

Bedienungsanleitung Operating Instructions

Vierdorncrimpzange CRIMPFOX RC 2,5 Art.- Nr. 12 05 44 8

Four indent crimp tool CRIMPFOX RC 2,5 Art.-No. 12 05 44 8

Verwendungszweck

Die Vierdorncrimpzange CRIMPFOX RC 2,5 wird zum Vercrimpen von gedrehten Stift- und Buchsenkontakten für Leiterquerschnitte von 0,08 bis 2,5 mm² eingesetzt. Die Handcrimpzange ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden. Eine eigenmächtige Veränderung, oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Application

The 4-indent crimp tool CRIMPFOX RC 2,5 has been developed for optimal crimping of turned pin and bush contacts and wire ranges 0.8 to 2.5 mm². The tool has only to be used for the application described below, thus the manufacturer not being liable for damages caused by improper use or unauthorized technical modifications of the tool.



Funktionsweise

- Die Locatorstellung für den zu vercrimpenden Verbinder aus Matrix (der Zange beigefügt) entnehmen.
- Den Locator durch seitliches Anheben in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen (1-12).
- Den Verstellexzenter durch seitliches Anheben in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen (A/B/C/D).
- Den Verbinder in die Crimpstelle bis zum Anschlag einlegen und die Zange bis zur ersten Raststufe schließen.
- Das vorbereitete Kabel in den in der Zange befindlichen Kontakt bis zum Anschlag einschieben.
- Zange über die letzte Raststufe drücken bis sie selbständig öffnet .
- Den vercrimpten Kontakt aus der Zange entnehmen.

Operation

- the reference sheet attached to each tool designates which contacts the positioner accommodates for its wire size and indicates locator position
- position is dialed by merely raising locator knob and rotating it to the proper position (1-12)
- crimp depth setting to be selected by raising and rotating the eccentric to the requested position (A/B/C/D)
- insert the contact to be crimped through the entry hole against the back stop of the accommodation
- close the handles to the first lock-in position of the tool
- place the adequately stripped cable into the contact as far as possible
- press the handles completely together until the tool automatically releases
- remove the crimped contact

Überprüfung der Crimpmaßgenauigkeit

Die Crimpzange ist vom Hersteller justiert. Das Verhältnis Crimptiefe und Crimpkraft sind verbinderspezifisch festgelegt. Eine Kontrolle der Crimpmaßgenauigkeit sollte jedoch nach längerem Einsatz durch das Qualitätspersonal wie nachfolgend beschrieben durchgeführt vorgenommen werden.

- Exzenter auf „D“ stellen.
- Lehrdorn $\varnothing 1 \pm 0,02$ mm in die Zange einführen und diese vollständig schließen.
- Läßt sich der Lehdorn gerade noch zwischen den Crimpdornen verschieben, ist die Crimpmaßgenauigkeit gewährleistet.

Nachjustierung der Crimpzange

Treten bei der oben beschriebenen Crimpmaßkontrolle Abweichungen auf, kann die Zange wie folgt nachjustiert werden

- Exzenter auf „D“ stellen.
- Sicherungsring der Stellscheibe mittels kleinem Schraubendreher entfernen.
- Stellscheibe nach oben über die Schaftschraube anheben.
- Lehdorn $1 \pm 0,02$ mm Zange einführen und diese vollständig schließen.
- Stellscheibe verdrehen bis sich der Prüfdorn gerade noch zwischen den Crimpdornen bewegen läßt.
- Stellscheibe mit leichtem Druck nach unten einrasten lassen.
- Stellscheibe mit Sicherungsring sichern.

Wartung und Reparatur

Die Handcrimpzange muß vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein.

Crimprückstände sind aus der Zange 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.

Reparaturen an der Vierdorncrimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller vorzunehmen.

Inspection of crimp depth accuracy

Adjustment of crimp tool is done in the factory. The crimp depth - crimp pressure ratio is stipulated in dependence on the contact. After longer usage of the tool, indenter closure should be checked by the quality personnel as described below:

- dial position “D” on the eccentric
- insert gauge $\varnothing 1 \pm 0,02$ mm through the entry hole
- close handles completely
- the accurate crimp depth is guaranteed if there is just enough space to shift the gauge between the indenters

Calibration of crimp tool

If the periodic gauging shows an inaccurate result, proceed as follows:

- dial position “D” on the eccentric
- remove e-clip of the adjustment wheel by means of a small screw driver
- raise the adjustment wheel beyond the set screw
- insert gauge $\varnothing 1 \pm 0,02$ mm through the entry hole
- close handles completely
- turn the adjustment wheel to that position, that there is just enough space to shift the gauge
- to lock it into place, press the wheel slightly down
- fix the e-clip again

Maintenance

Keep the tool clean and properly stored when not in service.

The joints need to be oiled regularly and the circlips securing the bolts have to be always in place.

For repair please send the tool back to the factory.



Einstellmatrix für Coninvers- und Phoenix-Kontakte
Adjustment table for Coninvers and Phoenix contacts

Bezeichnung Reference	Kontaktdurchmesser Contact diameter(mm)		Querschnitt Cross section mm ²	Gesamtlänge Total length mm	Einstellparameter Adjustment point	
	Stift Pin Connector	Buchse			Locator Locator	Verstellcenter Adj. eccentric
*VS-ST-CD-1,0/14,8/0,2	1,0		0,08 – 0,22	14,8	1	B
*VS-BU-CD-1,0/14,8/0,2		1,0	0,08 – 0,22	14,8	2	B
*VS-ST-CD-1,0/14,8/0,5	1,0		0,25 – 0,50	14,8	1	B
*VS-BU-CD-1,0/14,8/0,5		1,0	0,25 – 0,50	14,8	2	B
RC-11P2000	1,0		0,08 – 0,22	14,8	1	B
RC-11S2000		1,0	0,08 – 0,22	14,8	2	B
RC-12P2000	1,0		0,14 – 0,56	14,8	1	A
RC-12S2000		1,0	0,14 – 0,56	14,25	2	A
RC-1BP2000	1,0		0,75 – 1,0	14,8	1	B
RC-1BS2000		1,0	0,75 – 1,0	14,8	2	B
RC-1KP2000	1,0		0,5 – 0,75	14,8	1	B
RC-1KS2000	1,0		0,5 – 0,75	14,8	2	B
RC-43P2000	1,0		0,14 – 0,38	21,4	3	A
RC-46P2000	1,0		0,38 – 0,50	21,4	3	A
RC-47P2000	1,0		0,75 – 1,0	21,4	3	B
RC-4DP2000	1,0		0,50 – 0,75	21,4	3	B
RC-58P2000	1,0		0,50 – 1,0	14,8	1	B
RC-58S2000		1,0	0,50 – 1,0	14,8	2	B
RC-59P2000	2,0		0,50 – 1,0	14,8	4	B
RC-59S2000		2,0	0,5 – 1,0	14,2	5	B
RC-5AP2000	2,0		1,5 – 2,5	14,8	4	C
RC-5AS2000		2,0	1,5 – 2,5	14,2	5	C
RC-5CP2000	2,0		1,0 – 1,5	14,8	4	B
RC-5CS2000		2,0	1,0 – 1,5	14,2	5	B
RC-5NP2000	2,0		1,0 – 1,5	16,3	9	B
RC-5PP2000	2,0		1,5 – 2,5	16,3	9	C
RC-5QP2000	2,0		0,50 – 1,0	16,3	9	B
RC-5SP2000	2,0		0,50 – 0,75	14,8	4	B
RC-5SS2000		2,0	0,50 – 0,75	14,2	5	B
RC-67P2000	1,0		0,75 – 1,0	24,3	6	B
RC-67S2000		1,0	0,75 – 1,0	16,5	7	B
RC-6EP2000	1,5		0,75 – 1,0	24,3	8	B
RC-6ES2000		1,5	0,75 – 1,0	16,5	9	B
RC-6FP2000	1,5		0,75 – 1,0	26,8	9	B
RC-6FS2000		1,5	0,75 – 1,0	16,5	9	B
RC-6KP2000	1,0		0,50 – 0,75	24,3	6	B
RC-6KS2000		1,0	0,50 – 0,75	16,5	7	B
RC-6LP2000	1,0		0,38 – 0,50	24,3	6	A
RC-6LS2000		1,0	0,38 – 0,50	16,5	7	A
RC-6MP2000	1,0		0,75 – 1,0	24,3	9	B
RC-6MS2000		1,0	0,75 – 1,0	16,5	7	B
RC-6RP2000	1,0		0,08 – 0,22	24,3	6	B
RC-6RS2000		1,0	0,08 – 0,22	16,5	7	B
SC-79P2000	2,0		0,50 – 1,0	27	10	B
SC-7AP2000	2,0		2,0 – 3,0	27	10	C
SC-7CP2000	2,0		1,0 – 1,50	27	10	B
SC-7GP2000	2,0		1,50 – 2,00	27	10	C
SC-7SP2000	2,0		0,50 – 0,75	27	10	B
SI-7UP2000	2,0		0,50 – 0,75	27	10	B
SC-7VP2000		2,0	2,0 – 3,0	27	10	C
SC-7ZP2000	2,0		1,50 – 2,0	27	10	C
SC-7WP2000	2,0		0,75 – 1,0	27	10	B
SC-7XP2000	2,0		1,0 – 1,50	27	10	B
SI-7JS2000		2,0	1,50 – 2,50	16,5	11	C
SI-7UP2000	2,0		0,50 - ,75	29	12	B
SI-7US2000		2,0	0,5 – 0,75	16,5	11	B
SI-7VP2000	2,0		2,0 – 3,0	29	12	C
SI-7WP2000	2,0		0,75 – 1,0	29	12	B
SI-7WS2000		2,0	0,75 – 1,0	16,5	11	B
SI-7XP2000	2,0		1,0 – 1,50	29	12	B
SI-7XS2000		2,0	1,0 – 1,5	16,5	11	B
SI-7ZP2000	2,0		1,50 – 2,0	29,0	12	C

* Phoenix connectors