

Setting of crimping values

- Please refer to the enclosed setting charts for crimping depth adjustment and locator selection
- Crimp values (crimp depth of indenters) are set by turning the adjustment screw as long as the display shows the requested value
- Loosen the Clamping Screw and take care that the gauge parameter has been set starting always with a higher value, e.g. setting from 1,8 mm to 1,5 mm
- Turning the adjustment screw clockwise reduces the crimp values whereas turning counter-clockwise increases the value
- Lock the set value by means of the clamping screw
- Select locator for the contact to be crimped by lateral lifting and turning it into the position defined in the attached chart

Crimping

- Put the prepared cable into the contact to be crimped and insert the contact as far as possible into the crimp recess of the tool; the locator provides for the exact positioning of the contact
- Close the tool to its fullest extent until it opens automatically
- Remove the crimped contact

CAUTION! DO NOT CRIMP ON THE GAUGE WHEN INSERTED OR ANY OTHER ITEMS THAT ARE NOT MEANT FOR THE INTENDED APPLICATION! DO NOT CRIMP ON SOLID MATERIAL EXCEEDING 35 HRC (E.G. STEEL) !

Changing of battery

Service life of the battery for the digital display is approx. 1 year, depending on how often it is used. To change the battery, pull out the battery holder and remove the old battery. After a battery change the tool needs to be reset.

Dispose of batteries only in accordance with local environmental regulations!

Reset

CAUTION! ADJUSTMENT SHOULD BE ONLY BE CARRIED OUT BY PROPERLY TRAINED AND AUTHORIZED PERSONNEL. INCORRECT ADJUSTMENTS MAY RESULT IN INCORRECT CRIMPING DIMENSIONS.

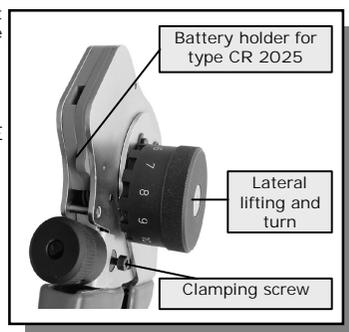
- Indenters are to be set by the adjusting screw by inserting a gauge positioned inside the indenters Take care that the gauge parameter has been set starting always with a higher value, e.g. setting from 2,4 mm to 2,0 mm. Take out the gauge when the setting is complete.
- Keep the „ON“ button pressed while actuating „MODE“ by means of the gauge for at least 4 seconds
- Then first release „MODE“ and afterwards „ON“
- The digital display automatically changes to 2,0 mm
- The tool adjustment is then complete and the crimp depth can be set

Warranty

These products are subject to thorough quality control before leaving the factory. The enclosed general terms and conditions of warranty apply.

Maintenance

Before using the crimping tool, make sure it is in a clean and proper operating state. Always remove crimping residue. Protect the joints from soiling and apply light machine oil to them regularly. Check the bolts regularly to ensure that the lock washers and headless screw, securing the adjustment dial, are intact and tight. All other maintenance should be performed by the manufacturer.
IMPROPER REPAIR voids the WARRANTY!



Betriebsanleitung

Vierdorncrimpzange mit Digitalanzeige Art.-Nr. 618 075-3 6 (PEW 8.75-3) AWG 26 - 10



Allgemeines

Die Vierdorncrimpzange mit Digitalanzeige ist eine Handcrimpzange, gefertigt nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheits-technischen Regeln. Die Zange darf nur in technisch-einwandfreiem Zustand benutzt werden. Die Vierdorncrimpzange wird zum Vercrimpen von gedrehten Verbindern für Leiterquerschnitte von 0,08 – 6,0 mm² eingesetzt und 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.



Funktionsweise

Einschalten

- Betätigung des Tasters ON oder Drehen des Stellrades in beliebiger Richtung
- Standardanzeige erscheint in mm

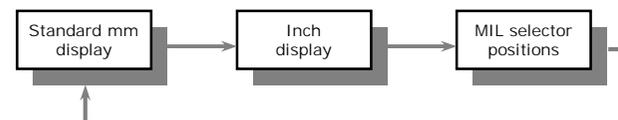


Hinweis: Nach 1 min ohne Veränderung der Anzeige oder Betätigung eines Tasters, schaltet sich die Digitalanzeige automatisch ab (Energiesparfunktion).

Mode - Funktionen festlegen

Die Zange verfügt über eine Vielzahl von Anzeigefunktionen, die über den Taster „MODE“ ausgewählt werden können. Dies ermöglicht dem Anwender die Einstellung wahlweise in mm, in inch oder die Selectorpositionen von 1 - 8 entsprechend MIL 22520 vorzunehmen.

Mit dem der Zange beiliegenden Lehrdorn den verdeckt liegenden Taster „MODE“ kurzzeitig betätigen und die gewünschte Anzeige in unten angegebener Reihenfolge auswählen.



RENNSTEIG WERKZEUGE GmbH

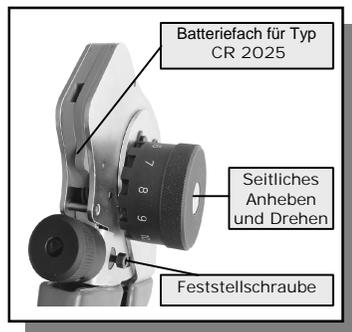
An der Koppel 1, 98547 Viernau, Germany

Phone 036847/441-0, Fax 036847/44114

Internet: <http://www.rennsteig.com>, e-mail: info@rennsteig.com

Einstellen der Crimpparameter

- **Crimpdorn- und Locatoreinstellung für den zu vercrimpenden Verbinder aus beiliegender Matrix entnehmen.**
- **Lösen der Feststellschraube (Anlieferzustand)**
- Die CrimpmaßEinstellung (Crimptiefe der Crimpdorne) durch Drehen der Stellschraube 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 1,8 mm auf Crimpmaß 1,5 mm zustellen.
- Zustellbewegung im Uhrzeigersinn ergibt Crimpmaßverkleinerung und Zustellbewegung entgegen des Uhrzeigersinnes ergibt eine Crimpmaßvergrößerung.
- Zangeneinstellung mittels Klemmschraube arretieren.
- Locator durch seitliches Anheben und Drehen in die laut Matrix festzulegende Stellung bringen.



Crimpvorgang

- Das vorbereitete Kabel in den Verbinder einführen. Den Verbinder bis zum Anschlag in die Crimpstelle der Zange einlegen. Durch den Locator wird der Verbinder exakt positioniert.
- Zange schließen, bis Auslösesperre entriegelt wird. Zange öffnen. Den vercrimpften Verbinder aus der Zange entnehmen.

⚠ NICHT AUF DEN LEHRDORN ODER ANDERE VERGLEICHBARE GEGENSTÄNDE CRIMPEN, UM BESCHÄDIGUNGEN DER ZANGE ZU VERMEIDEN. DAS VERCRIMPEN VON MASSIVEN WERKSTOFFEN (Z.B. STAHL) MIT EINER HÄRTE GRÖßER 35 HRC IST GRUNDSÄTZLICH ZU VERMEIDEN.

Batteriewechsel

Die Lebensdauer der Batterie für die Digitalanzeige beträgt je nach Häufigkeit der Benutzung ca. 1 Jahr. Nach dieser Zeit muss die Batterie ausgetauscht werden. Dazu wird die Batterieaufnahme in Pfeilrichtung nach oben geklappt, so dass die Batterie problemlos entnommen und ausgetauscht werden kann. Nach dem Batteriewechsel ist ein Reset und die dazugehörige Zangenjustierung erforderlich.

Zangenjustierung / Reset

⚠ DIE JUSTIERUNG DER CRIMPZANGE SOLLTE AUSSCHLIESSLICH DURCH AUTORISIERTES FACHPERSONAL ERFOLGEN, DA EINE UNSACHGEMÄSSE JUSTIERUNG ZU FEHLVERCRIMPUNGEN FÜHRT.

- Über das Stellrad die Crimpdorne soweit zustellen, dass sich der der Zange beigelegte Lehdorn ohne Spiel zwischen den Crimpdornen bewegen lässt. Dabei ist zu beachten, dass das einzustellende Lehdornmaß immer von einem größeren Wert aus vorgenommen werden muss, z.B. von 2,4 mm auf Lehdornmaß 2,0 mm.
- Taster „ON“ gedrückt halten und mit dem Lehdorn den Taster „MODE“ drücken. Taster „MODE“ mindestens 4 Sekunden gedrückt halten.
- Nach 4 Sekunden ist der Taster „MODE“ freizugeben und anschließend der Taster „ON“
- Die digitale Anzeige springt automatisch auf den Lehdornwert 2,0 mm.
- 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 Crimpbacken und 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 an der Vierdorncrimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller vorzunehmen.

Instruction Sheet

Four indent crimp tool with digital display

Art.-Nr. 618 075-3 6 (PEW 8.75-3) AWG 26 - 10



READ THESE INSTRUCTIONS COMPLETELY BEFORE USING THIS TOOL

Instructions

Basic Safety Instructions

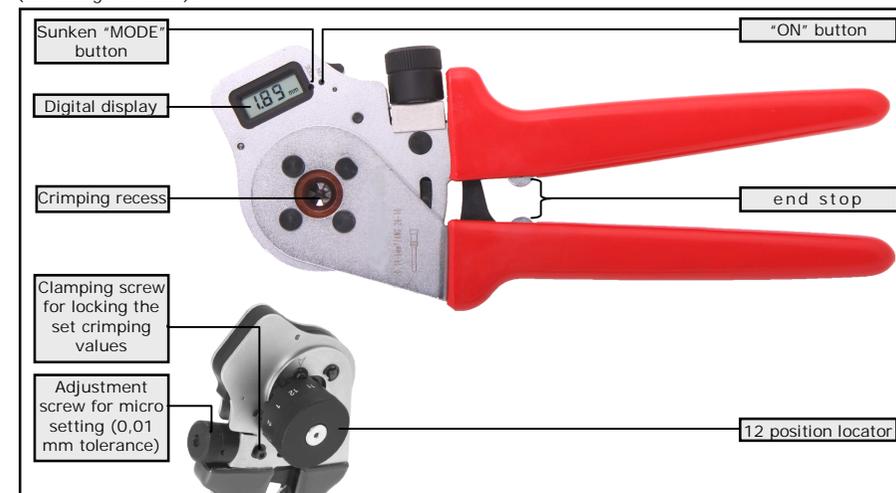
CAUTION!

⚠ Designed and manufactured pursuant to state-of-the-art technical requirements and safety standards, the Four Indent Crimp Tool may be used only when in good working order, undamaged and in strict compliance with acknowledged safety rules. The tool may be used only for the intended application. The manufacturer is not liable for damages caused by improper use or unauthorized technical modifications of the tool. Any unauthorized modification voids the manufacturer's warranty.

**KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN!
MISUSE MAY CAUSE PERSONAL INJURY.**

Application

The four indent crimp tool has been developed for optimal crimping of turned contacts for wire 0,08 – 6,0 mm² (26 through 10 AWG).



Function

Switch-on

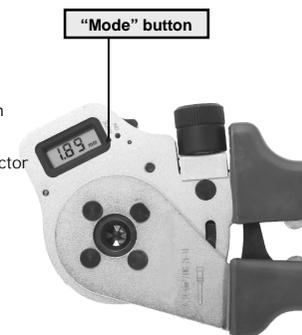
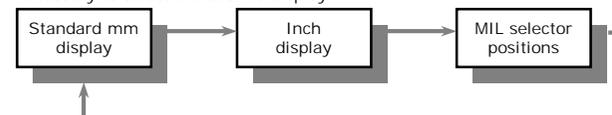
- Press the "ON" button or turn the adjustment screw in any direction
- Standard display appears in "mm"

Power saving function

The digital display automatically switches off after one minute of non operation

Mode function

The „MODE“ button is used to select the display functions mm/inch or the selector positions from 1-8 acc. to MIL 22520. Use the go - no go gauge to press the sunken "MODE" button as often as necessary to select the desired display:



RENNSTEIG WERKZEUGE GmbH

An der Koppel 1, 98547 Viernau, Germany
Phone 036847/441-0, Fax 036847/44114

Internet: <http://www.rennsteig.com>, e-mail: info@rennsteig.com

CE-Prüfung nach EMV
EN 55014-1:2006, EN 55014-2:1997+A1:2001, Kat. III
Prüfung durchgeführt durch:
CE-LAB GmbH [DAT-P-209/05-00]
Am Hammergrund 1
D-98693 Ilmenau

FCC-Prüfung
FCC 47 CFR Part 15 Subpart B Class B
Prüfung durchgeführt durch:
Herberg Service Plus GmbH [Reg. No. 96997]
European Compliance Laboratory (ECL)
Nordostpark 51
D-90411 Nürnberg

Einstellmaße für PEW 8.75 - Locator 01

Stand: Dezember 2006

Position	SteckØ [mm]	Leiterquerschnitt [mm ²]									
		0,14	0,25	0,35	0,5	0,75	1	1,5	2,5	4	6
1	1,6	1,2	1,26	a)	1,3	1,33	1,45	b)	c)		
2	2,5				1,3	1,35	1,45	1,58	1,75	1,95	
3	4							1,55	1,8	1,9	2,35
4	2,4							1,4	1,55	1,8	2,1
5	3,6							1,43	1,58	1,75	1,95
6	2,4 ₁₎				1,23	1,28	1,33	1,38	1,5	1,65	

Einstellmaße für PEW 8.76 - Locator 01

Position	SteckØ [mm]	Leiterquerschnitt [mm ²]									
		0,25	0,35	0,5	0,75	1	1,5	2,5	4	6	10
1	1,6										
2	2,5										
3	4										
4	2,4										
5	3,6						1,45	1,6	1,83	2,05	d)
6	2,4 ₁₎										

1) für Kontakte Amphenol mit Steckdurchmesser 2,4 mm

a) Walther: 1,30 / ILME: 1,15 / Phoenix: 1,30

b) Walther: 1,55 / ILME: 1,50 / Phoenix: 1,60 / Amphenol: 1,45

c) Walther: 1,80 / ILME: 1,55 / Phoenix: 1,75 / Amphenol: 1,55

d) Walther: 2,60 / Amphenol: 2,40

Hinweis:

Diese Einstellmaße sind unter Laborbedingungen ermittelt worden und gelten daher nur als Richtwerte.

Für abweichende Ergebnisse durch mögliche Schwankungen des Leiterquerschnitts oder Unterschiede im Kontaktmaterial übernimmt Rennsteig Werkzeuge keine Haftung.