



## 91128 适用于 0.08-16mm<sup>2</sup> 的套管端子：

### 概述：

- 1) 本工具适用于符合 DIN 46228-1 和 DIN 46228-4 的绝缘 / 非绝缘套管端子
- 2) 本工具为单一用途工具，不适用于任何本说明书限定范围之外的用途
- 3) 免责，任何在非指定用途下或任何未经授权的改造导致的损失

### 切换压接范围：

- 1) 可选压接范围  
0.05-10mm<sup>2</sup> 和 16mm<sup>2</sup>
- 2) 拉起调节旋钮，旋转 180 度



### 操作说明：

- 1) 采用互相匹配的套管端子和导线
- 2) 剥除适当长度的导线绝缘层，将导线插入套管端子内
- 3) 将配好导线的套管端子，放入工具的压接口
- 4) 闭合压接工具，让棘轮走完最后的行程
- 5) 在棘轮走过最后的行程后，工具会自动释放打开
- 6) 拿出压接好的导线和端子
- 7) 检查套管压接的紧密程度

### 故障及排除：

故障	原因	排除
压接之后不能达到 DIN 标准的拔脱力要求	端子与导线不匹配	检查导线和端子的规格，选择匹配的组合
	端子和导线不符合 DIN 标准	请采用合规的生产原料
	压接防范围选择不当	确保端子和导线在工具所示的区间内
没有配导线的情况下直接压接端子，或有端子的碎屑卡在压接口内	没有匹配导线的情况下直接压接端子，或有端子的碎屑卡在压接口内	采用恰当的工具移除压接口内的碎屑
	压接齿损坏	联系厂方以维修处理

## The 91128 is applicable to 0.08–16 mm<sup>2</sup> sleeve terminals:

### Overview:

- 1) This tool is applicable to DIN 46228-1 and DIN 46228-4 insulated/non-insulated sleeve terminals.
- 2) This tool is a single-purpose tool and shall not be used for any purpose beyond the scope specified in these instructions.
- 3) SATA is not responsible for any losses arising from any non-specified purpose or unauthorized modification of this tool.

### Switch crimping range:

- 1) Optional crimping range  
0.05–10 mm<sup>2</sup> and 16 mm<sup>2</sup>
- 2) Pull up the adjusting knob and rotate it by 180 degrees.



### Operation Instructions:

- 1) Use matching sleeve terminals and wires.
- 2) Strip the wire insulation layer for an appropriate length and insert the wire into the sleeve terminal.
- 3) Place the sleeve terminal with the wire into the crimping interface of the tool.
- 4) Close the crimping tool and ensure that the ratchet can complete the last stroke.
- 5) After the ratchet has completed the last stroke, the tool will be released and opened automatically.
- 6) Take out the crimped wires and terminals.
- 7) Check the crimping tightness of the sleeve.

### Faults and troubleshooting:

Troubleshooting	Reason (s)	Exclude
The standard DNI force requirements cannot be met after crimping.	The terminal does not match with the wire.	Check the size of the wire and terminal, and select a matching combination
	The terminal and wire do not conform to DIN standards.	Please use conforming production materials.
	The crimping range is improperly selected.	Ensure that the terminal and wire are within the range indicated by the tool.
The terminal is directly crimped without wires, or debris from the terminal is stuck in the crimping interface.	The terminal is directly crimped without matching wires, or debris from the terminal is stuck in the crimping interface.	Remove debris from the crimping interface using the proper tools.
	The crimping teeth are damaged.	Contact the manufacturer for repairs.

## 91128 ist für Durchführungsklemmen von 0,08-16mm<sup>2</sup> geeignet:

### Übersicht:

- 1) Dieses Werkzeug eignet sich für isolierte / nicht isolierte Durchführungsklemmen nach DIN 46228-1 und DIN 46228-4
- 2) Dieses Werkzeug ist ein Einmalwerkzeug und gilt nicht für den Gebrauch außerhalb des Geltungsbereichs dieses Handbuchs.
- 3) Haftungsausschluss: Jeglicher Verlust, der durch einen nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch oder eine nicht autorisierte Änderung verursacht wurde

### Crimpbereich umschalten:

- 1) Optionaler Crimbereich  
0,05 bis 10 mm<sup>2</sup> und 16 mm<sup>2</sup>
- 2) Ziehen Sie den Einstellknopf nach oben und drehen Sie ihn um 180 Grad



### Bedienungsanleitung:

- 1) Passende Durchführungsklemmen und Drähte
- 2) Entfernen Sie die entsprechende Länge der Drahtisolierung und führen Sie den Draht in die Durchführungsklemme ein
- 3) Setzen Sie die Durchführungsklemmen mit dem Draht in die Crimpöffnung des Werkzeugs
- 4) Schließen Sie das Crimpwerkzeug und lassen Sie die Ratsche den letzten Hub beenden
- 5) Nachdem die Ratsche den letzten Hub passiert hat, wird das Werkzeug automatisch freigegeben und geöffnet.
- 6) Nehmen Sie die gecrimpten Drähte und Klemmen heraus
- 7) Überprüfen Sie die Dichtigkeit der Durchführungs crimpung

### Ausfall und Beseitigung:

Ausfall	Grund	Beseitigung
Es erfüllt die Anforderungen der DIN-Norm nach dem Crimpen nicht	Die Klemme und das Kabel stimmen nicht überein	Überprüfen Sie die Kabel- und Klemmenspezifikationen und wählen Sie die passende Kombination aus
	Klemmen und Drähte entsprechen nicht den DIN-Normen	Bitte verwenden Sie kompatibles Produktionsmaterial
	Der Crimpverbundbereich wird nicht richtig ausgewählt	Stellen Sie sicher, dass sich die Klemmen und Drähte innerhalb des vom Werkzeug angegebenen Bereichs befinden
Direktes Crimpen von Klemmen ohne Drähte oder es gibt Späne der Klemmen, die bei der Zangeöffnung stecken	Direktes Crimpen von Klemmen ohne passende Drähte oder es gibt Späne der Klemmen, die bei der Zangeöffnung stecken	Verwenden Sie geeignete Werkzeuge, um Späne von der Zangeöffnung zu entfernen
	Crimpzahnschaden	Wenden Sie sich zur Reparatur an den Hersteller

## 91128 подходит для клеммы втулки 0,08-16 мм<sup>2</sup>:

### Общие сведения:

- 1) Этот инструмент подходит для изолированных / неизолированных клемм втулки, соответствующих DIN 46228-1 и DIN 46228-4.
- 2) Этот инструмент предназначен для одноразового назначения и не распространяется на какие-либо области применения, выходящие за рамки данной инструкции.
- 3) Производитель освобождается от любого ущерба, вызванного изменениями при нецелевом использовании или несанкционированными изменениями.

### Переключение диапазона соединения обжатием:

- 1) Доступный диапазон соединения обжатием 0,05-10 мм<sup>2</sup> и 16 мм<sup>2</sup>
- 2) Потяните вверх регулировочную поворотную кнопку и поверните ее на 180 градусов.



### Инструкция по эксплуатации:

- 1) Применять подходящие клеммы втулки и провода.
- 2) Снимите изоляцию с провода подходящей длины и вставьте провод в клемму втулки.
- 3) Поместите клеммы втулки с проводом в отверстие соединения обжатием инструмента.
- 4) Закройте обжимной инструмент, чтобы храповой механизм завершил последний ход.
- 5) После того, как храповой механизм пройдет последний ход, инструмент автоматически опустится и откроется.
- 6) Выньте обжатые провода и клеммы.
- 7) Проверьте уплотняемость соединения обжатием втулки.

### Неисправности и методы устранения:

Неисправность	Причина	Метод устранения
Не может соответствовать требованиям по усилию вытягивания стандарта DIN после соединения обжатием	Клеммы и провода не совпадают	Проверьте спецификацию провода и клеммы и выберите подходящую комбинацию.
	Клеммы и провода не соответствуют стандартам DIN	Пожалуйста, используйте производственные сырье, отвечающие техническим условиям.
	Диапазон соединения обжатием выбран неправильно.	Убедитесь, что клеммы и провода находятся в пределах диапазона, указанного инструментом.
Проводится прямое соединение обжатием клемм без провода, или мусор клеммы застрянет в отверстии соединения обжатием.	Проводится прямое соединение обжатием клемм без провода, или мусор клеммы застрянет в отверстии соединения обжатием.	Используйте соответствующий инструмент для удаления мусора от отверстия соединения обжатием.
	Зуб соединения обжатием поврежден.	Свяжитесь с производителем для ремонта.

## 91128 은 0.08~16mm<sup>2</sup> 의 소켓 단자에 적용한다 :

### 개설 :

- 1) 본 공구는 DIN 46228-1 과 DIN 46228-4 에 부합되는 절연 / 비절연 소켓 단자에 적용한다 .
- 2) 본 공구는 단일 용도 공구이고 본 설명서 한정 범위 외의 용도에 적용하지 않는다 .
- 3) 면책, 어떠한 비정상 용도 또는 어떠한 수권을 받지 않은 개조로 초래한 손실

### 압착 범위 전환 :

- 1) 압착 범위 옵션  
0.05~10mm<sup>2</sup> 과 16mm<sup>2</sup>
- 2) 조절 다이얼을 당겨 180 도 회전한다 .



### 조작 설명 :

- 1) 상호 매칭되는 소켓 단자와 도선을 채용한다 .
- 2) 적당한 길이의 도선 절연층을 까고 도선을 소켓 단자 속에 삽입한다 .
- 3) 도선을 맞춘 소켓 단자를 공구의 압착구에 넣는다 .
- 4) 압착 공구를 닫아 래치가 마지막 행정을 완주하게 한다 .
- 5) 래치가 마지막 행정을 완주한 후 공구는 자동으로 석방하여 열린다 .
- 6) 아착된 도선과 단자를 꺼낸다 .
- 7) 압착한 소켓의 밀착도를 점검한다 .

### 고장 및 제거 :

고장	원인	제거
압착후 DIN 기준의 이탈력 요구에 달할 수 없다 .	단자와 도선이 매칭되지 않는다 .	도선과 단자의 규격을 점검하고 매칭된 조합을 선택한다 .
	단자와 도선이 DIN 기준에 부합되지 않는다 .	규정에 부합된 생산 원료를 채용하세요 .
	압착은 범위 선택 부당을 방지한다 .	단자와 도선이 공구에 표시한 구역 내에 있을 것을 확보한다 .
도선을 갖추지 않은 상황에서 직접 단자를 압착하거나 단자의 칩이 압착구 내에 걸렸다 .	도선이 매칭되지 않은 상황에서 직접 단자를 압착하거나 단자의 칩이 압착구 내에 걸렸다 .	적절한 공구를 채용하여 압착구 내의 칩을 제거한다 .
	압착 이 파손	메이커에 연락하여 수리 처리하세요 .

## 91128 é adequado para terminal de bucha de 0,08-16mm<sup>2</sup>:

### Visão geral:

- 1) Esta ferramenta é adequada para terminais de bucha isolados/não isolados de acordo com a DIN 46228-1 e DIN 46228-4
- 2) Esta ferramenta é uma ferramenta de uso único e não se aplica a qualquer uso fora do escopo determinado neste manual.
- 3) Isenção de responsabilidade, qualquer perda causada por uso não designado ou qualquer transformação não autorizada

### Faixa de crimpagem de comutação:

- 1) Faixa de crimpagem opcional  
0,05-10mm<sup>2</sup> e 16mm<sup>2</sup>
- 2) Puxe o botão de ajuste e gire-o em 180 graus



### Manual de instruções:

- 1) Use terminais de bucha e fios condutores correspondentes
- 2) Retire o isolamento do fio condutor de comprimento adequado e insira o fio condutor no terminal de bucha
- 3) Coloque o terminal de bucha equipado com o fio condutor na boca de crimpagem da ferramenta
- 4) Feche a ferramenta de crimpagem e deixe a catraca terminar o curso final
- 5) Depois que a catraca tiver passada no curso final, a ferramenta será liberada e aberta automaticamente
- 6) Retire os fios condutores e terminais crimpados
- 7) Verifique o aperto da crimpagem da bucha

### Falha e eliminação:

Falha	Razão	Eliminação
Não é possível atender aos requisitos de força de tração de padrão DIN após a crimpagem	Terminal e fio condutor não correspondem	Verifique as especificações do fio condutor e do terminal e selecione a combinação correspondente
	Terminais e fios condutores não estão em conformidade com os padrões DIN	Por favor, use matérias-primas de produção compatíveis
	O intervalo de crimpagem não está selecionado corretamente	Certifique-se de que os terminais e fios condutores estejam dentro da faixa mostrada pela ferramenta
Crimpagem direta de terminais sem correspondência de fios condutores, ou fragmentos com terminais presos na boca de crimpagem	Crimpagem direta de terminais sem correspondência de fios condutores, ou fragmentos com terminais presos na boca de crimpagem	Use ferramentas apropriadas para remover detritos dentro da boca de crimpagem
	Dentes de crimpagem danificados	Entre em contato com a fábrica para manutenção

## 91128 は 0.08-16mm<sup>2</sup> のブッシング端子に適しています：

### 概要：

- 1) この工具は、DIN 46228-1 および DIN 46228-4 に準拠した絶縁 / 非絶縁ブッシング端子に適しています
- 2) この工具は単一目的の工具であり、この説明書の範囲外の使用には適用されません
- 3) 指定されていない使用、または許可されていない変更によるいかなる損失についても、責任を負いません

### 圧着範囲の切換え：

- 1) 選択可能な圧着範囲  
0.05 ~ 10 mm<sup>2</sup> と 16 mm<sup>2</sup>
- 2) 調整ノブを引き上げて 180 度回転させます



### 取扱説明：

- 1) 互いに適合するブッシング端子とワイヤ
- 2) 適切な長さのワイヤ絶縁層を剥ぎ取り、ブッシング端子にワイヤを挿入します
- 3) ワイヤ付きブッシング端子を工具の圧着ポートに差し込みます
- 4) 圧着工具を閉じて、ラチェットが最終ストロークを終了するようにします
- 5) ラチェットが最終ストロークを過ぎると、工具は自動的にリリースされて開きます。
- 6) 圧着されたワイヤと端子を取り出します
- 7) ブッシング圧着の締め具合を確認します

### 故障と排除：

故障	原因	排除
圧着後、DIN 規格の引き抜き力要件を満たすことができません	端子と電線が合っていません	ワイヤと端子の仕様を確認し、一致する組み合わせを選択してください
	端子とワイヤが DIN 規格に準拠していません	規格に合った生産材料を使用してください
	圧着接続範囲が正しく選択されていません	端子とワイヤが工具で示されている範囲内にあることを確認してください。
ワイヤを使わずに端子を直接圧着し、または端子の付いた破片が圧力ポートに詰まっています	一致するワイヤなしで端子を直接圧着し、または端子の付いた破片が圧力ポートに詰まっています	適切な工具を使用して圧力ポートから破片を取り除きます
	圧着歯が損傷しています	製造元に連絡して修理を依頼してください

## 91128 terminal de manguito adecuado para 0,08-16mm<sup>2</sup>:

### Descripción general:

- 1) Esta herramienta es adecuada para los terminales de manguito aislados / no aislados que cumplen con DIN 46228-1 y DIN 46228-4
- 2) Esta herramienta es de un solo uso y no se aplica a ningún otro uso fuera del alcance de este manual.
- 3) Descargo de responsabilidad, cualquier pérdida causada por el uso no designado o cualquier modificación no autorizada

### Cambio de rango de engaste:

- 1) Rango de engaste opcional  
0,05-10mm<sup>2</sup> y 16mm<sup>2</sup>
- 2) Tire el botón de ajuste y gírelo 180 grados



### Instrucciones de operación:

- 1) Adopte el terminal de manguito y el cable correspondiente
- 2) Pele la capa de aislamiento del cable de longitud apropiada e inserte el cable en el terminal del manguito
- 3) Coloque el terminal del manguito con el cable correspondiente en el puerto de engarce de la herramienta
- 4) Cierre la herramienta de engarce y deje que el trinquete termine el recorrido final
- 5) Después de que el trinquete haya terminado el recorrido final, la herramienta se liberará y abrirá automáticamente.
- 6) Saque los cables y terminales engarzados
- 7) Compruebe la estanqueidad del engarce del manguito

### Avería y solución:

Avería	Causa	Solución
Después del engarce, no se puede cumplir con los requisitos de fuerza de extracción de estándar DIN	El terminal y el cable no se coinciden	Verifique las especificaciones de cables y terminales y seleccione la combinación correspondiente
	Los terminales y los cables no cumplen con las normas DIN	Por favor utilice los materiales de producción que cumplan con las normas
	El rango de conexión de engarce no se ha seleccionado correctamente	Asegúrese de que los terminales y los cables estén dentro del rango mostrado de la herramienta
Engarce directamente el terminal sin cable correspondiente, o los residuos con el terminal se atascan en el puerto de compresión	Engarce directamente el terminal sin cable correspondiente, o los residuos con el terminal se atascan en el puerto de compresión	Utilice las herramientas adecuadas para eliminar los residuos del puerto de engarce
	Daño de dientes de engarce	Póngase en contacto con la fábrica para su reparación