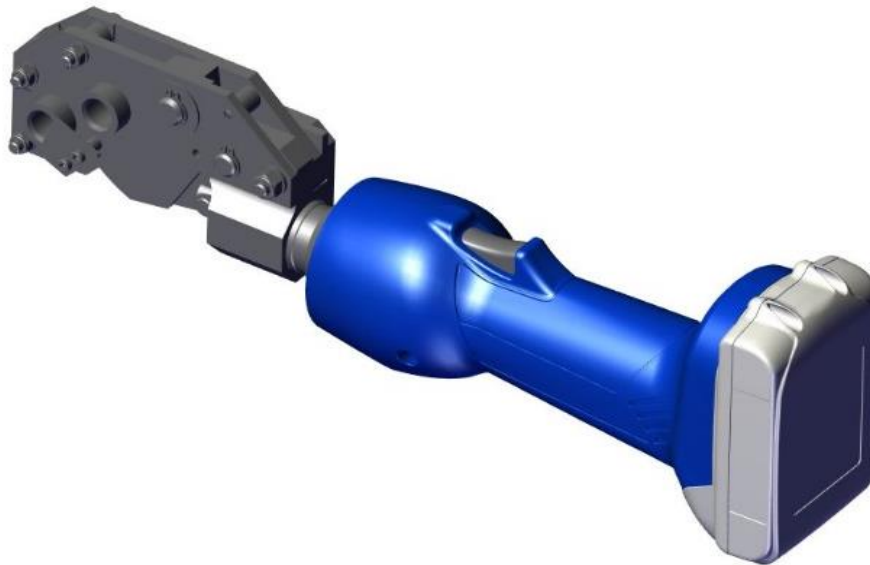


Montagevorschrift

Auslink- und Schneidewerkzeug Programm 0811

Bestell Nummer:
08-W100-0602



Inhalt

1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	2
2	Aufbau und Funktion	2
3	Schneidvorgang/Zuschnitte der Schiene	3
4	Auslinkung	4
5	Wartung	6
5.1	Schnittstempel	6
5.2	Schnittstempel und Gegenplatte	7
6	Ersatzteile.....	8

Mitgeltendes Dokument „HE.14519_D Bedienungsanleitung Klauke mini+ ES 32-L/ES 32F-L“
www.klauke.com

Ausklink- und Schneidwerkzeug

Programm 0811

1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Werkzeug ist als Aufsatz für die „Klauke Kabelschere ES 32-L“ konzipiert und wird an dieses Werkzeug adaptiert. Die Sicherheitshinweise einschließlich der Klauke-Gerätedokumentation gelten für das Ausklink- und Schneidwerkzeug für die Schleifleitungsschienen SingleFlexLine 0811. Das Werkzeug, das auf das Grundgerät der Klauke Kabelschere ES 32-L montiert wurde, dient zum Zuschnitt der Schleifleitungsschiene ohne Isolierung und zum Ausklinken der Aussparung für den Bajonettverbinder.

Das Werkzeug ist für den Zuschnitt von nicht bzw. teilmontierten Schleifleitungen bestimmt. Alle Arbeiten an Schleifleitungen müssen im spannungsfreien Zustand ausgeführt werden. Das Werkzeug gilt als nicht isoliert. Das Werkzeug darf nicht für den Zuschnitt von anderen Schleifleitungen, Kabeln oder anderen Materialien verwendet werden.

Das Werkzeug ist für den professionellen Einsatz im Bereich der Industriemontage konzipiert und darf nur von qualifizierten Fachpersonal, das die Eignung für die Ausführung von Elektroinstallationen hat und nicht gesundheitlich oder anderweitig eingeschränkt ist, bedient werden.

Der Betrieb im nicht gewerblichen Bereich oder durch Personen ohne fachliche und gesundheitliche Eignung ist nicht zulässig. Das Gerät muss so aufbewahrt und verwendet werden, sodass der Zugriff z.B. durch Kinder nicht möglich ist.

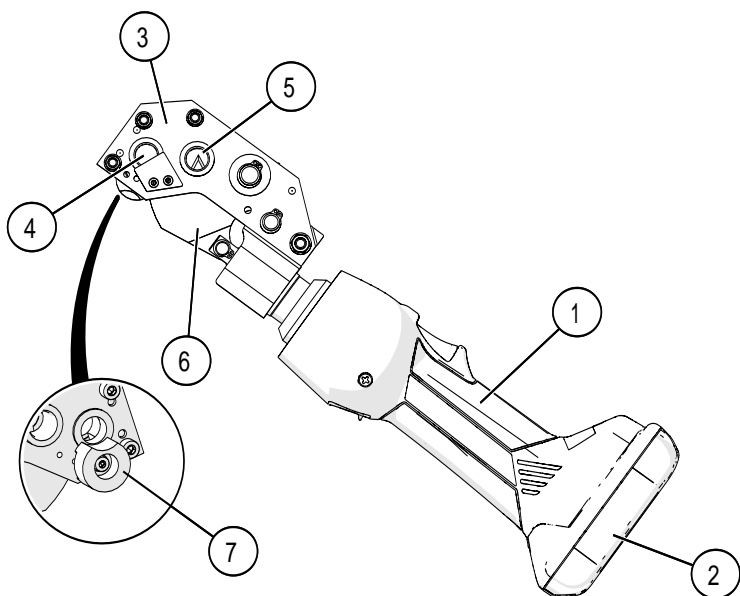


Quetschgefahr!

Das Ausklink- und Schneidwerkzeug ist nur für den gewerblichen Einsatz geeignet und darf nur von Fachpersonal bedient werden.

→ Persönliche Schutzausrüstung (Schutzhandschuhe und Schutzbrille) tragen.

2 Aufbau und Funktion



Pos.	Benennung
1	Klauke Grundgerät
2	Akku
3	Ausklink- und Schneidkopf
4	Öffnung für kompletten Schnitt
5	Schnittöffnung
6	Schnittstempel
7	Tiefenanschlag (drehbar)

Abb. 1: Ausklink- und Schneidwerkzeug (3-D-Darstellung)

Auslink- und Schneidewerkzeug

Programm 0811

Das Auslinkwerkzeug wird anstelle der beiden Kablescherenklingen der Kableschere Klauke ES 32-L werkseitig montiert. Das Werkzeug verfügt über je eine Öffnung für den Längenzuschnitt und die Auslinkung der Schiene. Durch Betätigung des Schalters am Handgriff wird der elektrohydraulische Schneidvorgang ausgelöst. Der Kolben drückt dabei den Schnittstempel nach oben und trennt bzw. klingt die Schiene aus. Am oberen Punkt angekommen, fährt der Schnittstempel in die untere Position (Ruhestellung).



HINWEIS!

Insbesondere bei Edelstahlschienen, können die Enden leicht aufgeweitet sein. In diesem Fall das Schienenende mit einer geeigneten Flachzange auf Durchmesser $12,6 \pm 0,1$ mm zurückbiegen.



HINWEIS!

Zur Erhöhung der Lebensdauer der Schnittstempel wird empfohlen, die Schnittstempel leicht mit Sprühöl (z.B. WD 40) zu besprühen.

3 Schneidvorgang/Zuschnitte der Schiene

Für den Zuschnitt der Schiene wird die untere Öffnung (5) verwendet (siehe Abb. 1):

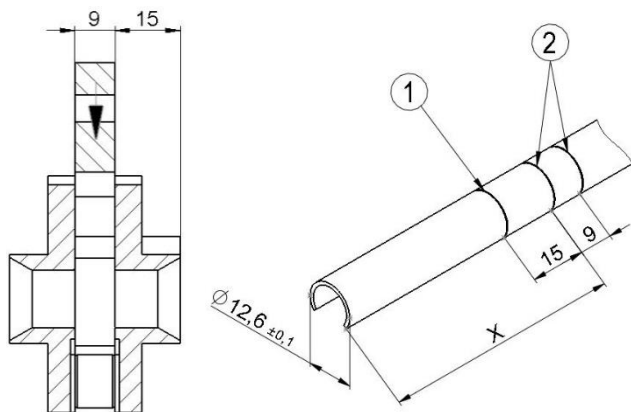
- Schiene in die Öffnung einführen. Hierbei muss der Schnittstempel sich in der hinteren Position (Ruhestellung) befinden. Beim Einschieben muss die Schienenöffnung zur Schneidspitze des Schnittstempels weisen.
- Schiene für den Schnitt positionieren.



HINWEIS!

Das Schnittmesser ist 15 mm zurückgesetzt. D.h., wenn die Schiene bis zu einer Schnittmarkierung eingeführt wird, sodass die Markierung und Außenkante der Öffnung übereinstimmen, dann wird der Schnitt 15 mm von der Markierung her ausgeführt. Die Schnittbreite ist 9 mm.

- Schalter betätigen und Zuschnitt ausführen. Schalter solange halten bis der Schnittstempel wieder in der Ruhestellung ist.



X = Gewünschte Schienenlänge

Abb. 2: Schnittmarkierung (1) und Schnittposition (2)

Auslink- und Schneidewerkzeug

Programm 0811

→ Nach dem Schneidvorgang: Durchmesser prüfen und ggf. nachbiegen! Durchmesser $12,6 \pm 0,1$ mm.



HINWEIS!

Die Isolation wird um die gleiche Länge eingekürzt. Dies kann mittels einer Bügelsäge mit feiner Verzahnung erfolgen.

Eine scharfe Kante kann zu erhöhten Kohleverschleiß führen.

→ Die Schnittkante der Schiene sorgfältig entgraten.

4 Auslinkung

Für den Bajonettverbinder ist eine Auslinkung an der Schiene notwendig. Für die Auslinkung die obere Öffnung (4) verwenden (siehe Abb. 1):

- Auslinkposition am einstellbaren Anschlag auswählen.
- Schiene bis zum Anschlag einschieben.
- Schalter betätigen und Auslinkung ausführen. Schalter solange halten bis der Schnittstempel wieder in der Ruhestellung ist.
- Nach dem Auslinken: Durchmesser prüfen und ggf. nachbiegen! Durchmesser $12,6 \pm 0,1$ mm.

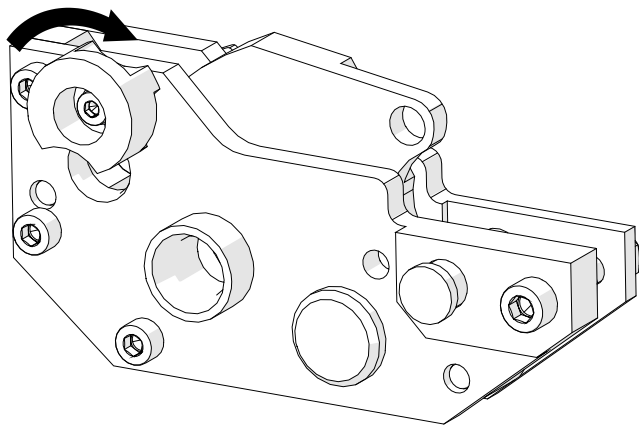
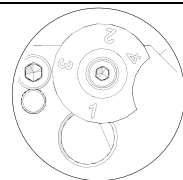
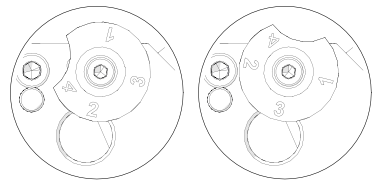
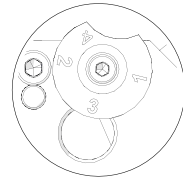



Abb. 3: Einstellbarer Anschlag

Auslink- und Schneidewerkzeug

Programm 0811

Pos.	Beschreibung	
1	Einstellung für Isoliertrennstelle	
2 + 3	Einstellungen für Einsatz des Schienenverbinders 0811 als Dehnverbinder. Es müssen 2 Schnitte durchgeführt werden (mit Einstellung 2 und dann Einstellung 3).	
3	Einstellung für die Kopplung von 2 Schleifleitungen mithilfe eines Schienenverbinders 0811	
4	Einstellung für individuell einstellbare Ausklinkposition	

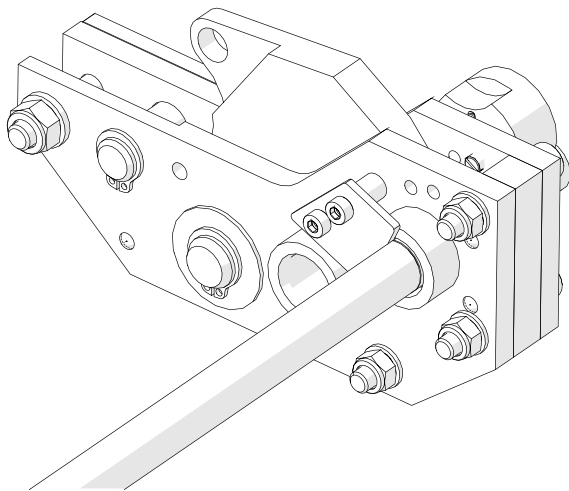


Abb. 4: Schiene einschieben

Ausklink- und Schneidwerkzeug

Programm 0811

5 Wartung

- Das Werkzeug vor Feuchtigkeit schützen.
- Den Ausklink- und Schneidkopf regelmäßig **leicht** einölen.
- Gelenkpunkte mit einem nicht harzenden Öl schmieren.
- Wenn der einstellbare Anschlag nicht rastet, dann muss das Federdruckstück angezogen werden.

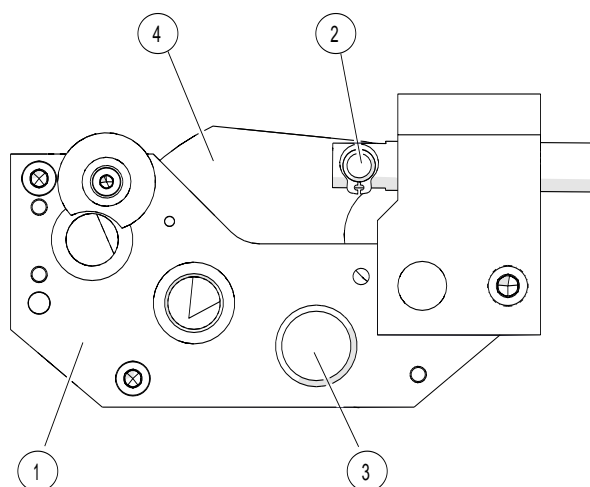


Weitere Informationen zur Wartung und Pflege können Sie der beiliegenden „HE1419_D Bedienungsanleitung Klauke mini+ ES 32-L/ES 32F-L“ entnehmen.

5.1 Schnittstempel

Der Schnittstempel ist aus einem gehärteten Werkzeugstahl gefertigt. Zum Ein- und Ausbauen müssen folgende Arbeitsschritte ausgeführt werden:

- Stempel in Ruheposition fahren.
- Akku vom Gerät trennen.
- Sprengringe am Hubkolben und am Lagerbolzen mittels Sprengringzange entfernen.
- Beide Bolzen entfernen und Schnittstempel entnehmen.
- Schnittstempel prüfen. Schneidgeometrie nachschleifen oder Schnittstempel austauschen.
- Schneidkopf mittels eines weichen Lappens reinigen.
- Den Schnittstempel beim Einsetzen leicht einölen.
- Beide Bolzen einsetzen und mit Sprengring sichern.



Pos.	Benennung
1	Schneidkopf
2	Bolzen am Hubkolben
3	Lagerbolzen
4	Schnittstempel

Abb. 5: Schneidkopf

Auslink- und Schneidewerkzeug

Programm 0811

5.2 Schnittstempel und Gegenplatte

Schnittstempel und Gegenplatte sind aus gehärtetem Werkzeugstahl gefertigt. Zum Ein- und Ausbauen müssen folgende Arbeitsschritte ausgeführt werden:

- Stempel in Ruheposition fahren.
- Akku vom Gerät trennen.
- Sprengringe am Hubkolben an der Aufnahme und am Lagerbolzen mittels Sprengringzange entfernen.
- Beide Bolzen entfernen und Schnittstempel entnehmen.
- Muttern entfernen.
- Seitenplatte entfernen.
- Gegenplatte abziehen von den Passstiften.
- Schnittstempel und Gegenplatte prüfen. Schneidgeometrien nachschleifen oder austauschen.
- Schneidkopf mittels eines weichen Lappens reinigen.
- Schneidkopf in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen. Den Schnittstempel beim Einsetzen leicht einölen.

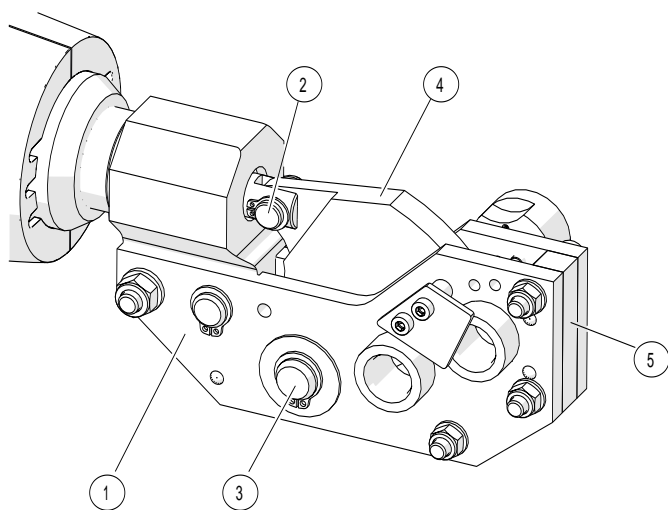


Abb. 6: Schnittstempel (4) und Gegenplatte (5)

Pos.	Benennung
1	Schneidkopf
2	Bolzen am Hubkolben
3	Lagerbolzen
4	Schnittstempel
5	Gegenplatte

Auslink- und Schneidewerkzeug

Programm 0811

6 Ersatzteile

Benennung	Material-Nr.
Schnittstempel Set	08-W100-0609

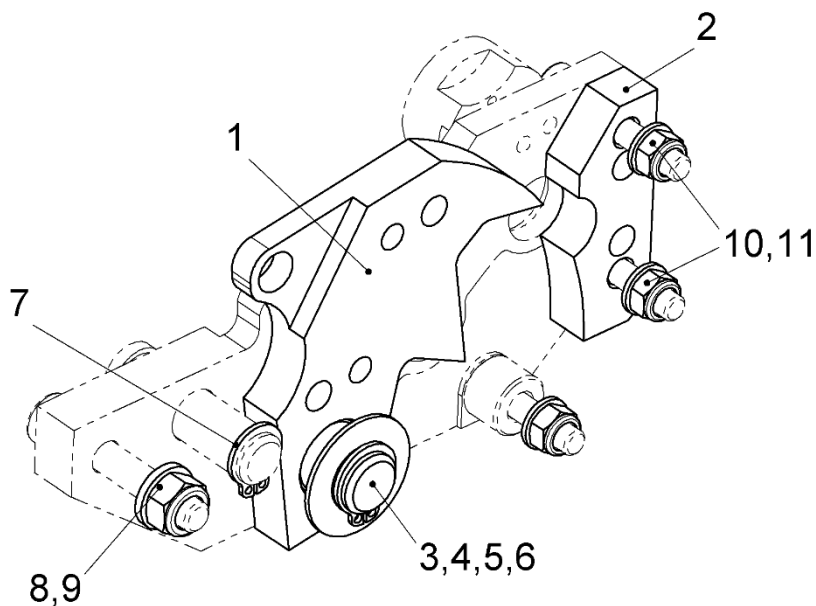


Abb. 7: Schnittstempel und Gegenplatte

Pos.	Benennung
1	Schnittstempel
2	Gegenplatte
3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11	Befestigungselemente

Conductix-Wampfler GmbH
Rheinstraße 27 + 33
79576 Weil am Rhein - Märkt
Germany

Phone: +49 (0) 7621 662-0
Fax: +49 (0) 7621 662-144
info.de@conductix.com
www.conductix.com