



HARTING Electronics GmbH
Postfach 14 73 | 32339 Espelkamp
HARTING.electronics@HARTING.com

Deutsch

HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A

Montagewerkzeug

Bestell-Nummer: 09 45 800 0520

www.HARTING.com

Montageanleitung



1. Allgemeine Gebrauchshinweise – Benutzung und Aufbau des Werkzeugs

- Das HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A Montagewerkzeug ist ausschließlich zum Anschließen der HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A RJ45 Steckverbindereinsätze vorgesehen. Die Verwendung für andere Zwecke oder anderer, unpassender Anschlusselemente führt zu einem mangelhaften Kabelanschluss und kann das Werkzeug beschädigen. Hierfür kann der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden.

- Das HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A Montagewerkzeug 09 45 800 0520 wird einsatzfertig geliefert. Es sind keinerlei Einstellarbeiten vor der ersten Benutzung notwendig.
- Das Werkzeug ist mit einem Zyklus-Ratschen-Mechanismus ausgestattet. Das optimierte Hebel-System macht die Arbeit einfach und unkompliziert. Im Fall einer Blockade ermöglicht der Ratschen-Mechanismus das Öffnen des Werkzeuges und die Entnahme des Blockadeelementes. Siehe auch unter Entriegelungsvorgang.
- Staub, Feuchtigkeit und sonstige Verunreinigungen sind mit einem sauberen Pinsel oder weichen, fusselfreien Tuch zu entfernen. Verwenden Sie keine aggressiven Mittel (Verdüner, Alkohol, etc.) oder harte Gegenstände, die das Werkzeug beschädigen könnten.
- Stellen Sie sicher, dass während der Handhabung die Lagerstellen, Führungsbolzen und Drehachsen des Werkzeuges mit einem dünnen Schmierfilm (Schmieröl) bedeckt sind. Nicht übermäßig ölen..
- Bei Nichtgebrauch bewahren Sie das Werkzeug in der geschlossenen Position auf, d.h. Griffe geschlossen. Somit wird das Eindringen von Fremdkörpern in die Crimpzone verhindert und das Werkzeug vor Beschädigungen geschützt. Bewahren Sie das Werkzeug in einer trockenen und sauberen Umgebung auf.
- Auch die Möglichkeit einer Werkzeugkalibrierung nach längerem Gebrauch ist gegeben. Details hierzu siehe unter Werkzeugeinstellung.

2. Anschlussvorgang

- Konfektionieren und Einschieben der Einzeladern gemäß Der Montageanleitung für den HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A RJ45 Steckverbinder



und Schirmblech montieren.



- Einsetzen des Steckverbinders in das Werkzeug. Der Steckverbinder muss bis an den Anschlag eingeführt werden.



- Langsam** das Werkzeug schließen, um eine ordnungsgemäße Kontaktierung zu gewährleisten.



Im Falle einer Blockierung sofort den Montagevorgang abbrechen und den Entriegelungsvorgang einleiten.

- Nach der vollständigen Konfektion öffnet sich das Werkzeug selbstständig und der konfektionierte Steckverbinder kann entnommen werden. Das Werkzeug ist für den nächsten Anschlussvorgang bereit.

3. Entriegelungsvorgang

- **WICHTIG: Halten Sie das Werkzeug während des Entriegelungsvorganges an den Griffen. Dies schützt Sie vor möglichen Verletzungen und verhindert eventuelle Schäden am Werkzeug.**
- Im Falle einer Blockierung betätigen Sie den Entlastungsriegel (A) in gezeigter Pfeilrichtung, um das Werkzeug freizugeben und zu öffnen. Entfernen Sie den Steckverbinder, bevor Sie mit der Arbeit fortfahren.
- Das HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A Montagewerkzeug ist **ausschließlich** zum Anschließen der HARTING RJ Industrial® Gigalink Cat. 6A RJ45 Steckverbindereinsätze vorgesehen. Die Verwendung für andere Zwecke oder anderer, unpassender Anschlusselemente führt zu einem mangelhaften Kabelanschluss und kann das Werkzeug beschädigen. Hierfür kann der Hersteller nicht verantwortlich gemacht werden.



4. Werkzeugeinstellung

- Aufgrund der selbstständigen Anpassung der Werkzeugkomponenten kann sich nach längerer Einsatzdauer das Verhalten der Zange geringfügig ändern. Daher ist dieses Werkzeug mit einer exzentrischen Achse ausgeführt. Hierüber kann das Werkzeug neu eingestellt werden, um ein optimales Arbeitsergebnis zu erzielen. Zur Einstellung gehen Sie wie folgt vor:
 1. Entfernen Sie die Innensechskantschraube (A) mit einem 2,5 mm Inbusschlüssel.
 2. Drehen Sie mit einem Schraubendreher die exzentrische Achse (B) und das Einstellrad (C) in die gewünschte, neue Position. Dabei bewirkt eine Verstellung in:
 - Richtung +** eine Zunahme der Schneidkraft bei einer Verkleinerung des Abstandes zwischen den Gesenken
 - Richtung -** die Abnahme der Schneidkraft bei einer Vergrößerung des Abstandes zwischen den Gesenken
 3. Innensechskantschraube (A) wieder einsetzen und anziehen.



5. Wartung und Hinweise

- Staub, Feuchtigkeit und sonstige Verunreinigungen sind mit einem sauberen Pinsel oder weichen, fusselfreien Tuch zu entfernen. Verwenden Sie keine aggressiven Mittel (Verdüner, Alkohol, etc.) oder harte Gegenstände, die das Werkzeug beschädigen könnten.
- Stellen Sie sicher, dass während der Handhabung die Lagerstellen, Führungsbolzen und Drehachsen des Werkzeuges mit einem dünnen Schmierfilm (Schmieröl) bedeckt sind. Nicht übermäßig ölen.
- Bei Nichtgebrauch bewahren Sie das Werkzeug in der geschlossenen Position auf, d. h. Griffe geschlossen. Somit wird das Eindringen von Fremdkörpern in die Crimpzone verhindert und das Werkzeug vor Beschädigungen geschützt. Bewahren Sie das Werkzeug in einer trockenen und sauberen Umgebung auf.
- Auch die Möglichkeit einer Werkzeugkalibrierung nach längerem Gebrauch ist gegeben. Details hierzu siehe unter Werkzeugeinstellung.

Wechsel des Werkzeugeinsatzes

- Wenn der Werkzeugeinsatz (A) defekt ist kann er einfach ausgetauscht werden der Werkzeugeinsatz kann unter der Artikelnummer 09 45 801 0520 als Ersatzteil nachbestellt werden.
- Um den Werkzeugeinsatz zu wechseln muss das Montagewerkzeug etwas geschlossen werden so dass der Schlitz im Betätiger gerade noch vollständig sichtbar ist (Nicht vollständig schließen!).
- Den Werkzeugeinsatz (A) lösen indem die Fixierungsschraube (B) am oberen Werkzeugende des Werkzeugrahmens gelöst wird.
- Neuen Werkzeugeinsatz in den Werkzeugrahmen einsetzen und mit der Fixierungsschraube(B) im Werkzeug befestigen.
- Werkzeug gemäß der Anweisung zur Werkzeugjustierung neu einstellen.

