

Diese Bedienungsanleitung gilt für:

Bördelgerät für **Kabel HCA118-50, HCA158-50, HCA295-50, HCA300-50 und HCA400-50**

SPINNER BN 511411 und BN 42156A

These instructions apply to:

Flanging tool for **cable HCA118-50, HCA158-50, HCA295-50, HCA300-50 and HCA400-50**

SPINNER BN 511411 and BN 42156A

Lesen Sie bitte vor Inbetriebnahme diese Anleitung, die für qualifiziertes und geschultes Personal geschrieben ist, sorgfältig durch. Bei unsachgemäßem Gebrauch ist eine Haftung bzw. Gewährleistung ausgeschlossen! Bitte beachten Sie bei Montage und Entsorgung die geltenden Umweltschutzbestimmungen!

These instructions were written for qualified and experienced personnel. Please read them carefully before starting work. Any liability or warranty for the results of improper or unsafe use is disclaimed! Please respect valid environmental regulations for assembly and waste disposal!

Bördelgerät, Fig. 1

Bördelgerät mit montiertem Einsatzring entspr. Kabeltyp und Kabelabfangung (Ausführung: PLAST2000 Abdichtung)

Einsatzringe können gem. Tabelle bestellt werden:

Für Kabel HCA400-50 mit PLAST2000 Abdichtung ist **kein** Einsatzring erforderlich!

Vorbereitung, Fig. 2

Bördelrolle auf Leichtgängigkeit und Verschleiß prüfen, dabei mit Synthesin PDL250 oder anderem geeigneten Fett oder Öl schmieren.

Abstand **X** (s. Detail) zwischen Bördelrolle und Bördelfläche der Kabelabfangung mit selbstsichernder Mutter einstellen: Schneidvorrichtung, falls erforderlich mit Hebel aus der Schneidstellung in Ruhelage schwenken und einrasten. Falls notwendig den zur Kabelabfangung passenden Einsatzring einsetzen. Bördelgerät mit Schrauben **A** auf dem Einsatzring befestigen. Leere Kabelabfangung einsetzen und die Bördelrolle durch Drehen am Zahnrad über die Bördelfläche verschieben. Mittels selbstsichernder Mutter den Abstand **X** zwischen Bördelrolle und Kabelabfangung einstellen.

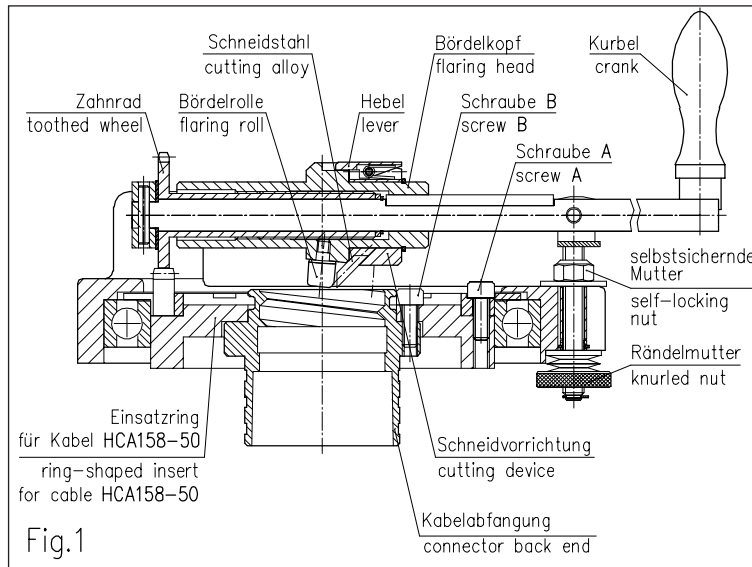


Fig.1

Kabel:	Kabelabfangung, Ausführung:	Bördelgerät:	Best. Nr.
Cable:	Connector back nut, version:	Flaring tool:	Order no.
HCA118-50	PLAST2000 sealing	BN 511411	BN 511447
HCA158-50	PLAST2000 sealing	BN 511411	BN 511457
	Profile gasket sealing	BN 42156A	BN 42060A
HCA295-50	PLAST2000 sealing	BN 511411	BN 511481
HCA300-50	Profile gasket sealing	BN 42156A	BN 42132A
HCA400-50	Profile gasket sealing	BN 42156A	BN 42133A

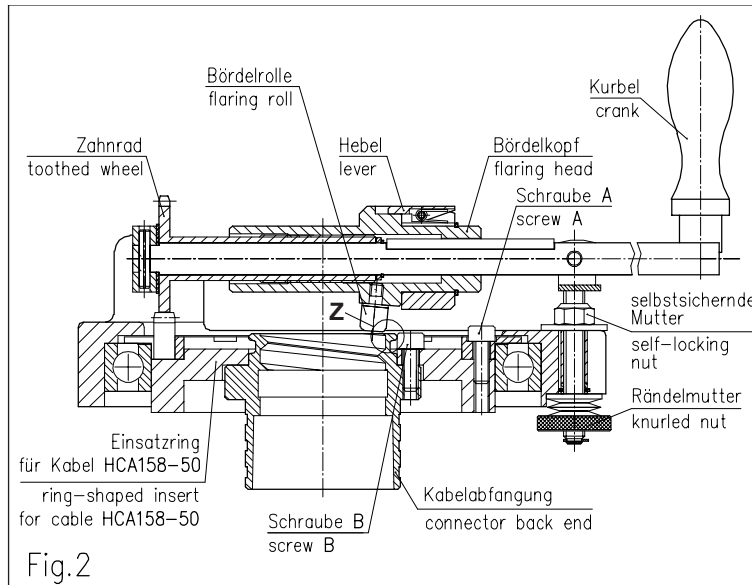


Fig.2

Z	Bördelrolle / flaring roll	Kabel / Cable	Maß / Dimension X
		HCA118-50	0.50 mm
		HCA158-50	0.50 mm
		HCA295-50	0.60 mm
		HCA300-50	0.50 mm
		HCA400-50	0.70 mm

Flanging tool, Fig. 1

Flanging tool with assembled ring-shaped insert according to cable type and connector back end (version: PLAST2000 sealing)

Ring-shaped inserts can be ordered according to table:

No ring-shaped insert necessary for cable HCA400-50 with PLAST2000 sealing!

Preparation, Fig. 2

Check easy-running and abrasion of flaring roll, grease with Synthesin PDL250 or other applicable grease or oil. Adjust distance **X** (see detail) between flaring roll and flaring area of the connector back end with self-locking nut. If necessary, move cutting device out of cutting position with lever and let it snap into position of rest. If necessary, install the ring-shaped insert, which matches the connector back end. Fix flaring tool with screws **A** onto ring-shaped insert. Insert the empty connector back end and slide the flaring roll over the flaring area by turning the toothed wheel. Adjust distance **X** between flaring roll and flaring area of the connector back end with self-locking nut.

Bördeln, Fig. 3

Kabelabfangung auf das Kabel bis zum Anschlag schrauben, in das Bördelgerät einsetzen und mit den Schrauben **B** befestigen.

Hinweis: Die Schrauben **B** (M6x16, DIN912) für die Kabelgröße HCA400-50 mit PLAST2000 Abdichtung liegen dem Werkzeug bei. Für alle anderen Kabelgrößen werden die Schrauben der Kabelabfangung verwendet! Die Bördelrolle durch Drehen am Zahnrad in eine Stellung bringen, die sich zwischen Kabelinnenleiter und Kabelaußenleiter befindet. Falls erforderlich, Bördelrolle durch Drehen am Zahnrad einstellen, bis sie den innersten Rand des Kabelaußenleiters berührt. Durch Drehen der Kurbel in Pfeilrichtung Bördelung durchführen. Falls erforderlich, mit gleicher Einstellung Bördelung wiederholen.

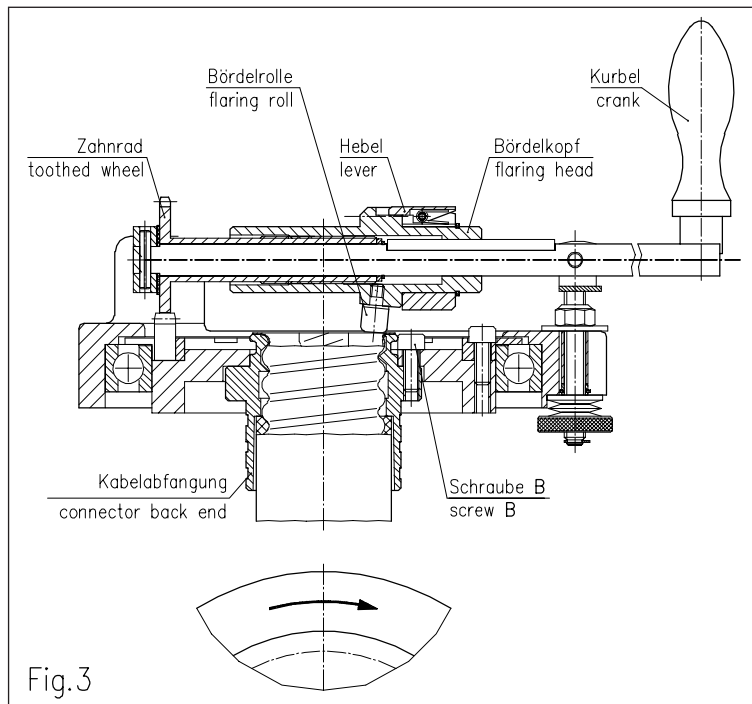


Fig.3

Abschneiden, Fig. 4

Hebel drücken und Schneidvorrichtung in Arbeitsposition schwenken. Darauf achten, dass sich die Kurbel frei drehen lässt. Falls erforderlich Schneidvorrichtung durch Drehen am Zahnrad einstellen, bis der Schneidstahl den äußersten Rand des Kabelaußenleiters berührt. Der Schneidstahl sollte sich auf dem äußersten Rand des gebördelten Kabelaußenleiters befinden. Kurbel gegen die Pfeilrichtung drehen, bis der Kabelaußenleiter den Vorgaben gem. der Stecker-Montageanleitung entspricht. **Achtung:** Während des Schneidvorganges Höhe des Schneidstahles durch Lösen der Rändelmutter so einstellen dass der Schneidstahl die Kabelabfangung nicht beschädigt.

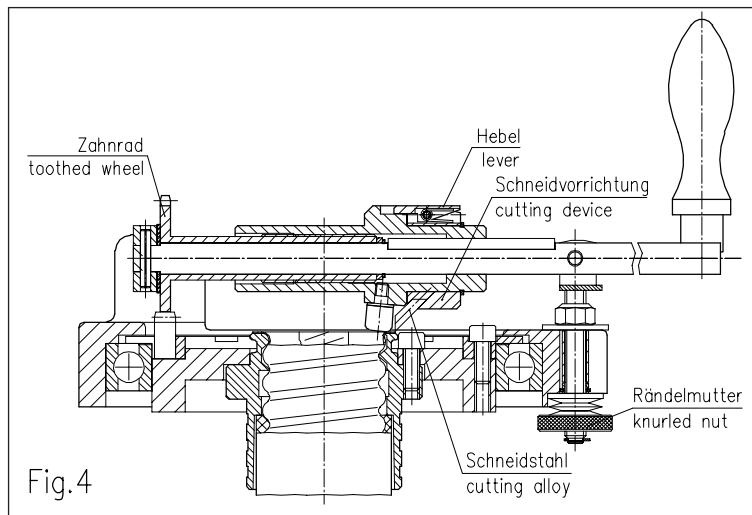


Fig.4

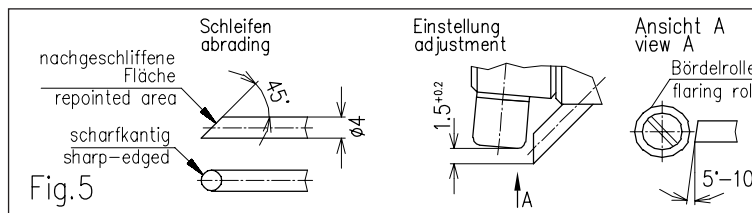


Fig.5

Schneidstahl, Fig. 5

Nachschleifen und Einstellung

Schmierung, Fig. 6

Schmierung mit Synthesin PDL250 oder anderem geeigneten Fett an den gekennzeichneten Stellen nach ca. 500 Bördelvorgängen. Das Lager ist auf Lebensdauer geschmiert.

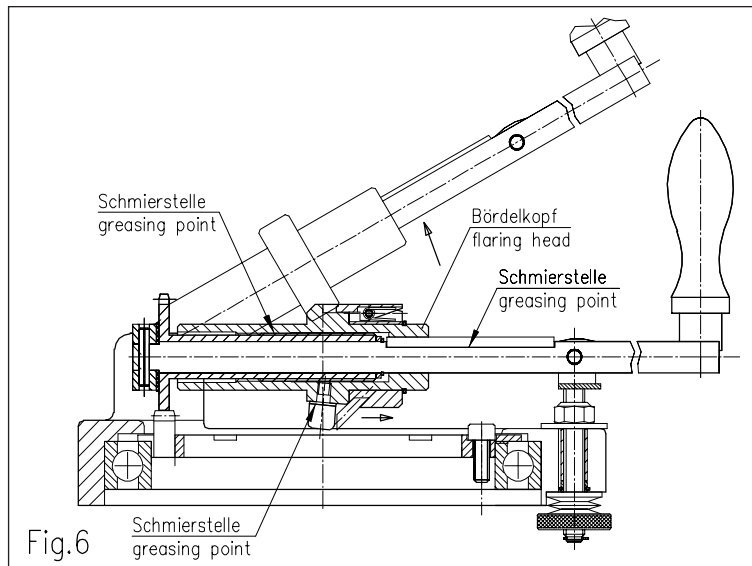


Fig.6

Flaring

Fig. 3

Screw connector back end on cable until stop, insert it into the flaring device and fix it with screws **B**.

Note: The screws **B** (M6x16, DIN912) for cable size HCA400-50 with PLAST2000 sealing are added to the flaring tool. For all other cable sizes use the screws of the connector back.

Move the flaring roll into a position between the cable inner conductor and cable outer conductor by turning the toothed wheel.

If necessary, move flaring roll by turning the toothed wheel until it touches the innermost edge of the cable outer conductor.

Flare by turning the crank in direction of the arrow.

If necessary, repeat flaring in the same position.

Cutting, Fig. 4

Press lever and move cutting device into working position.

Pay attention, that the crank can be turned around. If necessary adjust the cutting device by turning the toothed wheel until the cutting alloy contacts the outside frame of the cable outer conductor.

The cutting alloy should be positioned above the maximum possible edge of the flared cable outer conductor. Move crank counter clockwise until cable outer conductor is according to connector-installation instructions.

Attention: Adjust the height of the cutting alloy during cutting by loosening the knurled nut. The connector back end should not be marked by the cutting alloy.

Cutting alloy, Fig. 5

Abrading and adjustment

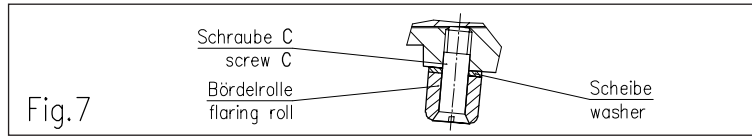
Greasing, Fig. 6

Greasing with Synthesin PDL250 or other applicable grease on the marked points after approx. 500 applications. Bearing is greased for life.

Wechsel der Bördelrolle, Fig. 7

Ist die Bördelrolle verschlissen, muss sie als Bestandteil eines Ersatzteilsatzes gewechselt werden. Dazu Schraube **C** herausdrehen und Bördelrolle und Scheibe entnehmen. Ersatzteile (Bördelrolle und Scheibe) mit Fett einsetzen. Schraube **C** einschrauben, dabei mit Loctite 270 oder gleichwertigem Kleber verkleben. Leichtgängigkeit der Bördelrolle prüfen!

Ersatzteilsatz kann bestellt werden unter:
SPINNER BN B18340



Replacing the flaring roll, Fig. 7

If the flaring roll is worn, it has to be replaced as part of a spare part set. Remove screw **C** and take out flaring roll and washer. Install greased spare parts

(flaring roll and washer). Tighten screw **C** locking it with Loctite 270 or similar adhesive.

Check easy-running of flaring roll!

Spare part set can be ordered under:
SPINNER BN B18340