

Verbindungen mit **System**
The **Power** of Partnership

Klauke®

PK 1000
PK 1000C

D Bedienungsanleitung

GB Instruction Manual

Serialnummer

HE.1015_B © 08/2011 TE-2

EMERSON PROFESSIONAL TOOLS

地址：上海松江工业区江田东路89号 电话：400-820-5695 www.klauke.com.cn



Verbindungen mit **System**
The **Power** of Partnership

Klauke®

PK 1000
PK 1000C

D Bedienungsanleitung

GB Instruction Manual

Serialnummer

HE.1015_B © 08/2011 TE-2

EMERSON PROFESSIONAL TOOLS

地址：上海松江工业区江田东路89号 电话：400-820-5695 www.klauke.com.cn





Bild/pic./fig. 1 (siehe/see Tab. 2)



Bild/pic./fig. 1 (siehe/see Tab. 2)

I1 **Klauke®** **PK 1000**
 Crimping head

Betriebsüberdruck (Pressure): 700 bar
 Proßkraft (Force): 1000 kN
 Proßbereich (Range): Cu: bis 1600 mm²
 Al: bis 1600 mm²
 ACSR: bis 1045/45 mm²
 MADE IN GERMANY
 Gustav Klauke GmbH • Auf dem Knapp 46 • D-42855 Remscheid



4-111

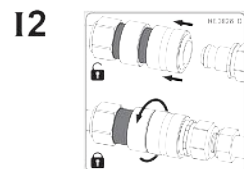
I1a **Klauke®** **PK 1000C**
 Crimping head

Pressure: 700 bar Range: Cu: up to 1600 mm²
 Force: 1000 kN Al: up to 1600 mm²
 ACSR: up to 1045/45 mm²



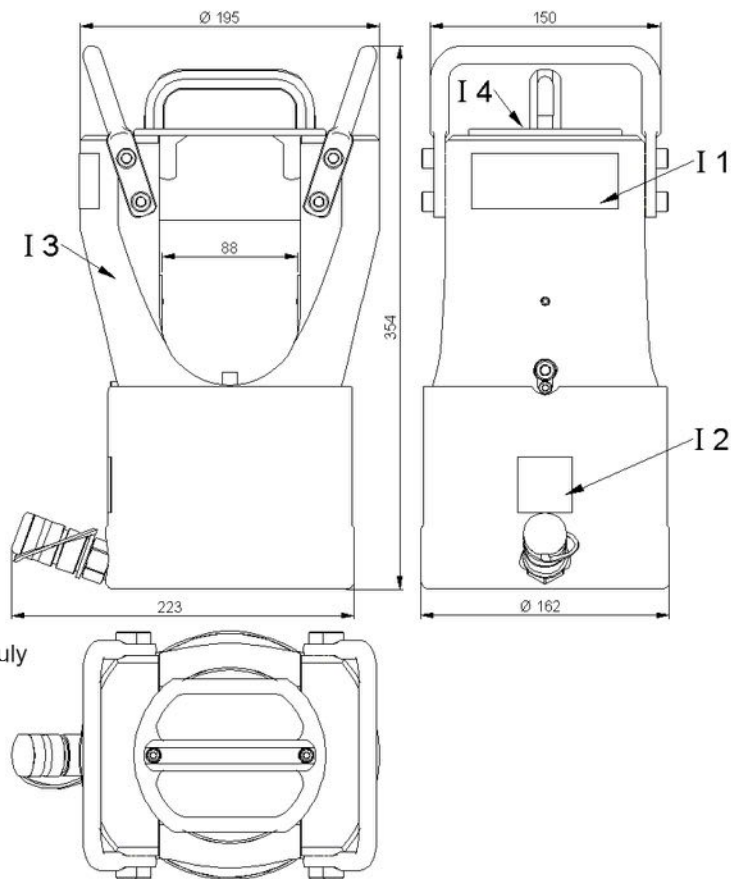
4-102

MADE IN GERMANY Gustav Klauke GmbH • Auf dem Knapp 46 • D-42855 Remscheid



I3 304711CV142
 ⇒ batch# e.g. 304711
 ⇒ datecode e.g. „-cv“ for year 2009, month July
 ⇒ consecutive# e.g. „142“ for the 142nd tool
 datecode

Year	Code	Month	Code	Month	Code
2007	A	Jan.	N	July	V
2008	B	Feb.	P	Aug.	W
2009	C	Mar.	Q	Sept.	X
2010	D	Apr.	R	Oct.	Y
2011	E	May	S	Nov.	Z
2012	F	June	T	Dec.	1



Bild/pic./fig. 2

I1 **Klauke®** **PK 1000**
 Crimping head

Betriebsüberdruck (Pressure): 700 bar
 Proßkraft (Force): 1000 kN
 Proßbereich (Range): Cu: bis 1600 mm²
 Al: bis 1600 mm²
 ACSR: bis 1045/45 mm²
 MADE IN GERMANY
 Gustav Klauke GmbH • Auf dem Knapp 46 • D-42855 Remscheid



4-111

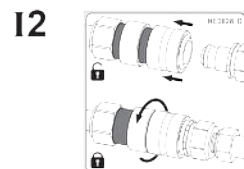
I1a **Klauke®** **PK 1000C**
 Crimping head

Pressure: 700 bar Range: Cu: up to 1600 mm²
 Force: 1000 kN Al: up to 1600 mm²
 ACSR: up to 1045/45 mm²



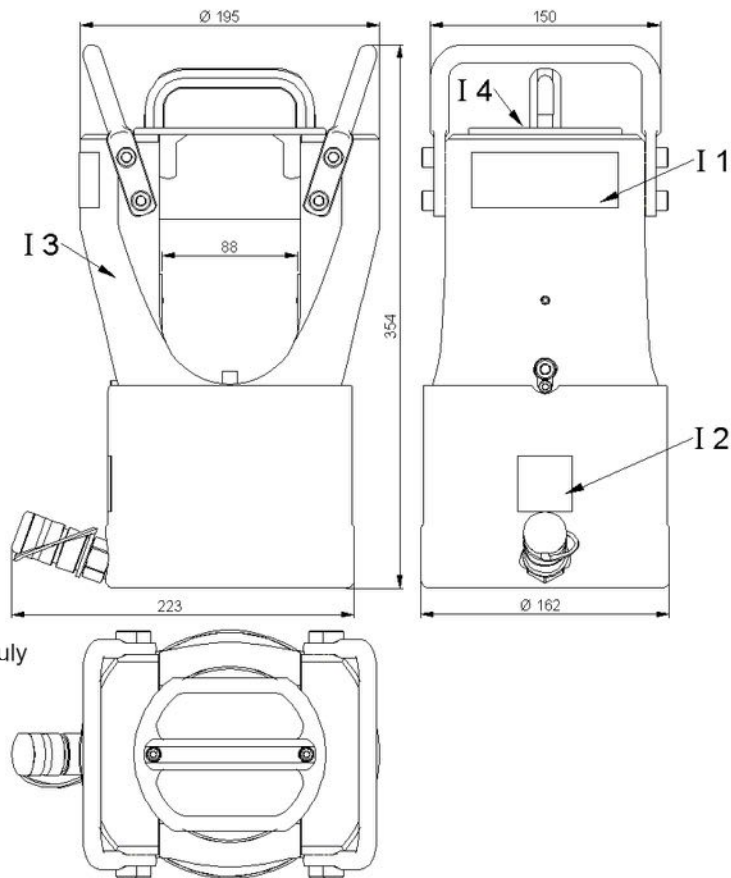
MADE IN GERMANY Gustav Klauke GmbH • Auf dem Knapp 46 • D-42855 Remscheid

4-102



- I3** 304711CV142
 ⇒ batch# e.g. 304711
 ⇒ datecode e.g. „-cv“ for year 2009, month July
 ⇒ consecutive# e.g. „142“ for the 142nd tool
 datecode

Year	Code	Month	Code	Month	Code
2007	A	Jan.	N	July	V
2008	B	Feb.	P	Aug.	W
2009	C	Mar.	Q	Sept.	X
2010	D	Apr.	R	Oct.	Y
2011	E	May	S	Nov.	Z
2012	F	June	T	Dec.	1



Bild/pic./fig. 2



Bild/pic./fig. 3



Bild/pic./fig. 4



Bild/pic./fig. 5



Bild/pic./fig. 6



Bild/pic./fig. 3



Bild/pic./fig. 4



Bild/pic./fig. 5



Bild/pic./fig. 6



Bild/pic./fig. 7



Bild/pic./fig. 8



Bild/pic./fig. 9



Bild/pic./fig. 7



Bild/pic./fig. 8



Bild/pic./fig. 9



Bild/pic./fig. 10



Bild/pic./fig. 11



Bild/pic./fig. 12



Bild/pic./fig. 10



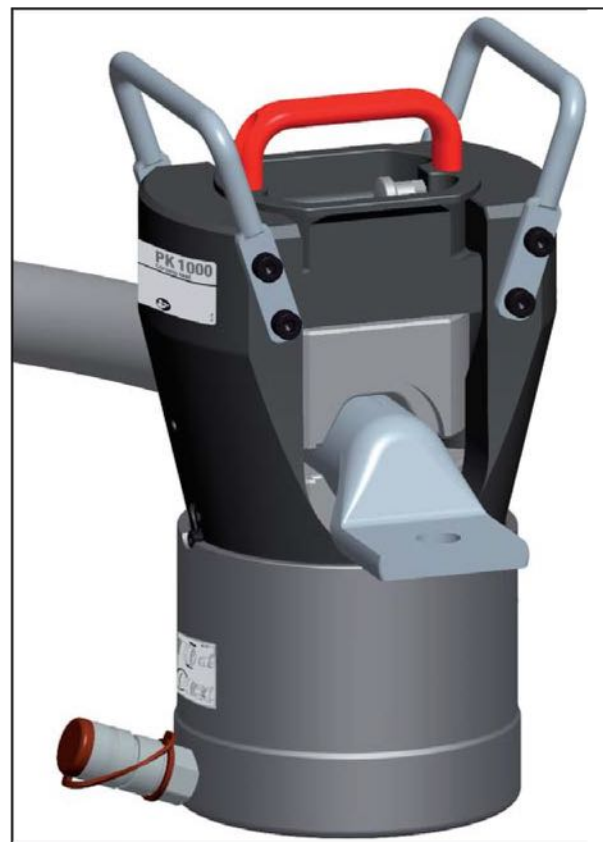
Bild/pic./fig. 11



Bild/pic./fig. 12



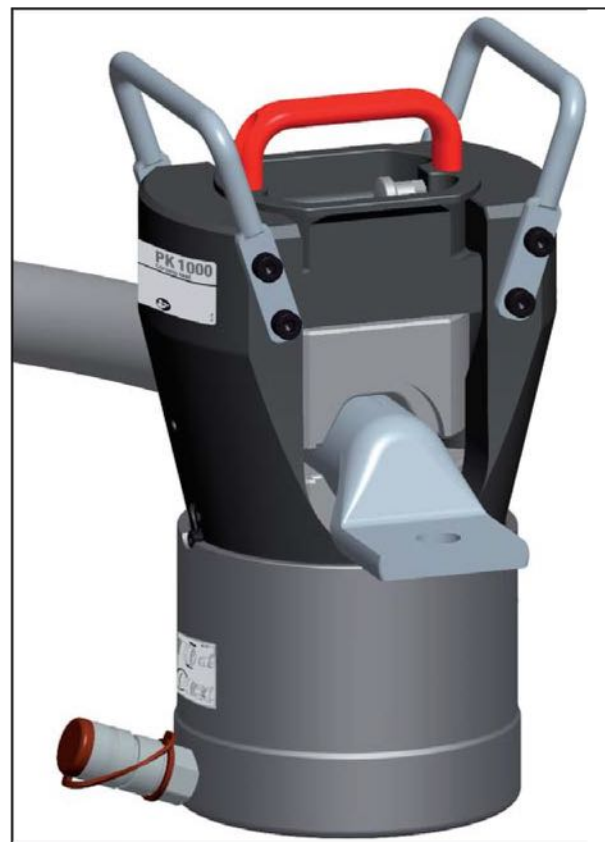
Bild/pic./fig. 13



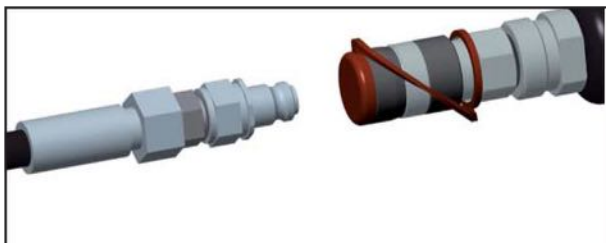
Bild/pic./fig. 14



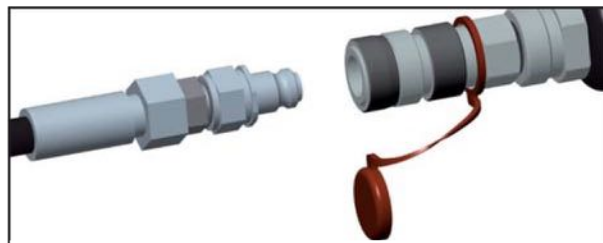
Bild/pic./fig. 13



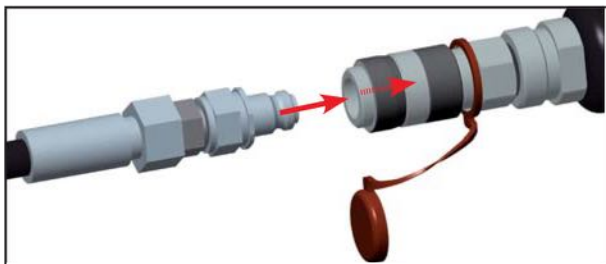
Bild/pic./fig. 14



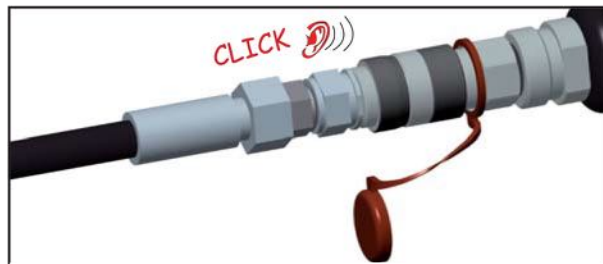
Bild/pic./fig. 15



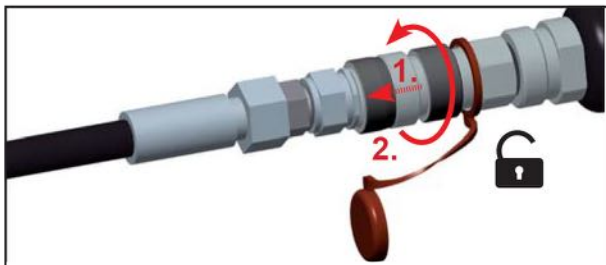
Bild/pic./fig. 16



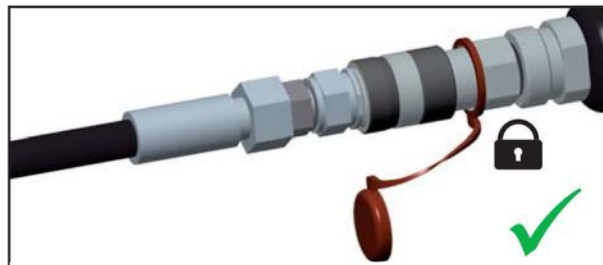
Bild/pic./fig. 17



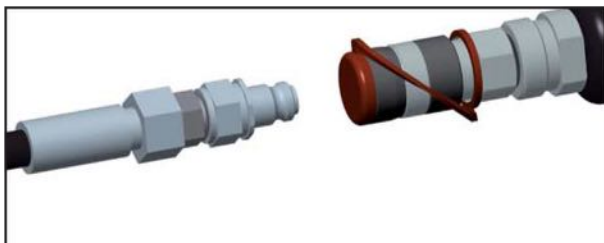
Bild/pic./fig. 18



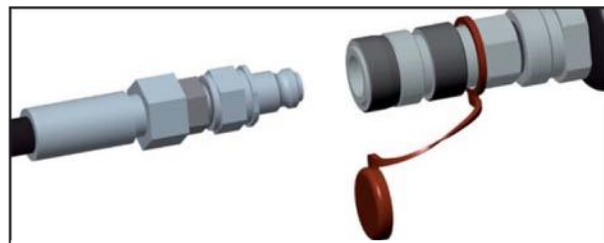
Bild/pic./fig. 19



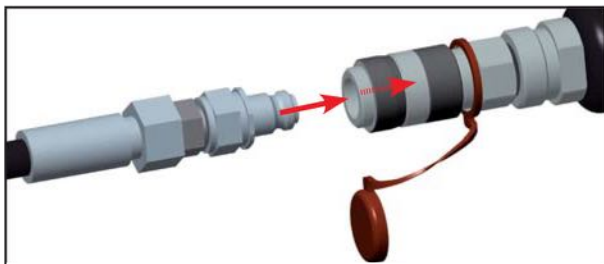
Bild/pic./fig. 20



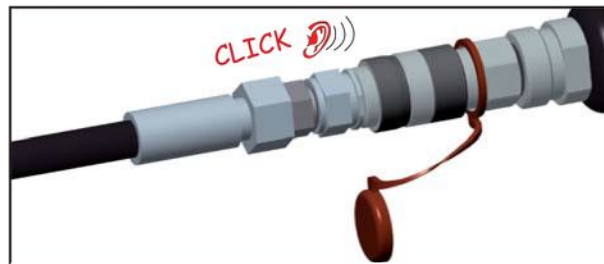
Bild/pic./fig. 15



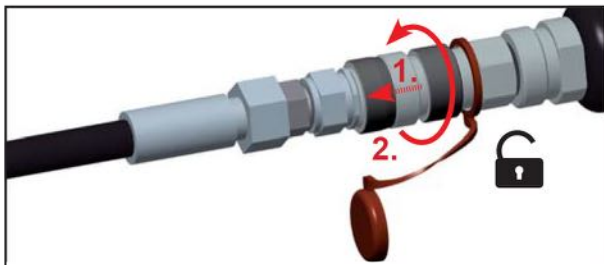
Bild/pic./fig. 16



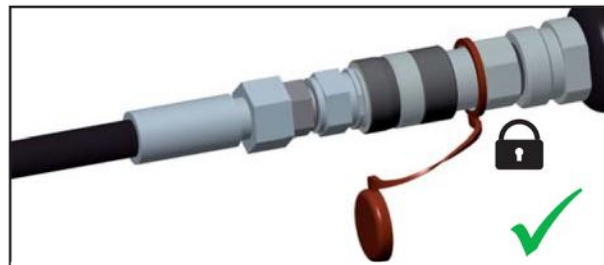
Bild/pic./fig. 17



Bild/pic./fig. 18



Bild/pic./fig. 19



Bild/pic./fig. 20



Bild/pic./fig. 21



Bild/pic./fig. 22



Bild/pic./fig. 23



Bild/pic./fig. 21



Bild/pic./fig. 22



Bild/pic./fig. 23

Inhaltsangabe

1. Einleitung
2. Garantie
3. Beschreibung des hydraulischen Preßkopfes
 - 3.1 Beschreibung der Komponenten
 - 3.2 Beschreibung des Preßvorganges
4. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch
 - 4.1 Bedienung
 - 4.2 Anwendungsbereich
 - 4.3 Verarbeitungshinweise
 - 4.4 Wartungshinweise
 - 4.5 Hinweis welche Teile vom Kunden selber ausgetauscht werden dürfen
5. Verhalten bei Störungen
6. Technische Daten

Symbole



Sicherheitstechnische Hinweise

Bitte unbedingt beachten, um Personen- und Umweltschäden zu vermeiden.



Anwendungstechnische Hinweise

Bitte unbedingt beachten, um Schäden am Werkzeug zu vermeiden.

1. Einleitung



Vor Inbetriebnahme Ihres Preßwerkzeuges lesen Sie sich die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.

Benutzen Sie dieses Werkzeug ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch.

Einbau und Montage von Verbindungsmaterial mit Hilfe dieses Werkzeuges darf nur durch eine elektrotechnisch unterwiesene Person erfolgen. Das Mindestalter beträgt 16 Jahre.

Der Betreiber muss

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

Inhaltsangabe

1. Einleitung
2. Garantie
3. Beschreibung des hydraulischen Preßkopfes
 - 3.1 Beschreibung der Komponenten
 - 3.2 Beschreibung des Preßvorganges
4. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch
 - 4.1 Bedienung
 - 4.2 Anwendungsbereich
 - 4.3 Verarbeitungshinweise
 - 4.4 Wartungshinweise
 - 4.5 Hinweis welche Teile vom Kunden selber ausgetauscht werden dürfen
5. Verhalten bei Störungen
6. Technische Daten

Symbole



Sicherheitstechnische Hinweise

Bitte unbedingt beachten, um Personen- und Umweltschäden zu vermeiden.



Anwendungstechnische Hinweise

Bitte unbedingt beachten, um Schäden am Werkzeug zu vermeiden.

1. Einleitung



Vor Inbetriebnahme Ihres Preßwerkzeuges lesen Sie sich die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.

Benutzen Sie dieses Werkzeug ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch.

Einbau und Montage von Verbindungsmaterial mit Hilfe dieses Werkzeuges darf nur durch eine elektrotechnisch unterwiesene Person erfolgen. Das Mindestalter beträgt 16 Jahre.

Der Betreiber muss

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

2. Garantie

Die Garantie beträgt 24 Monate ab Lieferdatum bei sachgemäßer Bedienung und unter Einhaltung der vorgeschriebenen Serviceintervalle. Ausgeschlossen von der Garantieerklärung sind Verschleißteile, die sich aus dem bestimmungsgemäßen Gebrauch ergeben. Wir behalten uns ferner das Recht vor, das Produkt nachzuarbeiten.

3. Beschreibung des hydraulischen Preßwerkzeuges

3.1 Beschreibung der Komponenten

Das hydraulische Preßwerkzeug bestehen aus folgenden Komponenten:

Tabelle 2 (siehe Bild 1)

Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Rastbolzen	zum Verriegeln des Verschlusses
2	Verschluß	zum Verschließen des Preßkopfes
3	Preßkopf	Arbeitseinheit zur Aufnahme von Einsätzen und zum Verpressung von Verbindungsmaterial
4	Preßeinsätze	Werkzeugeinsätze mit unterschiedlichen Pressprofilen
5	Kupplungsmuffe (CEJN)	zum Anschluß des Kupplungssteckers am Hochdruckhydraulikschlauch
5a	Kupplungsmuffe (Parker)	

3.2 Beschreibung des Preßvorganges

Beim Preßvorgang werden die Werkzeugeinsätze gegeneinander gefahren. Der auf das Kabel aufgeschobene Kabelschuh/Verbinder befindet sich auf der unteren Hälfte des Werkzeugeinsatzes. Dieser bewegt sich beim Preßvorgang nach oben.

Eine Pressung ist abgeschlossen, wenn die Werkzeugeinsätze zusammengefahren sind und der zulässige Betriebsüberdruck erreicht wurde. Bei Erreichen des zul. Betriebsüberdrucks öffnet sich das Überdruckventil der Pumpe und leitet das Druckmedium (Hydrauliköl) wieder in den Vorratsbehälter um. Die Angabe der Höhe des zul. Betriebsüberdruckes befindet sich auf dem Preßkopf.

2. Garantie

Die Garantie beträgt 24 Monate ab Lieferdatum bei sachgemäßer Bedienung und unter Einhaltung der vorgeschriebenen Serviceintervalle. Ausgeschlossen von der Garantieerklärung sind Verschleißteile, die sich aus dem bestimmungsgemäßen Gebrauch ergeben. Wir behalten uns ferner das Recht vor, das Produkt nachzuarbeiten.

3. Beschreibung des hydraulischen Preßwerkzeuges

3.1 Beschreibung der Komponenten

Das hydraulische Preßwerkzeug bestehen aus folgenden Komponenten:

Tabelle 2 (siehe Bild 1)

Pos.	Bezeichnung	Funktion
1	Rastbolzen	zum Verriegeln des Verschlusses
2	Verschluß	zum Verschließen des Preßkopfes
3	Preßkopf	Arbeitseinheit zur Aufnahme von Einsätzen und zum Verpressung von Verbindungsmaterial
4	Preßeinsätze	Werkzeugeinsätze mit unterschiedlichen Pressprofilen
5	Kupplungsmuffe (CEJN)	zum Anschluß des Kupplungssteckers am Hochdruckhydraulikschlauch
5a	Kupplungsmuffe (Parker)	

3.2 Beschreibung des Preßvorganges

Beim Preßvorgang werden die Werkzeugeinsätze gegeneinander gefahren. Der auf das Kabel aufgeschobene Kabelschuh/Verbinder befindet sich auf der unteren Hälfte des Werkzeugeinsatzes. Dieser bewegt sich beim Preßvorgang nach oben.

Eine Pressung ist abgeschlossen, wenn die Werkzeugeinsätze zusammengefahren sind und der zulässige Betriebsüberdruck erreicht wurde. Bei Erreichen des zul. Betriebsüberdrucks öffnet sich das Überdruckventil der Pumpe und leitet das Druckmedium (Hydrauliköl) wieder in den Vorratsbehälter um. Die Angabe der Höhe des zul. Betriebsüberdruckes befindet sich auf dem Preßkopf.

4. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch

In Verbindung mit einem 2 m Hochdruckschlauch ist das Arbeiten im Kabelgraben nicht möglich. Für diese Anwendung wird mindestens ein 3 m Schlauch benötigt.

4.1 Bedienung des Gerätes

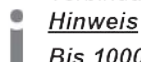
Anschluß des Preßkopfes an die Fuß-/Elektropumpe mit Hilfe der Schnellkupplung (Bilder 15-20) und vollständiges Ausrollen des Hochdruckschlauches.

Einsetzen geeigneter Werkzeugeinsätze und Positionierung des Preßkopfes.

Einlegen des geeigneten Verbindungsmaterials und des Kabels.

Durchführung des Preßvorganges.

Nach Erreichen des max. Betriebsdruckes wird der Kolben wieder in die Ausgangsposition zurückgefahren und das Verbindungsmaterial aus dem Preßkopf entfernt.

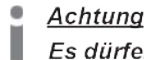


Hinweis

Bis 1000 mm² Cu & AL ist eine Pressung ausreichend. Bei 1200 mm² bis 1600 mm² Cu sind möglicherweise 2 Pressungen erforderlich.

4.2 Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unser hydraulisches Preßkopf verfügt über eine große Anzahl verschiedener Werkzeugeinsätze zum Verpressen von Cu- und Al-Verbindungsmaterial.



Achtung

Es dürfen nur die der bestimmungsgemäßen Anwendung entsprechenden Verbindungsmaterialien verarbeitet werden.

Sollten andere Verbindungsmaterialien verpreßt werden müssen, ist eine Rücksprache mit dem Werk zwingend erforderlich.



Achtung

Desweiteren dürfen keine unter Spannung stehenden Teile verpreßt werden.

Vor Arbeitsbeginn ist ein spannungsfreier Zustand der zu verpressenden Verbindung sicherzustellen.

Das Gerät kann in einem Temperaturbereich von -20°C bis +40°C sowohl im Innen- als auch im Aussenbereich eingesetzt werden.

4. Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch

In Verbindung mit einem 2 m Hochdruckschlauch ist das Arbeiten im Kabelgraben nicht möglich. Für diese Anwendung wird mindestens ein 3 m Schlauch benötigt.

4.1 Bedienung des Gerätes

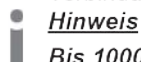
Anschluß des Preßkopfes an die Fuß-/Elektropumpe mit Hilfe der Schnellkupplung (Bilder 15-20) und vollständiges Ausrollen des Hochdruckschlauches.

Einsetzen geeigneter Werkzeugeinsätze und Positionierung des Preßkopfes.

Einlegen des geeigneten Verbindungsmaterials und des Kabels.

Durchführung des Preßvorganges.

Nach Erreichen des max. Betriebsdruckes wird der Kolben wieder in die Ausgangsposition zurückgefahren und das Verbindungsmaterial aus dem Preßkopf entfernt.

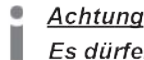


Hinweis

Bis 1000 mm² Cu & AL ist eine Pressung ausreichend. Bei 1200 mm² bis 1600 mm² Cu sind möglicherweise 2 Pressungen erforderlich.

4.2 Erläuterung des Anwendungsbereiches

Unser hydraulisches Preßkopf verfügt über eine große Anzahl verschiedener Werkzeugeinsätze zum Verpressen von Cu- und Al-Verbindungsmaterial.



Achtung

Es dürfen nur die der bestimmungsgemäßen Anwendung entsprechenden Verbindungsmaterialien verarbeitet werden.

Sollten andere Verbindungsmaterialien verpreßt werden müssen, ist eine Rücksprache mit dem Werk zwingend erforderlich.



Achtung

Desweiteren dürfen keine unter Spannung stehenden Teile verpreßt werden.

Vor Arbeitsbeginn ist ein spannungsfreier Zustand der zu verpressenden Verbindung sicherzustellen.

Das Gerät kann in einem Temperaturbereich von -20°C bis +40°C sowohl im Innen- als auch im Aussenbereich eingesetzt werden.

4.3 Verarbeitungshinweise

Trotz gleicher Kennzahl sind die Preßbreiten bei Cu- und Al-Preßkabelschuhen und Verbindern unterschiedlich. Zur Kennzeichnung sind die Einsätze neben der Aufschrift noch farblich unterschiedlich ausgeführt.

Achtung

Es dürfen auch bei gleicher Kennzahl nur die für das Material vorgesehenen Werkzeugeinsätze verwendet werden.

4.4 Wartungshinweise

Das Gerät ist nach Ablauf jeweils eines Jahres zur werksseitigen Wartung ins Werk einzuschicken. Bei Nichtbeachtung erlischt der Garantieanspruch. Wir weisen darauf hin, daß Pressköpfe insbesondere bei konfektionsnahen Anwendungen durch Materialermüdung reißen können. Wir empfehlen daher einen vorbeugenden Austausch bei 20.000 Verpressungen. Der Preßkopf ist regelmäßig nach möglichen Beschädigungen zu untersuchen.

4.5 Hinweis welche Teile vom Kunden selber ausgetauscht werden dürfen

Innerhalb des Gewährleistungszeitraums darf vom Kunden nur die Werkzeugeinsätze gewechselt werden.

5. Verhalten bei Störungen

Erreicht der Preßkopf nicht seine volle Preßkraft, so kann Luft in das Hydrauliksystem eingedrungen sein.

Abhilfe: Halten Sie bitte den Preßkopf tiefer als die Pumpe und betätigen Sie den Pumphebel bis die Preßeinsätze ihre Endlage erreicht haben. Diesen Vorgang wiederholen Sie bitte 2-3 mal. Erreicht die Pumpe dann noch nicht den vollen Druck, so muß der Entlüftungsvorgang wiederholt werden.

Tritt Hydrauliköl an der Pumpe oder am Preßkopf aus, muß das jeweilige Bauteil oder ggf. das gesamte Aggregat zur Reparatur ins Werk eingeschickt werden.

- Das Presswerkzeug verliert Öl.
 - ⇒ Das Werkzeug ist einzuschicken. Nicht öffnen!

4.3 Verarbeitungshinweise

Trotz gleicher Kennzahl sind die Preßbreiten bei Cu- und Al-Preßkabelschuhen und Verbindern unterschiedlich. Zur Kennzeichnung sind die Einsätze neben der Aufschrift noch farblich unterschiedlich ausgeführt.

Achtung

Es dürfen auch bei gleicher Kennzahl nur die für das Material vorgesehenen Werkzeugeinsätze verwendet werden.

4.4 Wartungshinweise

Das Gerät ist nach Ablauf jeweils eines Jahres zur werksseitigen Wartung ins Werk einzuschicken. Bei Nichtbeachtung erlischt der Garantieanspruch. Wir weisen darauf hin, daß Pressköpfe insbesondere bei konfektionsnahen Anwendungen durch Materialermüdung reißen können. Wir empfehlen daher einen vorbeugenden Austausch bei 20.000 Verpressungen. Der Preßkopf ist regelmäßig nach möglichen Beschädigungen zu untersuchen.

4.5 Hinweis welche Teile vom Kunden selber ausgetauscht werden dürfen

Innerhalb des Gewährleistungszeitraums darf vom Kunden nur die Werkzeugeinsätze gewechselt werden.

5. Verhalten bei Störungen

Erreicht der Preßkopf nicht seine volle Preßkraft, so kann Luft in das Hydrauliksystem eingedrungen sein.

Abhilfe: Halten Sie bitte den Preßkopf tiefer als die Pumpe und betätigen Sie den Pumphebel bis die Preßeinsätze ihre Endlage erreicht haben. Diesen Vorgang wiederholen Sie bitte 2-3 mal. Erreicht die Pumpe dann noch nicht den vollen Druck, so muß der Entlüftungsvorgang wiederholt werden.

Tritt Hydrauliköl an der Pumpe oder am Preßkopf aus, muß das jeweilige Bauteil oder ggf. das gesamte Aggregat zur Reparatur ins Werk eingeschickt werden.

- Das Presswerkzeug verliert Öl.
 - ⇒ Das Werkzeug ist einzuschicken. Nicht öffnen!

6. Technische Daten

Preßkraft: 1000 kN

Gewicht: 29 kg

Betriebsdruck: 700 bar

Öffnungsweite: 21 mm



Anmerkung

*Diese Bedienungsanleitung kann jederzeit kostenlos unter der Bestell-Nr. HE.1015 nachbestellt werden.
Sie kann auch auf unserer Homepage www.klauke.textron.com heruntergeladen werden.*

6. Technische Daten

Preßkraft: 1000 kN

Gewicht: 29 kg

Betriebsdruck: 700 bar

Öffnungsweite: 21 mm



Anmerkung

*Diese Bedienungsanleitung kann jederzeit kostenlos unter der Bestell-Nr. HE.1015 nachbestellt werden.
Sie kann auch auf unserer Homepage www.klauke.textron.com heruntergeladen werden.*

Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Description of the hydraulic crimping tool
 - 3.1 Description of the components
 - 3.2 Description of the crimping processes
4. Remarks with respect to the determined use
 - 4.1 Operation of the tool
 - 4.2 Explanation of the application range
 - 4.3 Mounting instructions
 - 4.4 Service and Maintenance instructions
 - 4.5 Reference as to which (spare-) parts can be exchanged by the customer
5. Troubleshooting
6. Technical data

Symbols



Safety warnings

Please do not disregard these instructions in order to avoid human injuries and environmental damages.



Operational warnings

Please do not disregard them to avoid damaging the pump unit.

1. Introduction



Before starting to use the tool please read the instruction manual carefully.

Use this tool exclusively for its determined use.

Mounting and assembly of connecting material with the help of this tool must only be performed by specially trained personnel. The minimum age is 16 years.

This instruction manual must remain with the unit for the whole time.

The operator must

- guarantee the availability of the instruction manual for the user and
- make sure that the user has read and understood the instruction manual.

Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Description of the hydraulic crimping tool
 - 3.1 Description of the components
 - 3.2 Description of the crimping processes
4. Remarks with respect to the determined use
 - 4.1 Operation of the tool
 - 4.2 Explanation of the application range
 - 4.3 Mounting instructions
 - 4.4 Service and Maintenance instructions
 - 4.5 Reference as to which (spare-) parts can be exchanged by the customer
5. Troubleshooting
6. Technical data

Symbols



Safety warnings

Please do not disregard these instructions in order to avoid human injuries and environmental damages.



Operational warnings

Please do not disregard them to avoid damaging the pump unit.

1. Introduction



Before starting to use the tool please read the instruction manual carefully.

Use this tool exclusively for its determined use.

Mounting and assembly of connecting material with the help of this tool must only be performed by specially trained personnel. The minimum age is 16 years.

This instruction manual must remain with the unit for the whole time.

The operator must

- guarantee the availability of the instruction manual for the user and
- make sure that the user has read and understood the instruction manual.

2. Warranty

If the tool is operated according to its intended use and the regular maintenance services are observed our warranty is 24 months from the time of delivery. Worn-out parts resulting from its intended use are excluded. We reserve the right to rework the tool in case of a justified warranty claim.

3. Description of the hydraulic crimping unit

3.1 Description of the components

The hydraulic crimping tool type PK 1000 consists of the following components:

Table 2 (see Picture 1)

Pos.	Description	Function
1	Locking pin	to lock the locking device in place
2	Locking device	to close the head and fix the dies
3	Crimping head	Working unit for the reception of the dies in order to crimp electrical connectors
4	Dies	Interchangeable crimping dies
5	Coupling (CEJN)	Leakage-free hydraulic coupling
5a	Coupling (Parker)	

3.2 Description of the crimping procedure

A crimping process is characterized by the closing motion of the dies. The cable lug or connector will be positioned on the lower crimping die and moves towards the upper die after starting the crimping cycle.

The crimping process is complete when the dies contact and the maximum operating pressure of the pump is reached. The value of the max. operating pressure can be found on the crimping head.

Detailed remarks about the assembly of the connecting material can be taken from the assembly instructions in our catalogue.

2. Warranty

If the tool is operated according to its intended use and the regular maintenance services are observed our warranty is 24 months from the time of delivery. Worn-out parts resulting from its intended use are excluded. We reserve the right to rework the tool in case of a justified warranty claim.

3. Description of the hydraulic crimping unit

3.1 Description of the components

The hydraulic crimping tool type PK 1000 consists of the following components:

Table 2 (see Picture 1)

Pos.	Description	Function
1	Locking pin	to lock the locking device in place
2	Locking device	to close the head and fix the dies
3	Crimping head	Working unit for the reception of the dies in order to crimp electrical connectors
4	Dies	Interchangeable crimping dies
5	Coupling (CEJN)	Leakage-free hydraulic coupling
5a	Coupling (Parker)	

3.2 Description of the crimping procedure

A crimping process is characterized by the closing motion of the dies. The cable lug or connector will be positioned on the lower crimping die and moves towards the upper die after starting the crimping cycle.

The crimping process is complete when the dies contact and the maximum operating pressure of the pump is reached. The value of the max. operating pressure can be found on the crimping head.

Detailed remarks about the assembly of the connecting material can be taken from the assembly instructions in our catalogue.

4. Remarks with respect to the determined use

In combination with a 2 m high-pressure hose it is not possible to work in a cable trench. For this application at least a 3m high-pressure hose is needed.

4.1 Operation of the unit

First you have to select the right dies for the intended application. Then connect the crimping head to the high pressure hose and roll out the hose completely (pic. 15 - 20).

Insert the dies laterally and bring the crimping head into position.

Insert the dedicated connecting material and the cable.

Actuate the pump until the dies are completely closed.

After the crimping process has been completed and the piston has been retracted remove the connecting material from the crimping head.

Operational warnings

Up to 1000 mm² Cu & Al one crimp is sufficient. From 1200 mm² through 1600 mm² Cu 2 crimps might be necessary.

4.2 Explanation of the application range

Our hydraulic crimping tool has a large number of various dies available to crimp primarily copper and aluminium connecting material.

Attention

Only crimp copper and aluminium connecting material.

If different conducting materials have to be crimped, please contact the manufacturer.



Attention

Do not use on or near live circuits.

Before starting to crimp please make sure that all parts involved in the crimping process are not connected to live circuits.

The unit can be operated in a temperature range from -20°C to +40°C indoors and outdoors.

4. Remarks with respect to the determined use

In combination with a 2 m high-pressure hose it is not possible to work in a cable trench. For this application at least a 3m high-pressure hose is needed.

4.1 Operation of the unit

First you have to select the right dies for the intended application. Then connect the crimping head to the high pressure hose and roll out the hose completely (pic. 15 - 20).

Insert the dies laterally and bring the crimping head into position.

Insert the dedicated connecting material and the cable.

Actuate the pump until the dies are completely closed.

After the crimping process has been completed and the piston has been retracted remove the connecting material from the crimping head.

Operational warnings

Up to 1000 mm² Cu & Al one crimp is sufficient. From 1200 mm² through 1600 mm² Cu 2 crimps might be necessary.

4.2 Explanation of the application range

Our hydraulic crimping tool has a large number of various dies available to crimp primarily copper and aluminium connecting material.

Attention

Only crimp copper and aluminium connecting material.

If different conducting materials have to be crimped, please contact the manufacturer.



Attention

Do not use on or near live circuits.

Before starting to crimp please make sure that all parts involved in the crimping process are not connected to live circuits.

The unit can be operated in a temperature range from -20°C to +40°C indoors and outdoors.

4.3 Mounting instructions

Despite the same code numbers the compression width for copper and aluminium cable lugs and connectors is different. Besides the marking of the dies the plating is different too.



Attention

Even if the code number is identical only those dies should be used which are suitable for the material.

4.4 Service and maintenance instruction

The tool must be submitted for Service to one of our Authorized Service Centers (ASC) once each year. Failure to observe this request results in losing the Warranty. In particular in assembly like environments a crimping head can break due to fatigue. Therefore we recommend a preventive replacement of the crimping head at 20,000 crimps. The crimping head must be examined in respect of possible damages.

4.5 Reference as to which spare parts can be exchanged by the customer

Within the determined use of the tool only the dies are permitted to be changed by the customer.

5. Troubleshooting

If the pump doesn't reach the final operating pressure air may have penetrated the system.

Hold the working unit lower than the electric pump and actuate the safety foot switch until the final working position is reached. Repeat this procedure 2 or 3 times. If the pump is still not reaching the full pressure repeat this process again until the pump works properly. Should the malfunction not be corrected by this action the pump must be returned to the manufacturer.

- The tool loses oil.
 - ⇒ Return the tool to the manufacturer. Do not open the tool.

4.3 Mounting instructions

Despite the same code numbers the compression width for copper and aluminium cable lugs and connectors is different. Besides the marking of the dies the plating is different too.



Attention

Even if the code number is identical only those dies should be used which are suitable for the material.

4.4 Service and maintenance instruction

The tool must be submitted for Service to one of our Authorized Service Centers (ASC) once each year. Failure to observe this request results in losing the Warranty. In particular in assembly like environments a crimping head can break due to fatigue. Therefore we recommend a preventive replacement of the crimping head at 20,000 crimps. The crimping head must be examined in respect of possible damages.

4.5 Reference as to which spare parts can be exchanged by the customer

Within the determined use of the tool only the dies are permitted to be changed by the customer.

5. Troubleshooting

If the pump doesn't reach the final operating pressure air may have penetrated the system.

Hold the working unit lower than the electric pump and actuate the safety foot switch until the final working position is reached. Repeat this procedure 2 or 3 times. If the pump is still not reaching the full pressure repeat this process again until the pump works properly. Should the malfunction not be corrected by this action the pump must be returned to the manufacturer.

- The tool loses oil.
 - ⇒ Return the tool to the manufacturer. Do not open the tool.

6. Technical Data

Crimping force:	1000 kN
Weight:	29 kg
Max. operation pressure:	700 bar
Stroke:	21 mm

Note



*Additional copies of this instruction manual are available upon request. The part # is HE.1015.
The Instruction Manual can also be downloaded from our Homepage www.klauke.textron.com.*

6. Technical Data

Crimping force:	1000 kN
Weight:	29 kg
Max. operation pressure:	700 bar
Stroke:	21 mm

Note



*Additional copies of this instruction manual are available upon request. The part # is HE.1015.
The Instruction Manual can also be downloaded from our Homepage www.klauke.textron.com.*

(D) CE '11 - Einbauerklärung nach EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II, Nr. 1 B.

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, daß dieses Produkt zum Einbau in Maschinen vorgesehen sind und mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Es ist jedoch nicht erlaubt, unsere Produkte in Betrieb zu nehmen, so lange die Maschine, in welche sie eingebaut werden oder von welcher sie ein Teil sind, als Ganzes einschließlich des Produktes, das Gegenstand dieser Deklaration ist, nicht mit den gesetzlichen Vorschriften übereinstimmt.

(GB) CE '11 - Declaration of incorporation in accordance with EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II, no. 1 B.

We declare under our sole responsibility that this product are intended for incorporation in other machinery and is in conformity with the following standards or normative documents: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. However, our products must not be put into service until the machinery into which they are to be incorporated or of which they are a part has been declared as a whole, including the product that is subject of this declaration, in conformity with legal requirements.

(F) CE '11 - Déclaration d'installation selon la Directive CE Machines 2006/42/CE, Annexe II, no. 1 B.

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit sont prévus pour l'installation dans des machines est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Il est cependant interdit de mettre nos produits en marche tant que la machine dans laquelle nos produits sont installés ou dont nos produits font partie intégrante, en tant qu'un ensemble contenant le produit qui fait l'objet de cette déclaration, n'est pas conforme aux prescriptions légales.

(NL) CE '11 - Inbouwerklaring volgens EG-machinerichtlijn 2006/42/EG, bijlage II, nr. 1 B.

Wij verklaren en wij stellen ons er alleen voor verantwoordelijk dat dit product gedacht zijn voor de inbouw in machines voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Het is echter niet toegestaan onze producten in bedrijf te stellen, zolang de machine, waarin ze worden ingebouwd of waar ze een deel van zijn, als geheel inclusief het product, dat onderwerp van deze declaratie is, niet in overeenstemming is met de wettelijke voorschriften.

(I) CE '11 - Dichiarazione di incorporazione ai sensi della Direttiva Macchine 2006/42/CE, Appendice II A, No. 1 B.

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che questo prodotto sono previsti per l'incorporazione in macchine e è conforme alle seguenti norme e documenti normativi: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Non è consentito mettere in servizio i nostri prodotti finché la macchina in cui devono essere incorporati o di cui formano parte, come macchina completa incluso il prodotto oggetto della dichiarazione, non soddisfa le norme di legge.

(E) CE '11 - Declaración de incorporación según la Directiva 2006/42/CE de máquinas, Anexo II, nº 1 B.

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto están destinados a ser incorporados en otras máquinas está en conformidad con las normas o documentos normativos siguientes: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Sin embargo, nuestros productos no deberán ser puestos en servicio mientras la máquina final en la que vayan a ser incorporados los productos arriba mencionados o de la cual forman parte no haya sido declarada en su totalidad, junto con el producto al que se refiere esta declaración, conforme a lo dispuesto en la legislación pertinente.

(P) CE '11 - Declaração de incorporação segundo a Diretiva de Máquinas 2006/42/CE, anexo II, n.º 1 B.

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que este produto são previstos para a incorporação em máquinas cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Não é autorizado colocar nossos produtos em funcionamento se a máquina na qual serão incorporados ou de qual fazem parte não tenha sido declarada em sua totalidade, junto com o produto objeto desta declaração, conforme com a legislação pertinente.

(S) CE '11 - Inmonteringsförklaring enligt EG:s maskindirektiv 2006/42/EG, bilaga II, nr. 1 B.

Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt avsedd för montering i maskiner överensstämmer med följande normer eller normativa dokument: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Det är dock inte tillåtet att ta vara produkter i drift, så länge den maskin i vilken de skall monteras i till vilken de är en del i sin helhet, inklusive den produkt, som är föremål för denna deklaration inte uppfyller kraven i de lagstadgade bestämmelserna.

(D) CE '11 - Einbauerklärung nach EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II, Nr. 1 B.

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, daß dieses Produkt zum Einbau in Maschinen vorgesehen sind und mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Es ist jedoch nicht erlaubt, unsere Produkte in Betrieb zu nehmen, so lange die Maschine, in welche sie eingebaut werden oder von welcher sie ein Teil sind, als Ganzes einschließlich des Produktes, das Gegenstand dieser Deklaration ist, nicht mit den gesetzlichen Vorschriften übereinstimmt.

(GB) CE '11 - Declaration of incorporation in accordance with EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II, no. 1 B.

We declare under our sole responsibility that this product are intended for incorporation in other machinery and is in conformity with the following standards or normative documents: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. However, our products must not be put into service until the machinery into which they are to be incorporated or of which they are a part has been declared as a whole, including the product that is subject of this declaration, in conformity with legal requirements.

(F) CE '11 - Déclaration d'installation selon la Directive CE Machines 2006/42/CE, Annexe II, no. 1 B.

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit sont prévus pour l'installation dans des machines est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Il est cependant interdit de mettre nos produits en marche tant que la machine dans laquelle nos produits sont installés ou dont nos produits font partie intégrante, en tant qu'un ensemble contenant le produit qui fait l'objet de cette déclaration, n'est pas conforme aux prescriptions légales.

(NL) CE '11 - Inbouwerklaring volgens EG-machinerichtlijn 2006/42/EG, bijlage II, nr. 1 B.

Wij verklaren en wij stellen ons er alleen voor verantwoordelijk dat dit produkt gedacht zijn voor de inbouw in machines voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Het is echter niet toegestaan onze producten in bedrijf te stellen, zolang de machine, waarin ze worden ingebouwd of waar ze een deel van zijn, als geheel inclusief het product, dat onderwerp van deze declaratie is, niet in overeenstemming is met de wettelijke voorschriften.

(I) CE '11 - Dichiarazione di incorporazione ai sensi della Direttiva Macchine 2006/42/CE, Appendice II A, No. 1 B.

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che questo prodotto sono previsti per l'incorporazione in macchine e è conforme alle seguenti norme e documenti normativi: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Non è consentito mettere in servizio i nostri prodotti finché la macchina in cui devono essere incorporati o di cui formano parte, come macchina completa incluso il prodotto oggetto della dichiarazione, non soddisfa le norme di legge.

(E) CE '11 - Declaración de incorporación según la Directiva 2006/42/CE de máquinas, Anexo II, nº 1 B.

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto están destinados a ser incorporados en otras máquinas está en conformidad con las normas o documentos normativos siguientes: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Sin embargo, nuestros productos no deberán ser puestos en servicio mientras la máquina final en la que vayan a ser incorporados los productos arriba mencionados o de la cual forman parte no haya sido declarada en su totalidad, junto con el producto al que se refiere esta declaración, conforme a lo dispuesto en la legislación pertinente.

(P) CE '11 - Declaração de incorporação segundo a Diretiva de Máquinas 2006/42/CE, anexo II, n.º 1 B.

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que este produto são previstos para a incorporação em máquinas cumpre as seguintes normas ou documentos normativos: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Não é autorizado colocar nossos produtos em funcionamento se a máquina na qual serão incorporados ou de qual fazem parte não tenha sido declarada em sua totalidade, junto com o produto objeto desta declaração, conforme com a legislação pertinente.

(S) CE '11 - Inmonteringsförklaring enligt EG:s maskindirektiv 2006/42/EG, bilaga II, nr. 1 B.

Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt avsedd för montering i maskiner överensstämmer med följande normer eller normativa dokument: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Det är dock inte tillåtet att ta vara produkter i drift, så länge den maskin i vilken de skall monteras i till vilken de är en del i sin helhet, inklusive den produkt, som är föremål för denna deklaration inte uppfyller kraven i de lagstadgade bestämmelserna.

(FIN) CE '11 - Asennusvakuutus EY:n konedirektiivin 2006/42/EY, liite II, nro 1 B, mukaisesti.

Asiasta vastaavana todistamme täten, että tämä tuote on seuraavien standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Tuotteitamme ei kuitenkaan saa ottaa käyttöön, ennen kuin kone, johon tuotteemme on tarkoitettu asentaa tai jonka osia tuotteemme ovat, vastaa yhtenä kokonaisuutena sen tuotteen kanssa, jota tämä vakuutus -koskee, laimukaisia määräyksiä.

(N) CE '11 - Konformitetserklæring.

Vierklærer på eget ansvarlighet at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller standard-dokumenter: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. i henhold til bestemmelsene i direktive ne 2006/42/EEC

(DK) CE '11 - Montageerklæring iht. EF-maskindirektiv 2006/42/EF, Bilag II, nr. 1 B.

Vi erklærer under almindeligt ansvar at dette produkt er beregnet til montage i maskiner er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Det er dog ikke tilladt at tage vores produkter i brug, så længe maskinen, hvori disse monteres eller er del af, som komplet enhed inkl. det produkt, som denne deklaration omhandler, ikke svarer til de lovmæssige bestemmelser.

(PL) CE '11 - Deklaracja włączenia zgodnie z dyrektywa WE w sprawie maszyn 2006/42/WE, załącznik II, nr 1 B.

Świadomi odpowiedzialności oświadczamy, że niniejszy produkt jest zgodny z następującymi normami lub dokumentacją normatywną: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Nie wolno oddawać naszych produktów do użytku dopóki maszyna, do której mają one być włączone lub której są częścią, jako całość łącznie z produktem, który jest przedmiotem niniejszej deklaracji, nie będzie odpowiadała ustawowym przepisom.

(GR) CE-10 - ΔΙΑΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Με αναληψή συνολικής δηλώνουμε ότι το πορτο προϊόν συμφώνει με τα παρακάτω προτυπα και με τα ηροτυπα ηον αναφέρονται στα σχεπικο εγγραφα EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037.

(H) CE '11 – Beépítési nyilatkozat a 2006/42/EU EU-gépirányelv alapján, Függelék II, 1 B sz.:

Teljes felelősségel kijelentjük, hogy ezek a termékek a következő szabványokkal és irányelvekkel összhangban vannak: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Termékeink üzembe helyezése addig nem engedélyezett, amíg a gép, amelybe beépítésre kerülnek, vagy amelynek részét képezik, a termék egészét beleértve, amely ennek a nyilatkozatnak a tárgyát képezi, nem egyezik a törvényes előírásokkal.

(CZ) CE '11 – Prohlášení o montáži podle Smernice ES o strojních zařízeních 2006/42/ES, dodatek II, c. 1 B.

Prohlášíme na vlastní zodpovednosť, že tyto produkty splňují následující normy nebo normativní listiny: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Není však dovoleno uvádět naše výrobky do provozu, dokud stroje, do nichž se montují nebo jejichž součástí jsou, jako celek včetně výrobku, který je předmětem této deklarace, nevyhovují zákonným předpisům.

(RO) CE '11 - Declarație de încorporare în conformitate cu Directiva 2006/42/CE, Anexa II, nr. 1 B.

Noi declarăm pe propria răspundere că acest produs este în conformitate cu următoarele norme și documente normative: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Se interzice punerea în funcțiune a produselor noastre, cât timp echipamentul în care acestea urmează să fie încorporate sau din care fac ele parte, nu corespunde în ansamblu, inclusiv produsul care este subiectul declarației de față, nu corespunde normelor și dispozițiilor legale în vigoare.

(FIN) CE '11 - Asennusvakuutus EY:n konedirektiivin 2006/42/EY, liite II, nro 1 B, mukaisesti.

Asiasta vastaavana todistamme täten, että tämä tuote on seuraavien standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Tuotteitamme ei kuitenkaan saa ottaa käyttöön, ennen kuin kone, johon tuotteemme on tarkoitettu asentaa tai jonka osia tuotteemme ovat, vastaa yhtenä kokonaisuutena sen tuotteen kanssa, jota tämä vakuutus -koskee, laimukaisia määräyksiä.

(N) CE '11 - Konformitetserklæring.

Vierklærer på eget ansvarlighet at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder eller standard-dokumenter: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. i henhold til bestemmelsene i direktive ne 2006/42/EEC

(DK) CE '11 - Montageerklæring iht. EF-maskindirektiv 2006/42/EF, Bilag II, nr. 1 B.

Vi erklærer under almindeligt ansvar at dette produkt er beregnet til montage i maskiner er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Det er dog ikke tilladt at tage vores produkter i brug, så længe maskinen, hvori disse monteres eller er del af, som komplet enhed inkl. det produkt, som denne deklaration omhandler, ikke svarer til de lovmæssige bestemmelser.

(PL) CE '11 - Deklaracja włączenia zgodnie z dyrektywa WE w sprawie maszyn 2006/42/WE, załącznik II, nr 1 B.

Świadomi odpowiedzialności oświadczamy, że niniejszy produkt jest zgodny z następującymi normami lub dokumentacją normatywną: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Nie wolno oddawać naszych produktów do użytku dopóki maszyna, do której mają one być włączone lub której są częścią, jako całość łącznie z produktem, który jest przedmiotem niniejszej deklaracji, nie będzie odpowiadała ustawowym przepisom.

(GR) CE-10 - ΔΙΑΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Με αναληψή συνολικής δηλώνουμε ότι το πορτοκάλι προϊόν συμφώνει με τα παρακάτω προτυπα και με τα ηροτυπα ηον αναφέρονται στα σχεπκο εγγραφα EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037.

(H) CE '11 – Beépítési nyilatkozat a 2006/42/EU EU-gépirányelv alapján, Függelék II, 1 B sz.:

Teljes felelősséggel kijelentjük, hogy ezek a termékek a következő szabványokkal és irányelvekkel összhangban vannak: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Termékeink üzembe helyezése addig nem engedélyezett, amíg a gép, amelybe beépítésre kerülnek, vagy amelynek részét képezik, a termék egészét beleértve, amely ennek a nyilatkozatnak a tárgyát képezi, nem egyezik a törvényes előírásokkal.

(CZ) CE '11 – Prohlášení o montáži podle Smernice ES o strojních zařízeních 2006/42/ES, dodatek II, c. 1 B.

Prohlášíme na vlastní zodpovednosť, že tyto produkty splňují následující normy nebo normativní listiny: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Není však dovoleno uvádět naše výrobky do provozu, dokud stroje, do nichž se montují nebo jejichž součástí jsou, jako celek včetně výrobku, který je předmětem této deklarace, nevyhovují zákonným předpisům.

(RO) CE '11 - Declarație de încorporare în conformitate cu Directiva 2006/42/CE, Anexa II, nr. 1 B.

Noi declarăm pe propria răspundere că acest produs este în conformitate cu următoarele norme și documente normative: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982; EN 1037. Se interzice punerea în funcțiune a produselor noastre, cât timp echipamentul în care acestea urmează să fie încorporate sau din care fac ele parte, nu corespunde în ansamblu, inclusiv produsul care este subiectul declarației de față, nu corespunde normelor și dispozițiilor legale în vigoare.

(EST) CE `11 - Ühendamisdeklaratsioon EÜ masinaid käsitleva direktiivi 2006/42/EÜ, II lisa, nr 1 B järgi.

Kinnitame, et järgnevas nimetatud tooted või koostekused on ette nähtud masinatele, mis on ehitatud vastavalt kõigile masinaid käsitleva direktiivi asjakohastele nõuetele. Kasutatud harmoneeritud standardid: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Meie toodete kasutusele võtmise ei ole lubatud seni, kuni on kindlaks tehtud, et masin, kuhu need sisse ehitatakse või mille üheks osaks nad on, vastab tervikuna seaduses sätestatud nõuetele, samuti toode, mis on kaesoleva deklaratsiooni objektiks.

(LV) CE `11 - Iekļaušanas deklarācija atbilstīgi EK Mašīnu direktīvas 2006/42/EK, II. pielikuma 1. B punktam.

Ar šo apliecinām, ka zemāk minētie ražojumi vai to kopumi paredzēti montāžai iekārtās un atbilst visiem saistošajiem noteikumiem atbilstīgi EK Mašīnu direktīvai. Piemēroti šādi saskaņotie standarti: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Mūsu ražojumus tomēr nav atļauts ekspluatēt, ja iekārta, kura tie tiek montēti vai kuras sastāvā tie tiek iekļauti, kopumā nav šīs deklarācijas priekšmets un neatbilst tiesību aktos noteiktajam prasībām.

(LT) CE `11 - Įmontavimo Deklaracija pagal EB Mašinų Direktyvos 2006/42/EB II-o priedo Nr. 1 B

Pareiškiame, kad toliau išvardinti gaminiai ar mazgai yra numatyti įmontuoti į mašinas ir atitinka visas jiems taikytinas EB Mašinų Direktyvos nuostatas. Taikyti šie darnieji standartai: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Toliau draudžiama pradėti eksploatuoti mūsų gaminius tol, kol mašina, į kurią jie turi būti įmontuoti arba kurios dalimi jie yra, kaip visuma, neišskiriant ir gaminio, kuriam galioja ši Deklaracija, neatitinka istatymu reikalavimų.

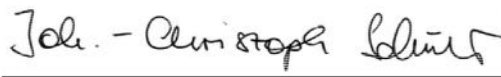
(SLO) CE `11 - Izjava o vgradnji skladno z ES-direktivo o strojih 2006/42/ES, Priloga II, št. 1 B

S tem izjavljamo, da so naslednji proizvodi ali sklopi predvideni za vgradnjo v stroje in izpolnjujejo vsa zadevna določila ES-direktive o strojih. Uporabljene so bile naslednje usklajene norme: EN ISO 12100-1&2, EN ISO 13857, EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Zagon naših proizvodov ni dovoljen, dokler stroj, v katerega naj bi bili vgrajeni ali del katerega so, kot celota vključeno s proizvodom, ki je predmet te deklaracije, ni v skladu z zakonskimi predpisi.

(SK) CE `11 - Prehlásenie o montáži podľa Smernice ES o strojných zariadeniach 2006/42/ES, dodatok II, c. 1 B

Týmto prehlasujeme, že nasledujúce výrobky alebo konštrukčné celky Su určené pre montáž do strojov a vyhovujú všetkým platným nariadeniam smernice ES o strojných zariadeniach. Použité boli nasledujúce harmonizované normy: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857, EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Nie je však dovolené uvádzať naše výrobky do prevádzky dovtedy, pokiaľ stroj, do ktorého sa naše výrobky vmontujú alebo ktorého súčasťou naše výrobky sú nebude ako celok vrátane výrobku, ktorý je predmetom tejto deklarácie, vyhovovať zákonným predpisom.

Remscheid, den 01.08.2011

CE 

Dipl.-Ing. Joh.-Christoph Schütz, CE-Beauftragter

(EST) CE `11 - Ühendamisdeklaratsioon EÜ masinaid käsitleva direktiivi 2006/42/EÜ, II lisa, nr 1 B järgi.

Kinnitame, et järgnevas nimetatud tooted või koosteüksused on ette nähtud masinatele, mis on ehitatud vastavalt kõigile masinaid käsitleva direktiivi asjakohastele nõuetele. Kasutatud harmoneeritud standardid: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Meie toodete kasutusele võtmise ei ole lubatud seni, kuni on kindlaks tehtud, et masin, kuhu need sisse ehitatakse või mille üheks osaks nad on, vastab tervikuna seaduses sätestatud nõuetele, samuti toode, mis on kaesoleva deklaratsiooni objektiks.

(LV) CE `11 - Iekļaušanas deklarācija atbilstīgi EK Mašīnu direktīvas 2006/42/EK, II. pielikuma 1. B punktam.

Ar šo apliecinām, ka zemāk minētie ražojumi vai to kopumi paredzēti montāžai iekārtās un atbilst visiem saistošajiem noteikumiem atbilstīgi EK Mašīnu direktīvai. Piemēroti šādi saskaņotie standarti: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Mūsu ražojumus tomēr nav atļauts ekspluatēt, ja iekārta, kura tie tiek montēti vai kuras sastāva tie tiek iekļauti, kopumā nav šīs deklarācijas priekšmets un neatbilst tiesību aktos noteiktajam prasībām.

(LT) CE `11 - Įmontavimo Deklaracija pagal EB Mašinų Direktyvos 2006/42/EB II-o priedo Nr. 1 B

Pareiškiame, kad toliau išvardinti gaminiai ar mazgai yra numatyti įmontuoti į mašinas ir atitinka visas jiems taikytinas EB Mašinų Direktyvos nuostatas. Taikyti šie darnieji standartai: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857; EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Toliau draudžiama pradėti eksploatuoti mūsų gaminius tol, kol mašina, į kurią jie turi būti įmontuoti arba kurios dalimi jie yra, kaip visuma, neišskiriant ir gaminių, kuriams galioja ši Deklaracija, neatitinka istatymų reikalavimų.

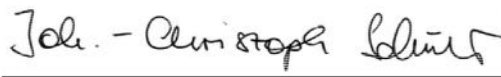
(SLO) CE `11 - Izjava o vgradnji skladno z ES-direktivo o strojih 2006/42/ES, Priloga II, št. 1 B

S tem izjavljamo, da so naslednji proizvodi ali sklopi predvideni za vgradnjo v stroje in izpolnjujejo vsa zadevna določila ES-direktive o strojih. Uporabljene so bile naslednje usklajene norme: EN ISO 12100-1&2, EN ISO 13857, EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Zagon naših proizvodov ni dovoljen, dokler stroj, v katerega naj bi bili vgrajeni ali del katerega so, kot celota vključeno s proizvodom, ki je predmet te deklaracije, ni v skladu z zakonskimi predpisi.

(SK) CE `11 - Prehlásenie o montáži podľa Smernice ES o strojných zariadeniach 2006/42/ES, dodatok II, c. 1 B

Týmto prehlasujeme, že nasledujúce výrobky alebo konštrukčné celky sú určené pre montáž do strojov a vyhovujú všetkým platným nariadeniam smernice ES o strojných zariadeniach. Použité boli nasledujúce harmonizované normy: EN ISO 12100-1&2; EN ISO 13857, EN 349; EN 60529; EN 982, EN 1037. Nie je však dovolené uvádzať naše výrobky do prevádzky dovtedy, pokiaľ stroj, do ktorého sa naše výrobky vmontujú alebo ktorého súčasťou naše výrobky sú nebude ako celok vrátane výrobku, ktorý je predmetom tejto deklarácie, vyhovovať zákonným predpisom.

Remscheid, den 01.08.2011

CE 

Dipl.-Ing. Joh.-Christoph Schütz, CE-Beauftragter