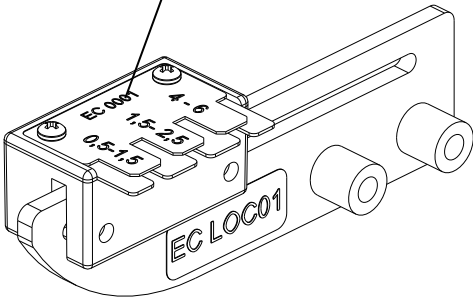
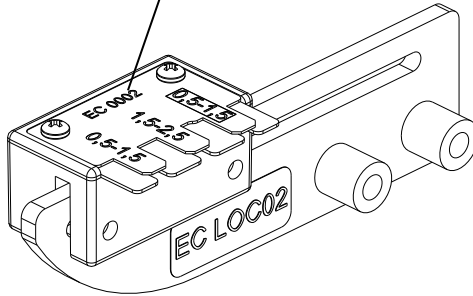
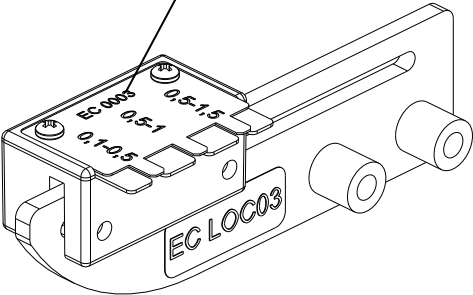
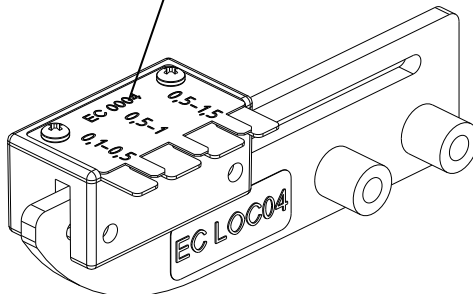
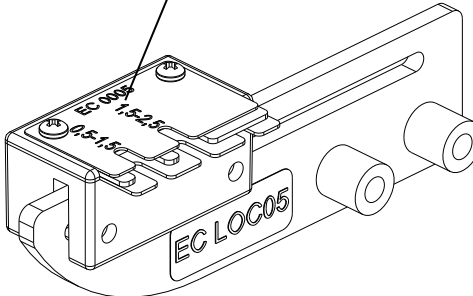
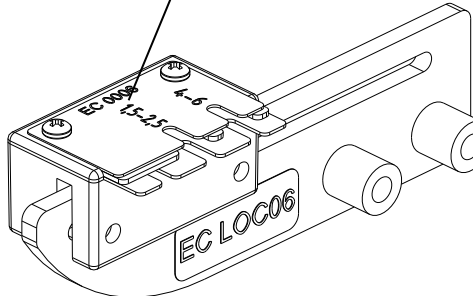
<p>EC R0115</p>  <p>0,1-0,5 / 0,5-1 / 0,5-1,5 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 	<p>EC R0560</p>  <p>0,5-1,5 / 2,5 / 4-6 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 
<p>EC R0508A</p>  <p>0,5 – 0,75 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 	<p>EC R1025A</p>  <p>1,0 – 2,5 mm²</p>	<p>EC PC02</p> 
<p>EC T0140</p>  <p>0,34-0,75 / 1-1,5 / 2,5 mm²</p>	<p>EC PC04</p> 	<p>EC T4099N EC T4099E</p> <p>∅a/i 5/3 - 6,5/4,5 - 7/4,5 ∅a/i 5/3 - 6/4 - 8/5</p>  <p>4 / 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 
<p>EC T4099P EC T4099F (NFC 20-130)</p> <p>∅a/i 5/3 - 5,5/3,8 - 8/5 ∅a/i 5/2,7 - 5,5/3,3 - 6,8/4,2</p>  <p>4 / 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 	<p>EC T0599Q</p>  <p>0,5 - 1,5 / 1,5 - 2,5 / 4 - 6 / 10 mm²</p>	<p>EC PC03</p> 
<p>EC T160Q</p>  <p>16 mm²</p>	<p>EC PC04.1</p> 	<p>EC I1425UF</p>  <p>0,14-0,5 / 0,5-1,5 / 1,5-2,5 mm²</p>	<p>EC PC04.1</p> 

plus d'information concernant les matrices voyez www.glw.de/Crimping

ACCESSORIES

Locator pour fiches plates femelles à fût ouvert

EC 65

Locators	
<p>Art.-Nr. EC LOC01 assorti pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> > fiches plates 6,3 DIN 46247 > Matrice EC R0560 > Capot EC PC02 <p>Pièce de rechange: Art.-No. EC 0001</p> 	<p>Art.-Nr. EC LOC02 assorti pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> > fiches plates 4,8 DIN 46247 > Matrice EC R0115; EC R0560 > Capot EC PC02 <p>Pièce de rechange: Art.-No. EC 0002</p> 
<p>Art.-Nr. EC LOC03 assorti pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> > fiches plates 2,8x5 DIN 4624 > Matrice EC R0115; EC R0560 > Capot EC PC02 <p>Pièce de rechange: Art.-No. EC 0003</p> 	<p>Art.-Nr. EC LOC04 assorti pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> > fiches plates 2,8x6 DIN 46247 > Matrice EC R0115; EC R0560 > Capot EC PC02 <p>Pièce de rechange: Art.-No. EC 0004</p> 
<p>Art.-Nr. EC LOC05 assorti pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> > fiches plates 6,3 DIN 46247 > Matrice EC R0115; EC R0560 > Capot EC PC02 <p>Pièce de rechange: Art.-No. EC 0005</p> 	<p>Art.-Nr. EC LOC06 assorti pour:</p> <ul style="list-style-type: none"> > fiches plates 6,3 Typ HN DIN 46247 > Matrice EC R0115; EC R0560 > Capot EC PC02 <p>Pièce de rechange: Art.-No. EC 0006</p> 

plus d'information concernant les locators voyez www.glw.de/Crimping

