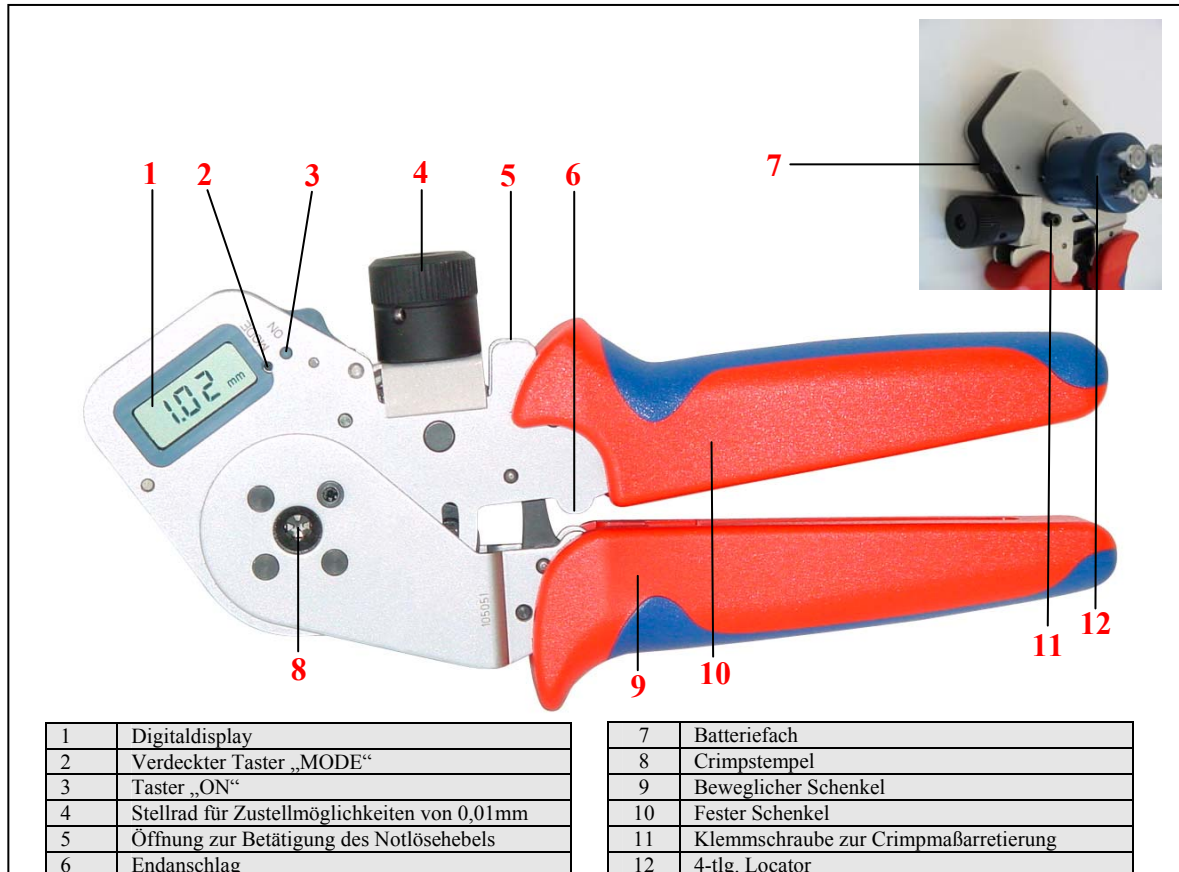


Bedienungsanleitung

8-Punkt-Identcrimpzange mit Digitalanzeige

Art.-Nr. C0.235.00



Allgemeines

Die Intercontec- 8Punkt-Ident-Crimpzange mit Digitalanzeige C0.235.00 ist zum Vercrimpen aller gedrehten Intercontec Signal- und M17-Kontakten für Leiterquerschnitte von 0,03 – 2,5mm² geeignet. Der aufgesetzte Revolver - Locator bietet bei einer max. Verarbeitungssicherheit ein Größtmaß an Flexibilität.

Der Gebrauch ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck erlaubt. Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Crimpzange schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Funktionsweise

Einschalten Betätigung des „ON“ **3** oder drehen des Stellrades **4** in beliebiger Richtung
Standardanzeige erscheint in **mm**

Hinweis: Nach 1min ohne Veränderung der Anzeige oder Betätigung eines Tasters, schaltet sich die Digitalanzeige **1** automatisch ab (Energiesparfunktion)

Mode-Funktionen festlegen

Die Zange verfügt über eine Vielzahl von Anzeigefunktionen, die über den Taster „Mode“ **2** ausgewählt werden können. Dies ermöglicht dem Anwender die Einstellungen wahlweise in **mm**, **inch** oder die **Selectorpositionen von 1-8** entsprechend der MIL 22520 vorzunehmen. Diese Einstellungen entsprechen der Intercontec-Crimpzange C0.101.00.

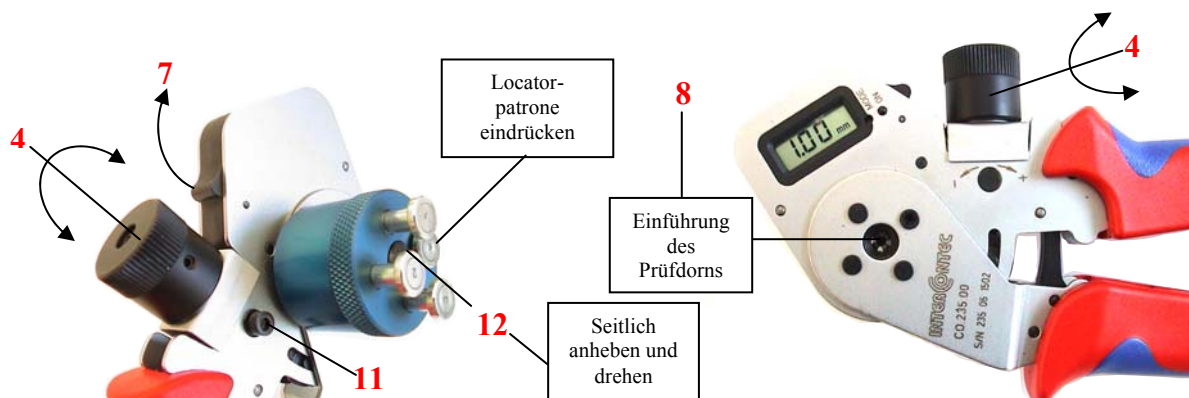
Mit dem der Zange beiliegenden Lehrdorn den vertieft liegenden Taster „Mode“ **2** kurzzeitig betätigen und die gewünschte Anzeige in unten angegebenen Reihenfolge auswählen.



Überprüfung der Zangengenauigkeit

Vor Inbetriebnahme der Zange sollte diese wie nachfolgend beschrieben auf Crimpmaßgenauigkeit überprüft werden

- Mit Stellrad **4** das Prüfmaß 1,0mm einstellen. Dabei immer die Zustellung von größer 1mm vornehmen. (z.B. 1,1mm auf 1,0mm).
- Zange bis zum Anschlag **6** schließen und Geschlossen halten
- Prüfdorn zwischen die Crimpstempel **8** einführen.
 - der Prüfdorn lässt sich ohne Spiel zwischen den Crimpstempel bewegen: **Einstellgenauigkeit ist in Ordnung.**
 - der Prüfdorn hat Spiel, oder lässt sich nicht zwischen die Crimpstempel einführen: **Zange muss neu justiert werden** (siehe Zangenjustierung/Reset)



Einstellen der Crimpparameter

- Crimpstempel- und Locatoreinstellung für den zu vercrimpenden Kontakt aus der nachfolgenden Matrix entnehmen. Für die in der Matrix ermittelten Einstellwerte wurden handelsübliche, feindrähtige Kupferlitzen verwendet. Die Werte dienen nur als Anhaltsgößen und müssen vom Anwender mit der jeweilig eingesetzten Litze mindestens nach den in der DIN EN 60352-2 Tabelle 4 geforderten Auszugswerten überprüft werden.
- Die Crimpmaßeinstellung durch Drehen des Stellrades **4** solange verändern, bis die Digitalanzeige den gewünschten Wert anzeigt. Dabei ist zu beachten, dass das einzustellende Crimpmaß immer von einem größeren Wert aus erfolgen muss (z.B. von MIL-Einstellung. H4 auf H3).
- Die Einstellung mittels Klemmschraube **11** arretieren.
- Locator **12** durch Anheben und Drehen in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen und Locatorpatrone eindrücken.

Crimpvorgang

- Das vorhandene Kabel in den Kontakt einführen und den Kontakt bis zum Anschlag der Locatorpatrone zwischen die Crimpstempel **8** einlegen. Durch den Locator **12** wird der Kontakt exakt positioniert.

Achtung: *Um Beschädigungen der Zange zu vermeiden nicht auf den Lehrdorn oder andere vergleichbare Gegenstände crimpen. Das vercrimpen von massiven Werkstoffen (z.B. Stahl) mit einer Härte größer 35HRC ist grundsätzlich verboten.*

Locatorwechsel

Die Locator **C0.242.00 (Einstellung 1-4)** und **C0.243.00 (Einstellung 5-0)** sind im Lieferumfang der Crimpzange enthalten.
Der jeweilige Einsatzbereich ist der Matrix zu entnehmen. Der Wechsel erfolgt durch das Auf-/Abschrauben mit den beiliegenden Inbusschlüsseln.

Batteriewechsel

Die Lebensdauer der Batterie für die Digitalanzeige beträgt je nach Häufigkeit der Benutzung ca. 1Jahr. Nach dieser Zeit muss die Batterie ausgetauscht werden. Dazu wird die Batteriefach **7** in Pfeilrichtung nach oben geklappt. Nach dem Batteriewechsel ist ein Reset und die dazugehörige Zangenjustierung erforderlich.

Zangenjustierung / Reset

- Über das Stellrad **4** die Crimpstempel **8** soweit zustellen, dass sich der in der Zange beigelegte Lehdorn ohne Spiel zwischen den Crimpstempel bewegen lässt. (Zustellung immer vom größeren Wert).
- Taster „ON“ **3** gedrückt halten und mit dem Lehdorn den Taster „Mode“ **2** drücken. Taster „Mode“ **2** mindestens 4 Sekunden gedrückt halten.
- Nach 4 Sekunden ist der Taster „Mode“ **2** freizugeben und anschließend der Taster „ON“ **3**.
- Die digitale Anzeige springt automatisch auf den Lehdornwert 1,00mm.
- Die Zange ist justiert und bereit für die Einstellung der Crimpparameter.

Wartung und Instandhaltung

Die Handcrimpzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind aus den Crimpstempel und dem Locator 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 sind nur vom Hersteller durchzuführen.

Einstellmatrix für Crimpzange C0.235.00 [mil-No./mm]

Kontakttyp	Locator-einstellung	32	30	29	28	27	26	24	23	22	20	19	18	17	16	15	14	13	AWG
		0,032	0,051	0,064	0,081	0,102	0,14	0,2	0,24	0,34	0,5	0,75	0,82	1	1,3	1,5	2,1	2,5	mm²
60.001.11	1		H3/0,56	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
60.011.11	1		H3/0,56	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
60.070.11	2		H3/0,56	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
60.159.11	4										H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94			
60.171.11	3	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94									
60.172.11	1	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94									
60.197.11	7									-0,90	-1,06	-1,14	-1,22	-1,29	-1,30	-1,31	-1,33	-1,34	
60.205.11	3						H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84								
60.251.11	5										H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94			
60.252.11	0		H1/0,42	H1/0,42	H2/0,48	H2/0,48	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74							
61.004.11	1			H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
61.009.11	6			H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
61.020.11	5			H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
61.072.11	2			H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94	H7/0,94	H8/1,04					
61.083.11	1	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94									
61.141.11	4										H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94			
61.151.11	3	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94									
61.167.11	7									-0,90	-1,06	-1,14	-1,22	-1,29	-1,30	-1,31	-1,33	-1,34	
61.178.11	3						H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84								
61.231.11	5										H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74	H6/0,84	H6/0,84	H7/0,94			
61.232.11	0		H1/0,42	H1/0,42	H2/0,48	H2/0,48	H3/0,56	H3/0,56	H4/0,65	H4/0,65	H5/0,74	H5/0,74							
Auszugskraft	Sollwert	4	6	8	11	13	18	28	32	45	60	85	90	108	135	150	200	230	
[N]	Istwert	>6	>9	>12	>17	>20	>30	>40	>45	>65	>100	>140	>145	>190	>200	>260	>300	>390	