



KNIPEX Quality – Made in Germany

DE Bedienungsanleitung Crimp-Systemzange



Allgemeines

Die Crimp-Systemzange ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Die Zange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden und ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.



ACHTUNG!

Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schliesst eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus. Nur an spannungsfreien Leitern arbeiten!

Verwendungszweck

- > Zum Vercrimpen von vielen unterschiedlichen Kontakten, wie z.B. gedrehte Kontakte, gestanzte Stift- & Buchsenkontakte, Aderendhülsen, Datenstecker u.s.w.
- > Verwendung unterschiedlicher Crimpeinsätze ermöglicht breites Anwendungsgebiet

Beschreibung

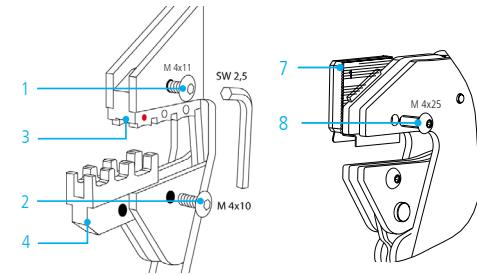
Die Crimp-Systemzange besteht aus einer Grundzange 1 mit Stellscheibe 2 und Notriegelung 3, einem Crimpmatrizenpaar 4, zwei Befestigungsschrauben 5 für die Matrizen und bei Bedarf aus einer Positionierhilfe 6 (Kontaktaufnahme). Positionierhilfen sind verbindlerbezogen nachträglich angebracht werden. Crimpeinsätze und Positionierhilfen sind separat erhältlich. Es ist möglich, die Crimpkraft zu justieren (siehe auch Punkt „Einstellung der Crimphöhe“) und sollte nur von Fachpersonal ausgeführt werden. Die Crimp-Systemzange verfügt über einen Ratschenmechanismus. Erst nach Überwindung der letzten Raststufe öffnet die Zange automatisch (Prinzip der Zwangsvollendung). Um eine Beschädigung der Crimpmatrizen bzw. des Verbinders zu vermeiden, kann bei Fehlcrimping die Zange über die Notriegelung vorzeitig geöffnet werden.



Wechsel Crimpeinsatz / Montage Kontaktaufnahme und Drahtanschlag

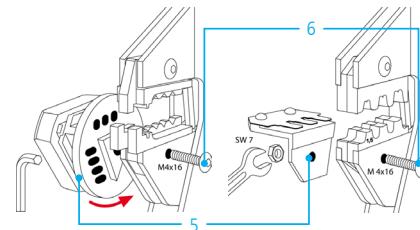
- > Crimpeinsatz besteht aus Ober- 3 und Untermatrise 4
- > Schrauben 1+2 entfernen
- > Ober 3 und Untermatrise 4 entnehmen
- > Einsetzen von neuer Ober- 3 und Untermatrise 4
- > Zange soweit schließen, dass sich Ober- 3 und Untermatrise 4 zentrieren können
- > Schrauben 1+2 festziehen

- > Zur Montage einer optionalen Kontaktaufnahme Schraube an Untermatrise durch Schraube M 4x16 ersetzen
- > Kontaktaufnahme 5 Zange anschrauben und je nach Locatorart mittels Innensechskantschlüssel befestigen



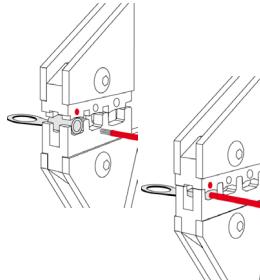
> Zur Montage eines optionalen Drahtanschlages 7 Schraube 1 an Obermatrize durch Schraube M 4x25 ersetzen

> Drahtanschlag 7 an Zange anhalten und mit Schraube 8 durch Obermatrize 4 mit mitgelieferter Mutter befestigen



Crimpvorgang

1. Crimpeinsatz und ggf. Zubehör montieren (siehe 4.1)
2. Kabel auf angepasste Länge (ggf. Herstellerangaben beachten) abisolieren
3. Verbinder entsprechend dem Querschnitt im Crimpeinsatz oder die entsprechende Stelle im Locator einlegen und mittels Zangendruck fixieren, Kabel in Verbinder einführen
4. Zange schließen und nach Überwindung der letzten Raststufe öffnen (Zwangssperre)



Einstellung der Crimphöhe

Die Crimpkraft der Crimp-Systemzange ist vom Werk eingestellt. Die Handkraft im Leerlauf beträgt 130 – 180 N. Die Crimpmatrize und Handzange sind so aufeinander abgestimmt, dass bei dieser Handkraft ein optimaler Crimp erzeugt wird. Sollte das Crimpergebnis nicht der geforderten Spezifikation des Verbindерherstellers entsprechen (Crimphöhe, Auszugskraft), so kann das folgende Ursachen haben:

Fehler	mögliche Ursache	Lösung
Crimpergebnis entspricht nicht der geforderten Spezifikation des Verbinderverstellers	Falscher Crimpeinsatz oder falsches Crimpnest	Den, für die Anwendung entsprechenden, Crimpeinsatz und im richtigen Crimpnest verarbeiten
Falsches Kabel	Kabel gemäß den Spezifikationen des Verbinderverstellers verwenden	
Anwendungsbedingter Verschleiß der Zange	Nachjustieren der Crimpkraft	
Verschlingernder Crimpeinsatz	Crimpeinsatz austauschen um Schäden zu vermeiden	



ACHTUNG!

Die Crimphöhe sollte regelmäßig durch Fachpersonal der Qualitätskontrolle überprüft und gegebenenfalls wie nachfolgend beschrieben eingestellt werden.

1. Entfernen Sie die Schafschraube 1 mit einem Schraubendreher (Sicherungsring 4 bleibt an der Schafschraube und wird nicht entfernt).
2. Wenn die Stellscheibe 2 gegen den Uhrzeigersinn (+) gedreht wird, wird eine höhere Crimpkraft und eine kleinere Crimphöhe erreicht.
3. Wird die Stellscheibe im Uhrzeigersinn (-) gedreht, so erhält man eine geringere Crimpkraft und somit eine größere Crimphöhe. Die Nachjustierung der Handkraft sollte 180 N nicht überschreiten.
4. Durch Verwendung der Anschraubbohrung 3 kann eine Veränderung der Crimpkraft um nur eine halbe Kerbe erreicht werden. Dadurch ist eine sehr feine Verstellung der Crimpkraft möglich.
5. Schafschraube einsetzen
6. Vor Benutzung der Zange ist darauf zu achten, dass die Stellscheibe ordnungsgemäß durch die Schafschraube gesichert ist.



Garantie

Die Crimp-Systemzange unterliegt einer sorgfältigen Qualitätskontrolle. Es gelten die allgemeinen Garantiebestimmungen. Die Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Verschleißteile.

Wartung und Instandhaltung

Die Crimp-Systemzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimpstückstände sind zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind. Der Feststift der Schafschraube zur Sicherung der Stellscheibe ist zu prüfen. Die Instandhaltung der Zange sollte beim Hersteller erfolgen.



Reparaturen/Service

KNIPEX-Werk
C.Gustav Putsch KG
42337 Wuppertal
Deutschland

Tel: +49 202 47 94-0
Fax: +49 202 47 74-94

info@kniptex.de
www.kniptex.de



KNIPEX Quality – Made in Germany

EN Operating Instructions Crimp System Tool



General

This crimp system tool features state-of-the-art technology and complies with recognized safety regulations. The crimping tool may be used only in a technically sound condition, in a safety conscious manner with consideration given to potential hazards, and may be used only for the purpose described in the operating instructions.



ATTENTION!

Unauthorized changes or improper use of the crimp system tool excludes the manufacturer from liability for any resulting damage. Never work on live wires!

Intended Use

- > For crimping of a vast variety of different contacts, i.e. turned contacts, stamped and formed contacts, ferrules, data plugs a.s.o.
- > Use of different die sets offers a broad range of applications

Description

The crimp system tool consists of a set of pliers (1) with a setting dial (2) and emergency release (3), a split crimping die (4), two fixing bolts (5) for the upper and lower die and (if required) a positioning guide (6), locator. Positioning guides can be retrofitted to match the connector type. The crimping force can be adjusted (see also section "Setting the crimp height") and should only be carried out by trained personnel. The crimp system tool utilizes a ratchet mechanism. The crimp tool opens automatically only after passing the last ratchet pawl (force operation to complete). In the event of a faulty crimp, the emergency release can be used to open the crimp tool early, so as to avoid damaging the crimping die or the connector.



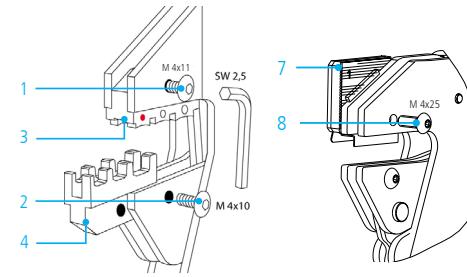
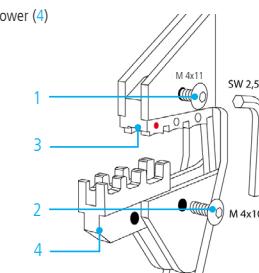
Changing the die set/ installing the locator and wire stop

- > A die set consists of an upper (3) and lower (4) die
- > Remove bolts (1) and (2)

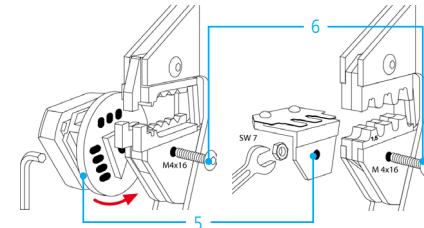
- > Remove the upper (3) and lower (4) die
- > Insert new upper (3) and lower (4) die
- > Close the tool until the upper (3) and lower (4) die center themselves
- > Tighten bolts (1) and (2)

- > To install an optional locator, replace bolt (2) on the lower die with bolt M 4x15

- > Screw the locator (5) onto the tool and, depending on the locator type, secure using an Allen wrench or open-end wrench

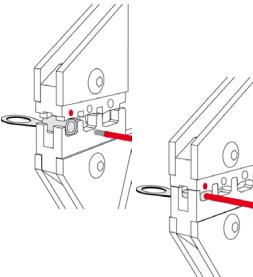


- > To install an optional wire stop (7), replace bolt (1) on the upper die with bolt M 4x25
- > Holding the wire stop (7) against the tool, thread bolt (8) through the upper die (4) and secure by using the nut supplied



Crimping procedure

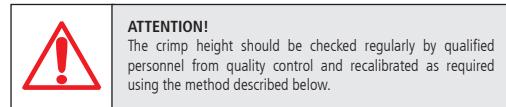
1. Install the die set and any accessories (see 4.1)
2. Strip the cable to a suitable length (check manufacturer's instructions)
3. Depending on cross-section, place the connector in the die set or the appropriate place in the locator and use the tool to hold in place. Insert cable into connector
4. Close the crimp tool and open after passing the last ratchet pawl (force lock)



Setting the crimp height

The crimping force applied by the tool is set at the factory. The manual force applied when the tool is empty is 130–180 N. The crimping dies and the hand tool are matched to one another to ensure this force produces an optimal crimp. If the results of crimping do not meet the specifications set by the connector manufacturer (crimp height, pull-out force), this may have the following causes:

Error	Possible Cause	Solution
Crimping results do not meet specifications set by the connector manufacturer	Wrong crimping die or wrong crimping cavity	Use the appropriate crimping die or place contact in the correct crimping cavity
Wrong cable	Use the cable as specified by the connector manufacturer	
Application-related wear of tool	Readjust the crimp force	
Worn out crimping die	Exchange and replace with new crimping die in order to avoid damages	



ATTENTION!

The crimp height should be checked regularly by qualified personnel from quality control and recalibrated as required using the method described below.

1. Using a screwdriver, remove the screw (1) (Circlip (4) remains on the screw and is not removed).
2. If the setting dial (2) is rotated counter clockwise (-), this configures a stronger crimp force and a smaller crimp height.
3. If the setting dial is rotated clockwise (+), this configures a weaker crimp force and thus a greater crimp height. Regulation of the hand force should not exceed 180 N.
4. If bolt aperture (3) is used, it becomes possible to alter the crimp force by only half a notch. This enables very fine adjustment to the crimp force.
5. Fasten the screw.
6. Prior to using the crimp, it must be ensured that the adjusting disc is properly secured with the screw.



Warranty

The crimp system tool is subjected to a thorough quality control process. General warranty conditions apply. The guarantee does not apply to wear and tear.

Service and Maintenance

Before starting work, ensure that the crimp system tool is clean and in proper working order. Crimping residue must be removed. Joints should be regularly oiled with a light oil and protected against contamination. It must be ensured that all bolts are secured by means of retaining rings. Check if the setting dial is secured tightly by the screw. Maintenance of the crimping tool should be performed by the manufacturer.



Reparaturen/Service

KNIPEX-Werk
C.Gustav Putsch KG
42337 Wuppertal
Germany

Tel: +49 202 47 94-0
Fax: +49 202 47 74-94

info@kniptex.com
www.kniptex.com