

# Bedienungsanleitung Vierdorncrimpzange MicroCrimp



## Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	3
2	Funktionsweise	4
3	Wechsel der Kontaktaufnahme	5
4	Crimpmaßeinstellung	5
5	Prüfung (Auslehren) mittels Lehdorn 1,0 mm oder 2,0 mm	6
6	Wartung und Instandhaltung	6

### **KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG**

Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

Tel.: +49 (0)2 02 / 47 94 -0  
Fax: +49 (0)2 02 / 47 50 58  
E-Mail: [info@knipex.de](mailto:info@knipex.de)

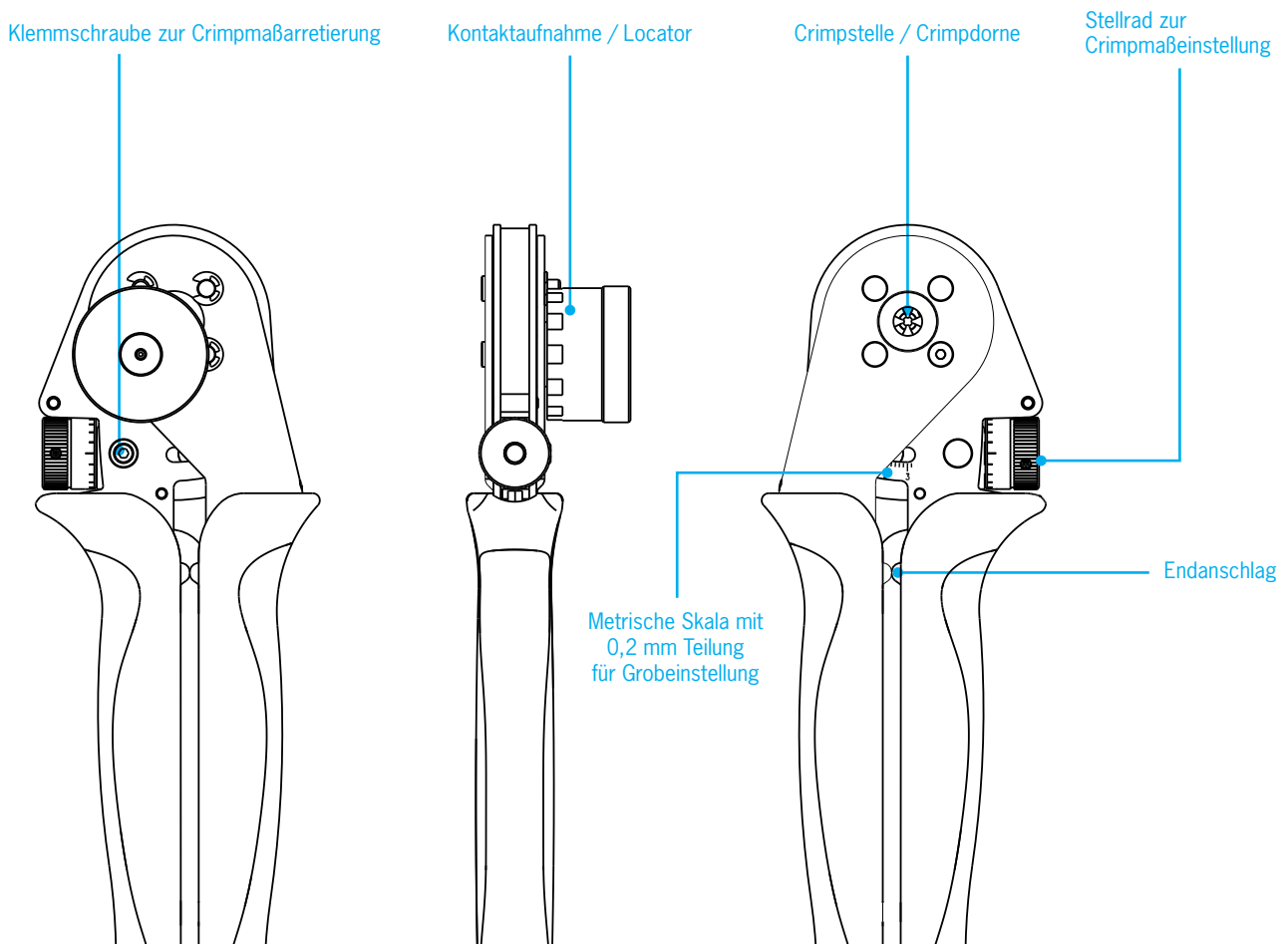
[www.knipex.de](http://www.knipex.de)

## 1 Allgemeines

Die Vierdorncrimpzange MicroCrimp ist eine Handcrimpzange, gefertigt nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln. Die Zange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzt werden. Die Vierdorncrimpzange wird zum Vercrimpen von gedrehten Stift- und Buchsenkontakten eingesetzt und ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.

Art. Nr.	Ausführung	Profil	Kapazität		Länge mm	Gewicht g
			mm <sup>2</sup>	AWG		
97 52 63	Zange mit Standarddornen im Kunststoffkoffer (mit Kontaktaufnahme)		0,08–2,5	28–13	175	820
97 52 65			0,14–6,0	26–10	230	1190
97 52 65 A	Zange mit Standarddornen im Kunststoffkoffer (ohne Kontaktaufnahme)		0,14–6,0	26–10	230	1190

Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.



Zur Kennzeichnung von Textstellen werden Piktogramme wie folgt eingesetzt. Beachten Sie diese Hinweise und verhalten Sie sich in diesen Fällen besonders vorsichtig. Geben Sie alle Arbeitssicherheitshinweise auch an andere Benutzer bzw. Fachpersonal weiter!

**WARNUNG!**

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann.

**VORSICHT!**

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen und/oder Sachschäden führen kann.

**INFORMATION!**

Diese Information steht in direktem Zusammenhang mit der Beschreibung einer Funktion oder eines Bedienungsablaufs.

---

## 2 Funktionsweise

- Klemmschraube lösen.
- Crimpmaß- und Locatoreinstellung für den zu vercrimpenden Verbinder aus der beiliegenden Matrix entnehmen.
- Die Crimpmaßeinstellung (Crimptiefe der Crimpdorne) über Stellrad vornehmen.
- Zangeneinstellung über Klemmschraube fixieren.
- Kontaktaufnahme/Locator durch Anheben und Drehen in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen.
- Vorbereitetes Kabel in den Verbinder einführen.
- Den Kontakt mit dem Kabel bis zum Anschlag in die Crimpstelle der Zange einlegen (durch die Kontaktaufnahme wird der Kontakt exakt positioniert).
- Zange schließen, bis sie über die Auslösesperre entriegelt wird.
- Zange öffnen und den vercrimpten Kontakt aus der Zange entnehmen.

**ACHTUNG!**

Nicht auf den Lehdorn 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.

### 3 Wechsel der Kontaktaufnahme

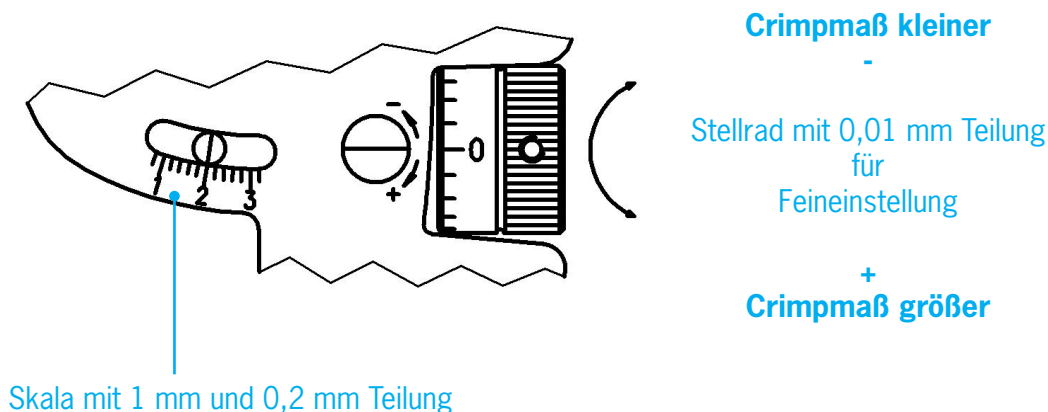
- Mittig liegende Innensechskantschraube der montierten Kontaktaufnahme mit Innensechskantschlüssel SW 2,5 mm lösen, evtl. mit zweitem Innensechskantschlüssel auf gegenüberliegender Seite gegenhalten.
- Kontaktaufnahme entnehmen.
- Optionale Kontaktaufnahme in umgekehrter Reihenfolge befestigen.

### 4 Crimpmaßeinstellung

Die Crimpmaßeinstellung (Crimptiefe der Crimpdorne) wird über das Stellrad wie nachfolgend beschrieben vorgenommen. Alle Zustellbewegungen im Uhrzeigersinn (Crimpmaßverkleinerung) wie auch entgegen des Uhrzeigersinnes (Crimpmaßvergrößerung) werden über das Stellrad vorgenommen:

#### Zustellgenauigkeiten

- 1 Teilstrich auf dem Stellrad = 1/100 mm Zustellung
- 1 Umdrehung des Stellrades = 0,2 mm Zustellung; abzulesen auf Stellrad, Skala
- 5 Umdrehungen des Stellrades = 1 mm Zustellung; abzulesen auf der Skala



## 5 Prüfung (Auslehren) mittels Lehdorn 1,0 mm oder 2,0 mm

Vor Arbeitsbeginn ist die Grundeinstellung der Zange (Crimpmaß 1,0 mm oder 2,0 mm) zu prüfen.

- Über das Stellrad das Einstellmaß 1,0 mm oder 2,0 mm (Grundeinstellung) einstellen. Dabei ist zu beachten, dass das einzustellende Crimpmaß immer von einem größeren Wert aus erfolgen muss (z.B. von 1,05 auf 1,00 mm oder 2,05 auf 2,00 mm).
- Zange schließen und den Lehdorn 1,0 mm oder 2,0 mm zwischen die Crimpdorne einführen. Dabei ist zu beachten:
  - Der Lehdorn lässt sich ohne Spiel zwischen den Dornen bewegen – es liegt keine Maßabweichung vor, die Zange ist sofort einsatzbereit.
  - Der Lehdorn lässt sich mit Spiel zwischen den Dornen bewegen oder überhaupt nicht in die Zange einführen – es liegt eine Maßabweichung vor. Diese Maßabweichung kann über die Feineinstellung des Stellrades (+/-) ermittelt werden. Liegt die Zange bei der Crimpmaßkontrolle außerhalb der geforderten Toleranz des Kontaktherstellers, ist der Zangenhersteller zwecks Überprüfung zu kontaktieren.



### ACHTUNG!

Die Justierung der Crimpzange sollte ausschließlich durch autorisiertes Fachpersonal erfolgen, da eine unsachgemäße Justierung zu fehlerhaften Crimpverbindungen führen kann.

Folgende Lehdorne sind zu verwenden:

Art. Nr.	Lehdornmaß
97 52 63	1 mm
97 52 65	2 mm
97 52 65 A	2 mm

## 6 Wartung und Instandhaltung

Die Handcrimpzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind zwischen den Crimpbacken und aus der Kontaktaufnahme zu entfernen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind.

Reparaturen an der Vierdorncrimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller oder einer autorisierten Fachwerkstatt vorzunehmen.

# Owner's Manual

## 4/8 Indent Crimping Tool MicroCrimp



## Table of Contents

1	General Information	3
2	Operating Instructions	4
3	Exchanging Locators	5
4	Crimp Dimension Adjustment	5
5	Testing with Plug Gauge 1.0 mm or 2.0 mm	6
6	Service and Maintenance	6

---

### **KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG**

Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

Tel.: +49 (0)2 02 / 47 94 -0  
Fax: +49 (0)2 02 / 47 50 58  
E-Mail: [info@knipex.de](mailto:info@knipex.de)

[www.knipex.de](http://www.knipex.de)

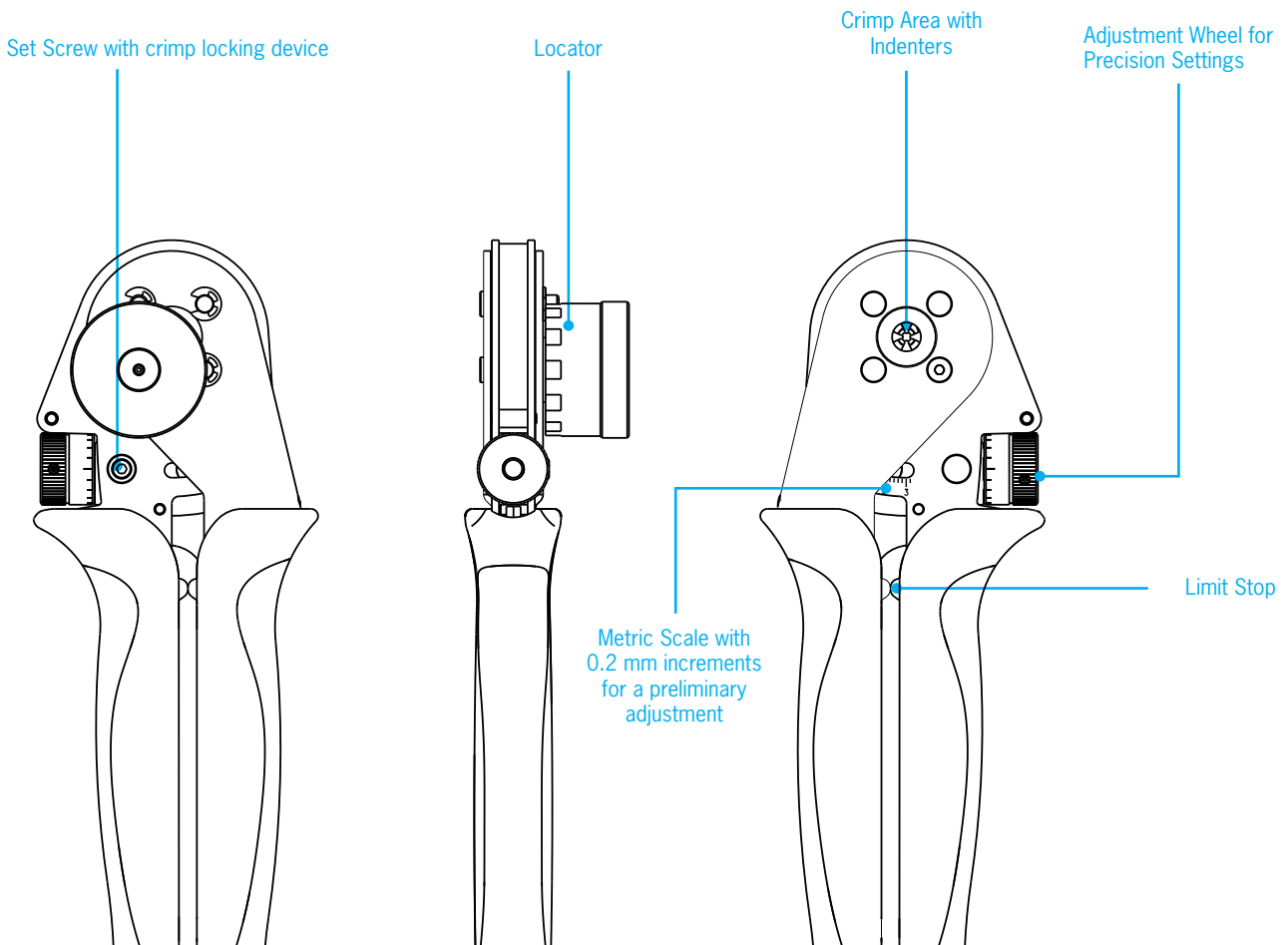


## 1 General Information

The four indent crimping tool is a pair of handheld pliers, which is manufactured by using the latest technology and the general accepted safety regulations. The pliers may only be used in proper working condition. The four indent crimping tool is used to crimp male and female turned contacts and should be used solely for the purpose , for which it is intended for as described in this manual.

Art. No.	Finish	Profile	Capacity		Length mm	Weight g
			mm <sup>2</sup>	AWG		
97 52 63	Tool with standard indents in plastic case (with locator)		0,08–2,5	28–13	175	820
97 52 65			0,14–6,0	26–10	230	1190
97 52 65 A	Tool with standard indents in plastic case (without locator)		0,14–6,0	26–10	230	1190

Any unauthorized use or usage not according to the intended purpose is regarded as improper and may cause damage to the tool. Rennsteig will not assume responsibility for such damages.



Icons were used in order to highlight certain text passages. Please follow the instructions and act with greater caution in these particular cases. Please pass along all the safety information to all other users or technical personnel handling the tools

**WARNING!**

This section warns the reader about a potentially dangerous situation that can lead to death or serious physical injury.

**CAUTION!**

This section cautions the reader about a potentially dangerous situation that can lead to minor or moderate physical injury and/or damage to property.

**Please note!**

The information in this section is of particular relevance to the description of a function or an operating procedure.

---

## 2 Operating Instructions

- Loosen the set screw
- Look up the appropriate crimp dimension settings in the enclosed matrix
- Adjust the crimp dimensions (depth of indenters) by using the adjustment wheel
- Fixate the plier adjustment by using the set screw
- Lift and twist the locator into place to desired setting according to matrix
- Insert prepared cable into the contact to be crimped
- Place the contact with the cable into the crimp area up till the limit stop (the locator ensures the proper placement of the contact to be crimped)
- Close the handle bars of the pliers until you hear the last ratcheting sound
- Open the handle bars of the pliers and remove the crimped contact and cable

**ATTENTION!**

Do NOT crimp onto the plug gauge or other similar objects to avoid damage to the pliers. The crimping of massive materials, which have a hardness grade higher than 35 HRC, should be avoided under any circumstances.

### 3 Exchange of Locators

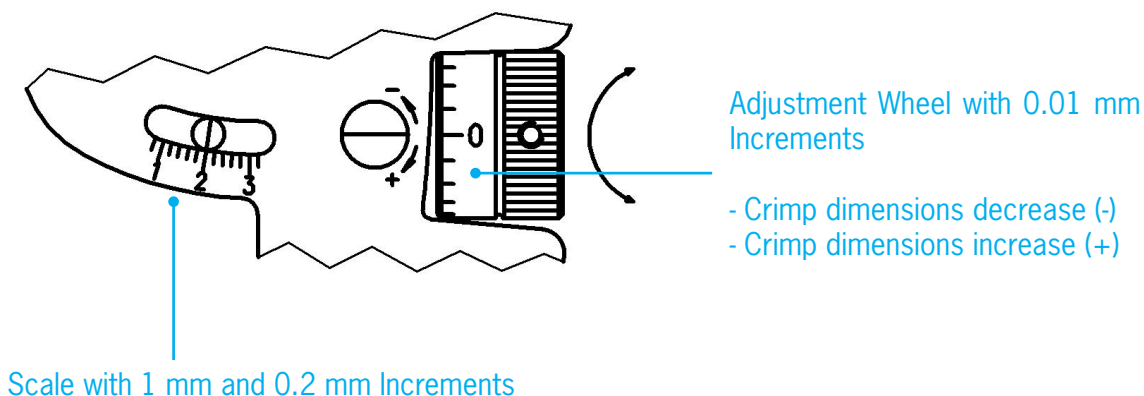
- Loosen the center hex head screw with an Allen wrench (SW 2.5 mm); you may want to use a second Allen wrench on the opposite side
- Remove the locator
- Fasten the other locator (optional) by using the Allen wrench

### 4 Crimping Dimension Adjustment

All precision settings are adjusted by using the adjustment wheel; the wheel is turned clockwise for crimp dimension decreases and counterclockwise for crimp dimension increases. The adjustment of the crimp dimensions (crimping depth of the indenters) can be changed through the adjustment wheel and may be modified by using the following steps:

#### Positioning accuracy

- 1 scale mark on adjustment wheel = 1/100 mm increment
- 1 360° turn of the adjustment wheel = 0.2 mm increment; indicated on the scale of the adjustment wheel
- 5 360° turns of the adjustment wheel = 1 mm increment; indicated on the scale of the adjustment wheel



## 5 Testing with Plug Gauge 1.0 mm or 2.0 mm

Before starting any job, the basic setting of the pliers (crimp dimension of 1.0 mm or 2.0 mm) needs to be tested.

- Set the adjustment wheel to 1.0 mm or 2.0 mm (basic setting). Please note that the crimp dimension setting has to take place from a larger value down to a lower value (for example from 1.05 mm to 1.0 mm or from 2.05 mm to 2.0 mm)
- Close the plier handles and insert the plug gauge in between the indenters. Please note:
  - The plug gauge needs to fit snug through the indenters. If this is the case, no deviation exists; the pliers are ready to be used.
  - If the plug gauge moves in between the indenters with much clearance or it the plug gauge cannot be inserted at all, the deviation lies outside of the allowable value. The exact value can be determined by the precise setting of the adjustment wheel (+/-). If the value lies outside of the allowance, the manufacturer needs to be informed.



### ATTENTION!

The adjustment of the crimp tool should only be executed by authorized and qualified personnel, because improper alignment settings may lead to faulty crimping connections.

The following plug gauges are to be used:

Art. No.	Plug Gauge Size
97 52 63	1 mm
97 52 65	2 mm
97 52 65 A	2 mm

## 6 Service and Maintenance

The pliers must be in clean and proper working condition before starting any job. Please remove any remains from the crimping procedure from the indenters and locators of the pliers. Please note that all bolts are secured by locking rings.

All repairs need to be performed by the manufacturer or an authorized dealer.

# Manual de instrucciones

## Crimpadora para terminales girados MicroCrimp



## Índice de contenido

1	Aspectos generales	3
2	Modo de funcionamiento	4
3	Cambio del alojamiento para contactos	5
4	Configuración de la medida de crimpado	5
5	Comprobación mediante un mandril calibrador de 1,0 mm o 2,0 mm	6
6	Mantenimiento y conservación	6

---

### **KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG**

Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

Tel.: +49 (0)2 02 / 47 94 -0  
Fax: +49 (0)2 02 / 47 50 58  
E-Mail: [info@knipex.de](mailto:info@knipex.de)

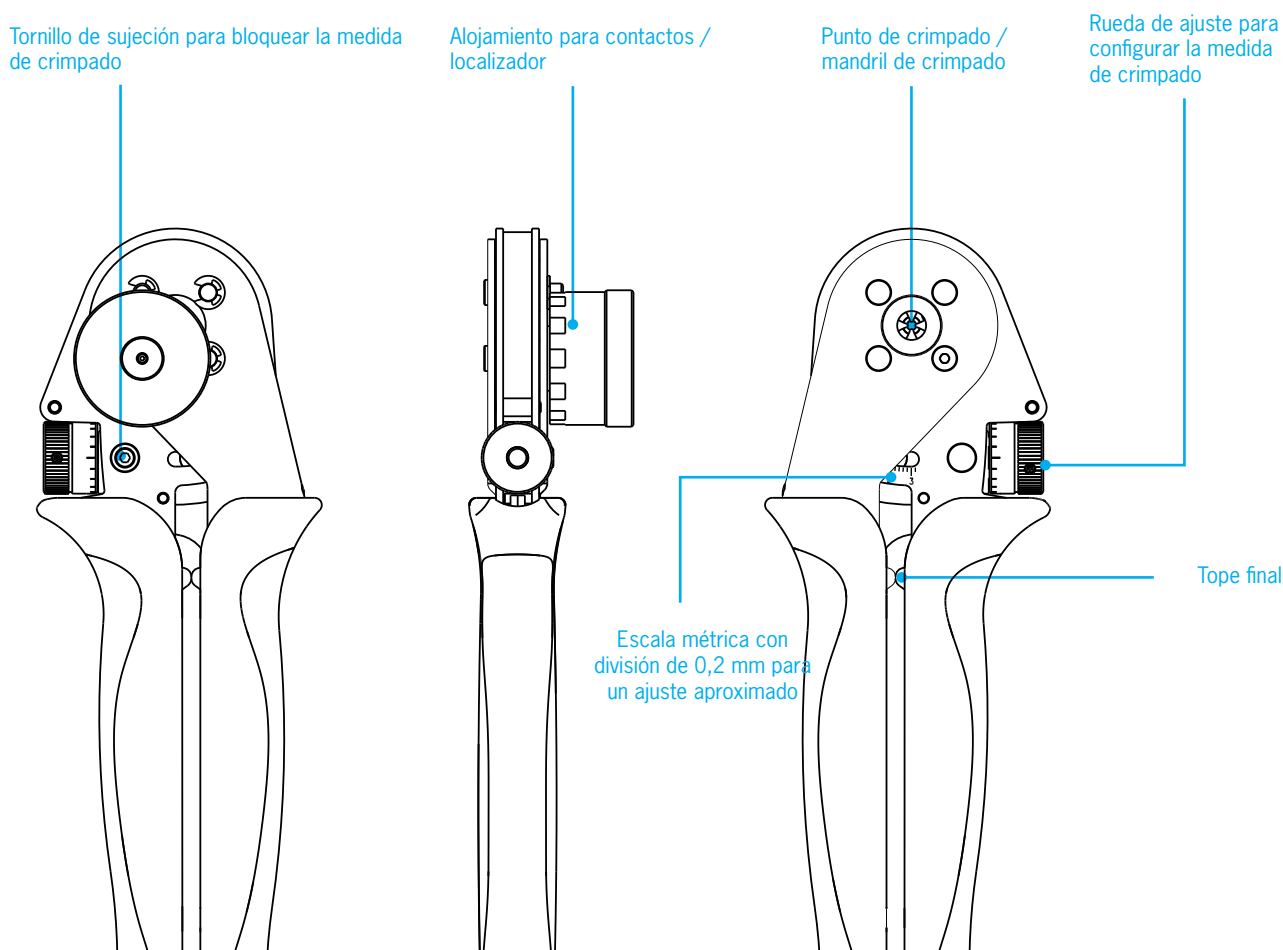
[www.knipex.de](http://www.knipex.de)

## 1 Aspectos generales

La crimpadora para terminales girados MicroCrimp es una crimpadora manual fabricada según los últimos adelantos tecnológicos y las normas de seguridad reconocidas. Las tenazas solo pueden utilizarse en perfectas condiciones técnicas. La crimpadora para terminales girados se utiliza para crimpar contactos de espiga y de casquillo y debe ser utilizada únicamente para la finalidad descrita en el manual de instrucciones.

N.º art.	Modelo	Perfil	Capacidad		Longitud mm	Peso g
			mm <sup>2</sup>	AWG		
97 52 63	Tenazas con mandriles estándar en maletín de plástico		0,08–2,5	28–13	175	820
97 52 65			0,14–6,0	26–10	230	1190
97 52 65 A	Tenazas con mandriles estándar en maletín de plástico (sin alojamiento para contactos)		0,14–6,0	26–10	230	1190

Una modificación no autorizada o un uso de la crimpadora manual no conforme al previsto eximirá de toda responsabilidad al fabricante por cualquier daño que pudiera surgir como consecuencia.



Para destacar pasajes del texto se utilizan los siguientes símbolos. Siga estas indicaciones y actúe en estos casos con sumo cuidado. ¡Comunique todas las indicaciones de seguridad en el trabajo a otros usuarios o personal especializado!

**¡ADVERTENCIA!**

Esta información indica una situación potencialmente peligrosa que puede causar la muerte o lesiones físicas graves.

**¡ATENCIÓN!**

Esta información indica una situación potencialmente peligrosa que puede provocar lesiones leves y/o daños materiales.

**¡INFORMACIÓN!**

Esta información está directamente relacionada con la descripción de una función o una secuencia operativa.

---

## 2 Modo de funcionamiento

- Aflojar el tornillo de sujeción.
- Consultar en la matriz que se adjunta la especificación de la medida de crimpado y del localizador para los conectores que se van a crimpar.
- Realizar el ajuste de la medida de crimpado (profundidad del mandril de crimpado) mediante la rueda de ajuste.
- Fijar la configuración de las tenazas por medio del tornillo de sujeción.
- Llevar el alojamiento para contactos/localizador a la posición establecida conforme a la matriz girándolo y levantándolo.
- Insertar el cable preparado en el conector.
- Introducir el contacto con el cable hasta el tope en el punto de crimpado de las tenazas (a través del alojamiento para conectores el contacto se posiciona con precisión).
- Cerrar las tenazas hasta que se desbloqueen mediante el bloqueo disparador.
- Abrir las tenazas y retirar el contacto crimpado.

**¡ATENCIÓN!**

No crimpar en el mandril calibrador o en otros objetos similares para evitar dañar las tenazas. Evitar el crimpado de materiales sólidos (por ejemplo, de acero) con una dureza superior a 35 HRC.



### 3 Cambio del alojamiento para contactos

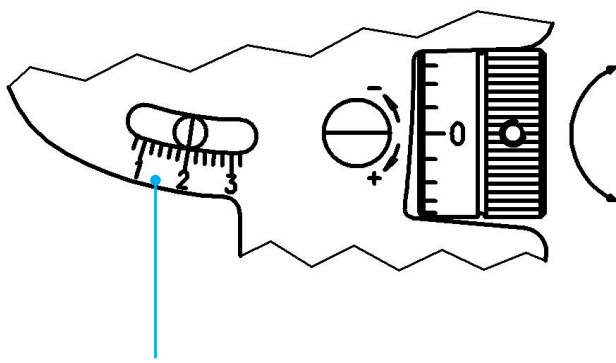
- Aflojar el tornillo Allen central del alojamiento para contactos con una llave macho hexagonal SW 2,5 mm, sostener asimismo con una segunda llave Allen el lado opuesto.
- Retirar el alojamiento para contactos.
- Fijar el alojamiento para contactos opcional en el orden inverso.

### 4 Configuración de la medida de crimpado

El ajuste de la medida de crimpado (profundidad del mandril de crimpado) se lleva a cabo mediante la rueda de ajuste, tal como se describe a continuación. Todos los movimientos de las tenazas en sentido horario (reducción de la medida de crimpado) y en sentido antihorario (aumento de la medida de crimpado) se efectúan con la rueda de ajuste:

#### Exactitud de colocación

- 1 marca de graduación en la rueda = 1/100 mm
- 1 vuelta de la rueda = 0,2 mm; leer en la rueda de ajuste, escala
- 5 vueltas de la rueda = 1 mm; leer en la escala



Escala con división de 1 mm y 0,2 mm

**Medida de crimpado más pequeña**

-

Rueda de ajuste con división de 0,01 mm para un ajuste fino

+

**Medida de crimpado más grande**

## 5 Comprobación mediante un mandril calibrador de 1,0 mm o 2,0 mm

Antes de empezar el trabajo, es necesario comprobar la posición básica de las tenazas (medida de crimpado de 1,0 mm o 2,0 mm).

- Ajustar la medida de ajuste de 1,0 mm o 2,0 mm (posición básica) con la rueda de ajuste. Al hacerlo hay que tener presente que la medida de crimpado que se va a fijar debe llevarse a cabo a partir de un valor mayor (p.ej., de 1,05 a 1,00 mm o de 2,05 a 2,00 mm).
- Cerrar las tenazas e introducir el mandril calibrador de 1,0 mm o 2,0 mm entre los mandriles de crimpado. Debe tenerse en cuenta:
  - El mandril calibrador se mueve sin juego entre los mandriles. Si no hay presente ninguna desviación dimensional, las tenazas están listas para usarse.
  - El mandril calibrador se mueve con juego entre los mandriles o no es posible insertarlo en las tenazas. Existe una desviación dimensional. Dicha desviación puede determinarse mediante el ajuste fino de la rueda de ajuste (+/-). Si al realizar el control de la medida de crimpado, las tenazas se encuentran fuera de la tolerancia exigida por el fabricante del contacto, es necesario ponerse en contacto con el fabricante en cuestión.



### ¡ATENCIÓN!

El ajuste de la crimpadora solo debe ser realizada por personal especializado autorizado, ya que un ajuste inadecuado puede conducir a un crimpado incorrecto.

Utilizar los siguientes mandriles calibradores:

N.º art.	Medida del mandril calibrador
97 52 63	1 mm
97 52 65	2 mm
97 52 65 A	2 mm

## 6 Mantenimiento y conservación

La crimpadora manual debe estar limpia y en un estado óptimo antes de comenzar el trabajo. Los restos del proceso de crimpado deben retirarse de entre las mordazas de crimpado y del alojamiento para contactos. Es importante asegurarse de que todos los pernos estén protegidos por anillos de seguridad.

Las reparaciones en la crimpadora para terminales girados deben ser realizadas por el fabricante de las tenazas o por un taller especializado autorizado.

## Mode d'emploi Pince à sertir à quatre broches MicroCrimp



## Sommaire

1	Généralités	3
2	Mode de fonctionnement	4
3	Changement du récepteur de contact	5
4	Réglage de la mesure de sertissage	5
5	Vérification (vidage) à l'aide du mandrin de guidage de 1,0 mm ou 2,0 mm	6
6	Maintenance et entretien	6

---

### **KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG**

Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

Tel.: +49 (0)2 02 / 47 94 -0  
Fax: +49 (0)2 02 / 47 50 58  
E-Mail: [info@knipex.de](mailto:info@knipex.de)

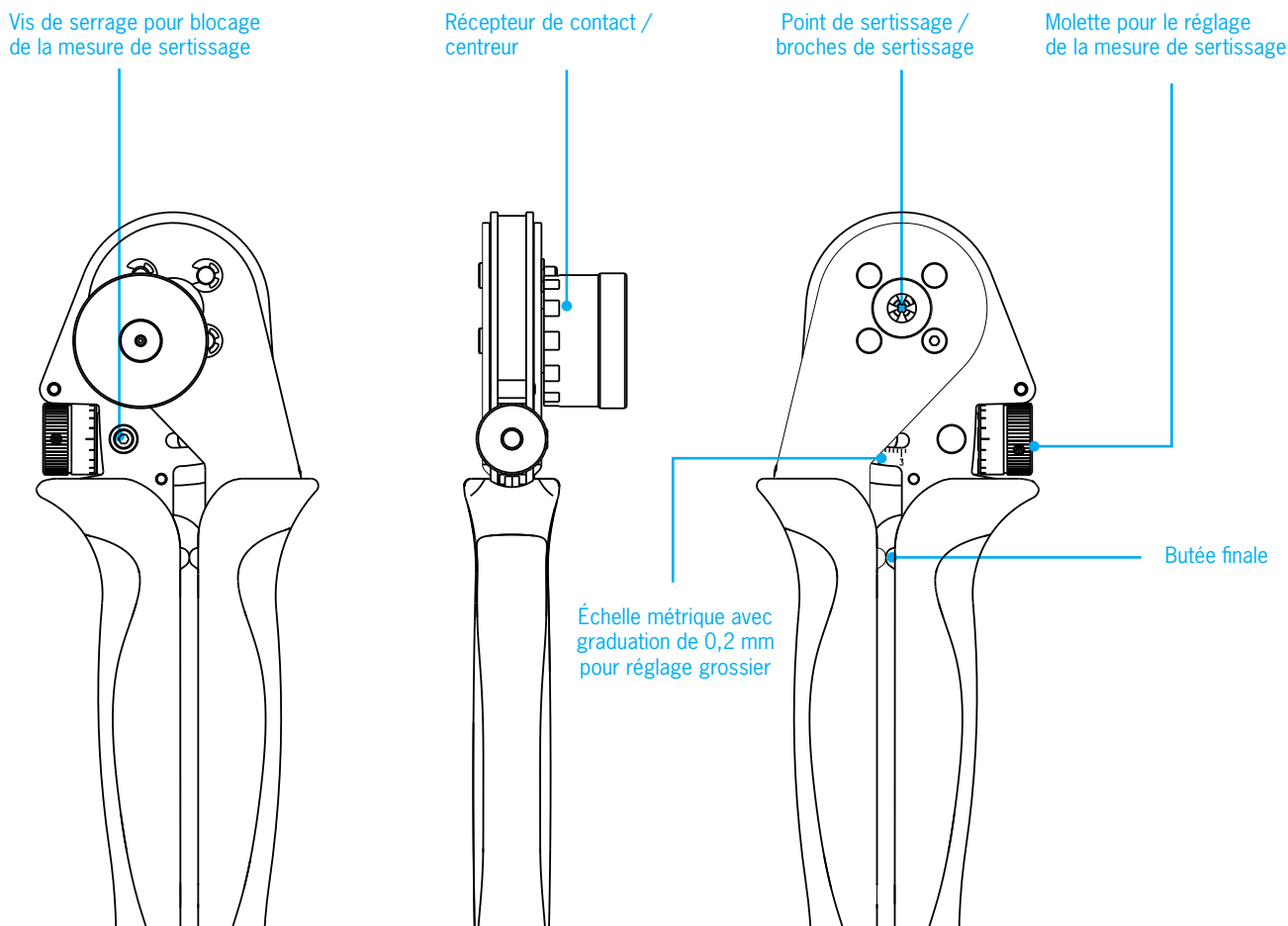
[www.knipex.de](http://www.knipex.de)

## 1 Généralités

La pince à sertir à quatre broches MicroCrimp est une pince à sertir manuelle fabriquée selon les dernières évolutions techniques et les règles reconnues dans le domaine des techniques de sécurité. La pince ne doit être utilisée que dans un état technique impeccable. La pince à sertir à quatre broches est utilisée pour sertir des contacts mâles et femelles tournés et ne doit être utilisée qu'aux fins décrites dans le mode d'emploi.

Réf. art.	Version	Profil	Capacité		Longueur mm	Poids g
			mm <sup>2</sup>	AWG		
97 52 63	Pince avec broches standard dans coffret en plastique		0,08–2,5	28–13	175	820
97 52 65			0,14–6,0	26–10	230	1190
97 52 65 A	Pince avec broches standard dans coffret en plastique (sans récepteur de contact)		0,14–6,0	26–10	230	1190

Le fabricant n'endosse aucune garantie quant aux dommages résultant d'une modification arbitraire ou d'une utilisation incorrecte de la pince à sertir manuelle.



Des pictogrammes sont utilisés de la manière suivante pour identifier les passages textuels. Observez ces consignes et soyez particulièrement prudents dans ces cas de figure. Transmettez toutes les consignes de sécurité de travail aux utilisateurs ultérieurs ou au personnel technique !

**AVERTISSEMENT !**

Ces informations indiquent une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner la mort ou de graves blessures corporelles.

**PRUDENCE !**

Ces informations indiquent une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures mineures ou légères et/ou des dommages matériels.

**INFORMATION !**

Ces informations sont directement associées à la description d'une fonction ou d'un processus de commande.

---

## 2 Fonctionnement

- Desserrer la vis de serrage.
- Consultez le réglage de la mesure de sertissage et du centreur pour le connecteur à sertir dans la matrice ci-jointe.
- Effectuez le réglage de la mesure de sertissage (profondeur de sertissage des broches de sertissage) avec la molette.
- Fixer le réglage de la pince avec la vis de serrage.
- Mettre le récepteur de contact/centreur dans la position déterminée en le levant et tournant conformément à la matrice.
- Insérer le câble préparé dans le connecteur.
- Introduire le contact avec le câble jusqu'à la butée dans le point de sertissage de la pince (le contact est positionné précisément par le récepteur de contact).
- Fermer la pince, jusqu'à ce qu'elle soit déverrouillée par le verrouillage de déclenchement.
- Ouvrir la pince et retirer le contact sertie de la pince.

**ATTENTION !**

Ne pas sertir sur le mandrin de guidage ou d'autres objets analogues afin d'éviter d'endommager la pince. En principe, éviter de sertir des matériaux massifs (par ex. acier) d'une dureté supérieure à 35 HRC.

### 3 Changement du récepteur de contact

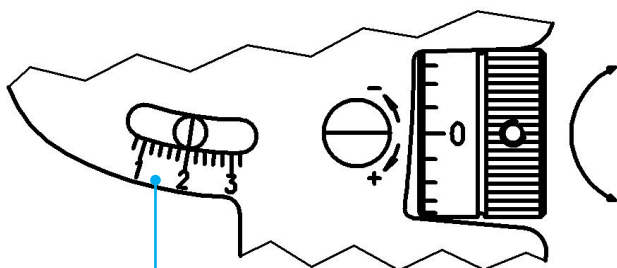
- À l'aide de la vis à six pans au centre du récepteur de contact monté, desserrer avec la clé à six pans de diamètre 2,5 mm, évent. maintenir contre le côté opposé avec une seconde clé à six pans.
- Retirer le récepteur de contact.
- Fixer le récepteur de contact en option dans l'ordre inverse.

### 4 Réglage de la mesure de sertissage

Le réglage de la mesure de sertissage (profondeur de sertissage des broches de sertissage) est effectué de la manière suivante avec la molette. Tous les mouvements de mise à disposition sont effectués dans le sens des aiguilles d'une montre (diminution de la mesure de sertissage) et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (augmentation de la mesure de sertissage) avec la molette :

#### Précision de mise à disposition

- 1 graduation sur la molette = mise à disposition 1/100 mm
- 1 tour de molette = mise à disposition 0,2 mm, à lire sur la molette, échelle
- 5 tours de molette = mise à disposition 1 mm, à lire sur l'échelle



Échelle avec graduation de 1 mm et 0,2 mm

Diminuer dimensions de sertissage

-

Molette avec graduation de 0,01 mm pour réglage fin

+

Augmenter dimensions de sertissage

## 5 Vérification (vidage) à l'aide du mandrin de guidage de 1,0 mm ou 2,0 mm

Avant le début du travail, vérifier la position de la pince (mesure de sertissage 1,0 mm ou 2,0 mm).

- Régler la mesure de réglage 1,0 mm ou 2,0 mm (position de base) avec la molette. Pour ce faire, il convient de veiller à ce que la mesure de sertissage à régler soit effectuée à partir d'une valeur supérieure (par ex. de 1,05 à 1,00 mm ou de 2,05 mm à 2,00 mm).
- Fermer la pince et introduire le mandrin de guidage entre les broches de sertissage de 1,0 mm ou 2,0 mm. Veuillez noter que :
  - Le mandrin de guidage peut être déplacé sans jeu entre les broches – aucun écart de mesure, la pince est immédiatement fonctionnelle.
  - Le mandrin de guidage peut être déplacé avec du jeu entre les broches ou ne peut pas être introduit dans la pince – écart de mesure. Cet écart de mesure peut être défini par le réglage fin de la molette (+/-). Si la pince se trouve en dehors des tolérances requises par le fabricant du contact lors du contrôle des dimensions de sertissage, contacter le fabricant de la pince pour une vérification.



### ATTENTION !

L'ajustement de la pince de sertissage ne doit être effectué que par un personnel spécialisé car un ajustement incorrect peut générer des connexions serties erronées.

Utiliser les mandrins de guidage suivants :

Réf. art.	Mesure du mandrin de guidage
97 52 63	1 mm
97 52 65	2 mm
97 52 65 A	2 mm

## 6 Maintenance et entretien

La pince à sertir manuelle doit être dans un état propre et réglementaire avant le début des travaux. Les résidus de sertissage entre les mâchoires de sertissage et le récepteur de contact doivent être éliminés. Assurez-vous que tous les boulons soient fixés par des circlips.

Les réparations sur la pince à sertir à quatre broches doivent en principe être effectuées par le fabricant de la pince ou par un atelier spécialisé.



# Manuale di istruzioni

## Pinza crimpatrice a quattro mandrini MicroCrimp



## Indice

1	Informazioni generali	3
2	Funzionamento	4
3	Cambio della sede contatto	5
4	Impostazione della misura di crimpatura	5
5	Controllo (calibratura) tramite calibro a tampone da 1,0 mm o da 2,0 mm	6
6	Manutenzione e riparazione	6

---

### **KNIPEX-Werk C. Gustav Putsch KG**

Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

Tel.: +49 (0)2 02 / 47 94 -0  
Fax: +49 (0)2 02 / 47 50 58  
E-Mail: [info@knipex.de](mailto:info@knipex.de)

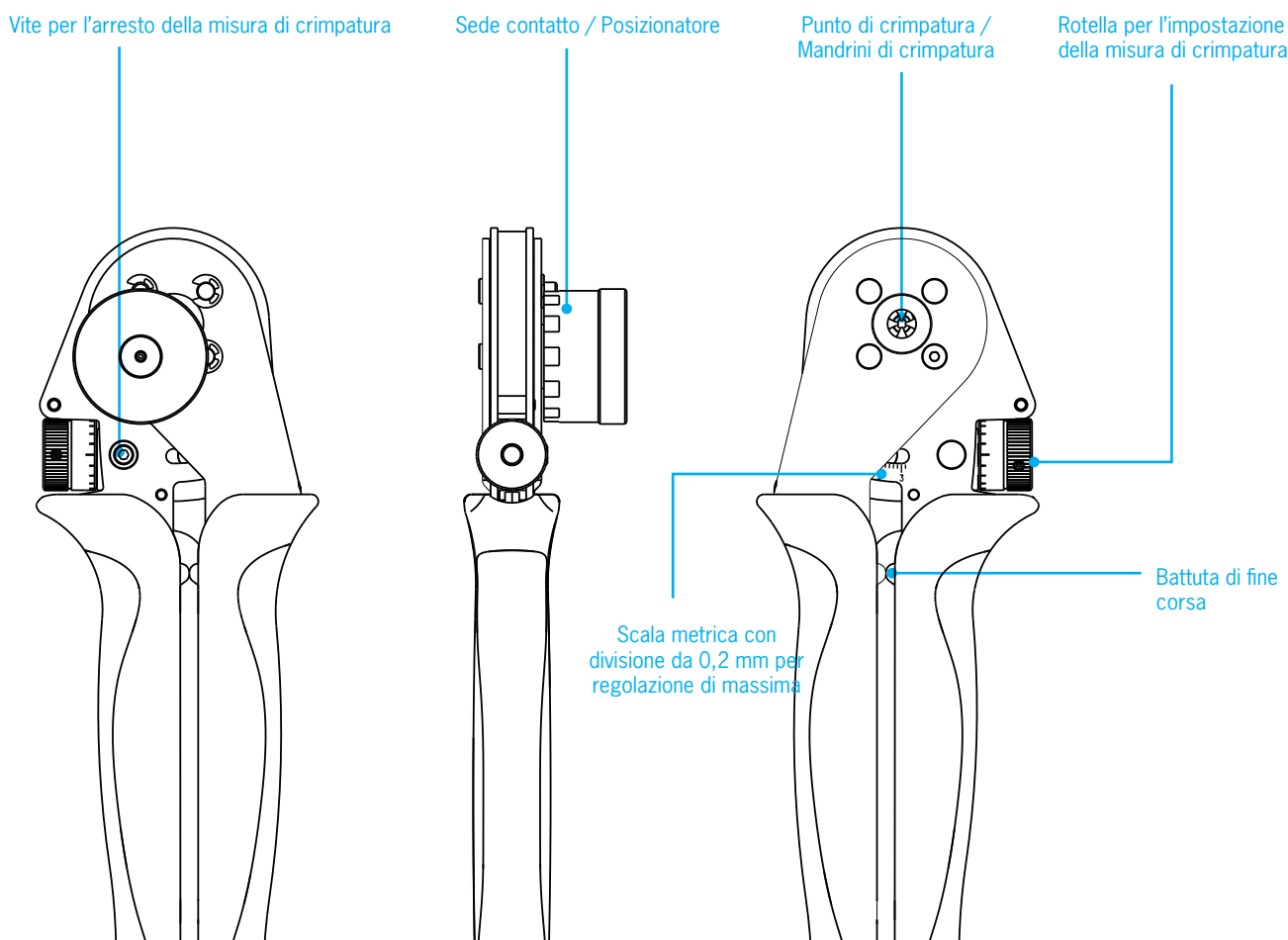
[www.knipex.de](http://www.knipex.de)

## 1 Informazioni generali

La pinza crimpatrice a quattro mandrini MicroCrimp è una pinza manuale prodotta secondo lo stato dell'arte che risponde alle regole tecniche di sicurezza universalmente riconosciute. La pinza può essere utilizzata soltanto se si trova in condizioni tecniche ineccepibili. La pinza crimpatrice a quattro mandrini, che viene utilizzata per crimpare contatti maschi e femmina torniti, può essere utilizzata esclusivamente per lo scopo descritto nel manuale di istruzioni.

Art. n.	Versione	Profilo	Capacità		Lunghezza mm	Peso g
			mm <sup>2</sup>	AWG		
97 52 63	Pinza con mandrini standard nella pratica valigetta in materiale sintetico		0,08-2,5	28-13	175	820
97 52 65			0,14-6,0	26-10	230	1190
97 52 65 A	Pinza con mandrini standard nella pratica valigetta in materiale sintetico (senza sede contatto)		0,14-6,0	26-10	230	1190

Il costruttore declina qualsiasi responsabilità per eventuali danni derivanti da modifiche arbitrarie o da un uso non previsto della pinza manuale.



Per contrassegnare alcune porzioni di testo vengono utilizzati i seguenti pittogrammi. Rispettare queste avvertenze e in questi casi procedere con la massima cautela. Comunicare tutte le avvertenze di sicurezza anche agli altri utenti o al personale tecnico!

**AVVERTENZA!**

Questa parola chiave e questo simbolo richiamano l'attenzione su una possibile situazione pericolosa che può causare la morte o gravi lesioni.

**ATTENZIONE!**

Questa parola chiave e questo simbolo richiamano l'attenzione su una possibile situazione pericolosa che può causare lesioni di lieve o media entità e/o danni materiali.

**INFORMAZIONE!**

Questa parola chiave e questo simbolo hanno una relazione diretta con la descrizione di una funzione o un'operazione.

---

## 2 Funzionamento

- Allentare la vite di fissaggio.
- Rilevare la regolazione della misura di crimpatura e del posizionatore per il connettore da crimpare dalla matrice fornita in dotazione.
- Impostare la misura di crimpatura (profondità a crimpare dei mandrini di crimpatura) intervenendo sulla rotella.
- Bloccare la regolazione della pinza con l'aiuto della vite di fissaggio.
- Sollevando e ruotando, sistemare la sede contatto/il posizionatore nella posizione stabilita in base alla matrice.
- Introdurre il cavo preparato nel connettore.
- Inserire sino all'arresto il contatto con il cavo nel punto di crimpatura della pinza (il contatto viene posizionato esattamente grazie alla sede contatto).
- Chiudere la pinza, sino a quando non viene sbloccata dal dispositivo di blocco.
- Aprire la pinza e prelevare il contatto crimpato dalla pinza.

**ATTENZIONE!**

Per evitare di danneggiare la pinza, la crimpatura non deve avvenire sul calibro a tampone né su altri oggetti simili. Evitare sostanzialmente di crimpare materiali massicci (ad es. acciaio) con una durezza superiore a 35 HRC.

### 3 Cambio della sede contatto

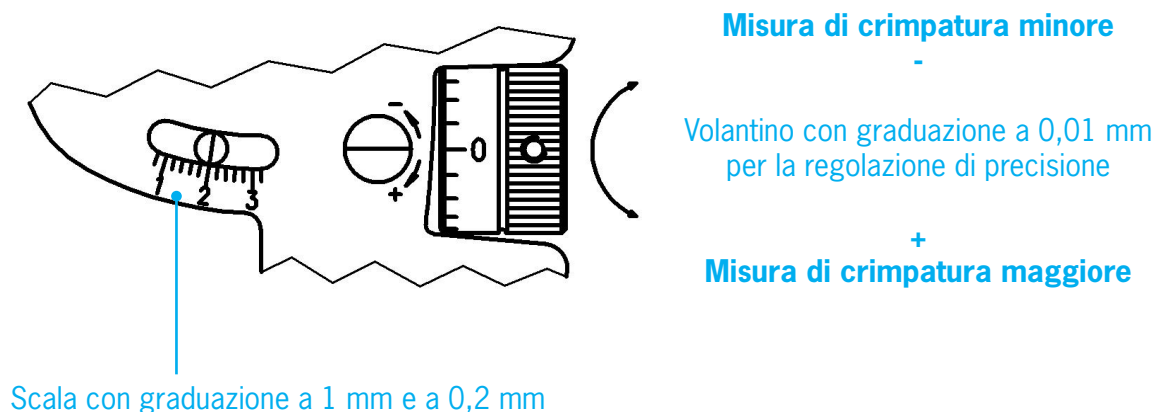
- Con l'aiuto di una chiave a brugola da 2,5 mm allentare la vite situata al centro della sede contatto, controagendo eventualmente con una seconda chiave a brugola sul lato opposto.
- Rimuovere la sede contatto.
- Fissare la sede contatto opzionale seguendo l'ordine inverso.

### 4 Impostazione della misura di crimpatura

L'impostazione della misura di crimpatura (profondità a crimpare dei mandrini di crimpatura) avviene intervenendo sulla rotella nel seguente modo. Tutti i movimenti di chiusura in senso orario (riduzione della misura di crimpatura) e in senso antiorario (aumento della misura di crimpatura) vengono effettuati intervenendo sulla rotella:

#### Precisione di chiusura

- 1 tacca sulla rotella = 1/100 mm della chiusura
- 1 giro della rotella = 0,2 mm di chiusura; da leggere sulla rotella, scala
- 5 giri della rotella = 1 mm di chiusura; da leggere sulla scala



## 5 Controllo (calibratura) tramite calibro a tampone da 1,0 mm o da 2,0 mm

Prima di iniziare a lavorare è necessario controllare la regolazione di base della pinza (misura di crimpatura 1,0 mm o 2,0 mm).

- Con l'aiuto della rotella impostare la misura 1,0 mm o 2,0 mm (regolazione di base). Durante questa operazione, accertarsi che la misura di crimpatura venga impostata sempre partendo da un valore più alto (ad es. da 1,05 a 1,00 mm o da 2,05 a 2,00 mm).
- Chiudere la pinza e introdurre il calibro a tampone da 1,0 mm o da 2,0 mm tra i mandrini di crimpatura. Durante questa operazione osservare quanto segue:
  - Il calibro a tampone può essere mosso senza gioco tra i mandrini: non è presente nessuno scostamento, la pinza può essere subito utilizzata.
  - Il calibro a tampone può essere mosso con un certo gioco tra i mandrini oppure non può assolutamente essere introdotto nella pinza: è presente uno scostamento. Questo scostamento può essere rilevato tramite una regolazione di precisione (+ / -) della rotella. Se durante il controllo della misura di crimpatura la pinza si trova al di fuori della tolleranza richiesta dal produttore dei contatti, contattare il costruttore della pinza per un collaudo.



### ATTENZIONE!

Affidare le operazioni di regolazione della pinza crimpatrice esclusivamente a personale qualificato autorizzato, perché una regolazione realizzata in modo improprio può causare crimpature errate.

Utilizzare i seguenti calibri a tampone:

Art. n.	Misura del calibro a tampone
97 52 63	1 mm
97 52 65	2 mm
97 52 65 A	2 mm

## 6 Manutenzione e riparazione

Prima di iniziare il lavoro è necessario controllare che la pinza sia pulita e in condizioni ineccepibili. Rimuovere eventuali residui di crimpatura tra le ganasce per crimpare e la sede contatto. Accertarsi che tutti i bulloni siano assicurati con anelli di fermo.

I lavori di riparazione alla pinza crimpatrice a quattro mandrini devono sostanzialmente essere svolti dal costruttore della pinza o da un centro autorizzato.