

Español

Pinza de engarzar con cuatro punzones e indicador digital

La pinza es únicamente adecuada para engarzar contactos tor-neados para secciones de cable de 0,08 mm² a 2,5 mm²

Interferencias de radio

¡ IMPORTANTE: El dispositivo cumple la normativa de protección electromagnética (CEM) para el área industrial (protección electromagnética: clase A). Si se emplea en ambientes domésticos, puede producir interferencias electromagnéticas.

Elementos de mando

- Pulsador "MODE"
- Pulsador "ON/OFF"
- Ruedecilla para el ajuste de engarce
- Abertura para palanca de desbloqueo de emergencia
- Punto de inserción
- Tope
- Localizador
- Tornillo de fijación
- Compartimento de la pila

1 Encendido

- Accione el pulsador "ON/OFF" (2). En la pantalla se muestra la medida del calibre cilíndrico. Es posible cambiar esta indicación a milímetros, pulgadas o MIL 22520/7-01 accionando el pulsador "MODE" (1) con el calibre cilíndrico adjunto.

2 Control del punto de referencia de la pinza

¡ IMPORTANTE: Asegúrese de que la pinza está correctamente calibrada, ya que de lo contrario se producen engarces defectuosos.

- Cierre la pinza hasta el tope y manténgala cerrada.
- Con la ruedecilla (3), ajuste 1,00 mm en la pantalla.
- Introduzca el calibre cilíndrico en el punto de inserción (5). El calibre debe poder moverse sin holgura. De lo contrario, debe volver a calibrarse la pinza.

3 Ajuste de la medida de engarce

- Consulte el ajuste de engarce y la posición del localizador en la tabla 2 + 3. Tabla 2 = CRIMPFOX-TC MP, 1212510 Tabla 3 = CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620

- | | |
|----------|--------------------------|
| A | Contacto de engarce |
| B | Sección de cable |
| C | Ajuste de engarce |
| D | Posición del localizador |

i Afloje el tornillo de fijación (8) con la llave Allen suministrada.

- Gire la ruedecilla hasta que se muestre en pantalla la medida de engarce adecuada.
- Para fijar la dimensión de engarce, apriete el tornillo de fijación.
- Extraiga el localizador (7) de la ranura y gírelo a la posición deseada.

4 Engarce

- ¡ IMPORTANTE:** El engarce de material inadecuado (p. b. el calibre cilíndrico o acero > 35 HRC) puede causar daños a la pinza.
- Introduzca el conductor ya preparado con el contacto de engarce hasta el tope en el punto de inserción.
- Cierre la pinza hasta que vuelva a desbloquearse mediante el bloqueo de accionamiento.
- Retire el contacto engarzado.
- Si no es posible abrir la pinza, es posible desbloquearla abriendo el bloqueo de accionamiento a través del orificio de la palanca de desbloqueo de emergencia (4).

¡ IMPORTANTE: Después de haber soldado manualmente el bloqueo de accionamiento, se debe desechar el contacto, ya que este no se ha engarzado suficiente-mente.

5 Cambio de la pila

- La pila del tipo CR 2025 tiene una vida útil de aprox. 1 año.
- Abra el compartimento de la pila (9) y extráigala.
 - Deseche la pila gastada de acuerdo con las prescripciones locales.
 - Gire la ruedecilla (3) en el sentido "menos" hasta el tope en el punto de referencia inferior.
 - Coloque la pila nueva. En la pantalla se muestra "CAL". Al cambiar la pila se borra la configuración existente.
 - Vuelva a calibrar la pinza.

Italiano

Pinza a crimpare a quattro punzoni con indicatore digitale

La pinza è concepita esclusivamente per la crimpatura di contatti a crimpare torniti per conduttori con sezione 0,08 mm² ... 2,5 mm².

Radiodisturbi

¡ IMPORTANTE: Il dispositivo soddisfa le normative per la radioprotezione (EMV) per il settore industriale (classe di protezione A). In caso di utilizzo in ambienti domestici si possono provocare disturbi radio.

Elementi di comando

- Tasto "MODE"
- Tasto "ON/OFF"
- Ghiera di regolazione per la distanza di crimpatura
- Apertura della leva di emergenza
- Punto di inserimento
- Fermo
- Locator
- Vite di regolazione
- Vano batteria

1 Accensione

- Premere il tasto "ON/OFF" (2). Sul display compare la dimensione del calibro a tampone. È possibile visualizzare il valore in millimetri, pollici o MIL 22520/7-01 premendo con il calibro a tampone fornito sul tasto "MODE" incassato (1).

2 Controllo del punto di riferimento della pinza

¡ IMPORTANTE: Per evitare errori di crimpatura, accertarsi che la pinza sia calibrata correttamente.

- Chiudere la pinza fino a battuta e lasciarla chiusa.
- Impostare sul display il valore 1,00 mm con la ghiera di regolazione (3).
- Inserire il calibro a tampone nel punto di inserimento (5). Il calibro tampone deve muoversi senza gioco. Altrimenti è necessario ricalibrare la pinza.

3 Regolazione della distanza di crimpatura

- Individuare nella tabella 2 + 3 la regolazione della distanza di crimpatura e la posizione del locator. Tabella 2 = CRIMPFOX-TC MP, 1212510 Tabella 3 = CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620

- | | |
|----------|--|
| A | Contatto a crimpare |
| B | Sezione conduttore |
| C | Regolazione della distanza di crimpatura |
| D | Posizione locator |

i Allentare la vite di regolazione (8) con la brugola fornita.

- Girare la ghiera di regolazione fino a quando sul display non viene visualizzata la distanza di crimpatura adatta.
- Per impostare in maniera definitiva la distanza di crimpatura, serrare la vite di regolazione.
- Estrarre il locator (7) dalla scanalatura e ruotarlo nella posizione desiderata.

4 Crimpatura

- ¡ IMPORTANTE:** La crimpatura di materiali non idonei (ad esempio il calibro tampone o acciai con durezza > 35 HRC) può danneggiare la pinza.
- Inserire il conduttore preparato con il contatto a crimpare nel punto di inserimento fino a battuta.
- Chiudere la pinza fino a che non viene aperta dal blocco di disimpegno.
- Prelevare il conduttore crimpato.
- Se non è possibile aprire la pinza, è possibile sbloccare il blocco di disimpegno tramite l'apertura della leva di emergenza (4).

¡ IMPORTANTE: Se il blocco è stato rimosso manualmente, smaltire il contatto a crimpare perché non è stato crimpato a sufficienza.

5 Sostituzione della batteria

- La batteria tipo CR 2025 dura circa un anno.
- Sollevar e il coperchio del vano batteria (9) e rimuovere la batteria.
 - Smaltire la batteria scarica nel rispetto delle disposizioni locali.
 - Ruotare la ghiera di regolazione (3) verso il segno "meno" fino a battuta e sul punto di riferimento piu basso.
 - Inserire quindi la nuova batteria. Sul display compare la scritta "CAL". Cambiando la batteria vengono cancellate le impostazioni presenti.
 - Ricalibrare la pinza.

Français

Pince à sertir à quatre poinçons avec affichage numérique

La pince est destinée exclusivement au sertissage de contact tournés pour des sections de conducteur de 0,08 mm² à 2,5 mm².

Perturbations radioélectriques

¡ ATTENTION: L'appareil est conforme aux règlements relatifs aux parasites (CEM) destinés au domaine industriel (catégorie de protection A). L'utilisation dans une zone d'habitation peut créer des parasites.

Éléments de commande

- Bouton « MODE »
- Bouton « ON/OFF »
- Molette de réglage pour le réglage de la dimension de sertissage
- Ouverture pour levier de déclenchement de secours
- Point d'insertion
- Butée
- Positionneur
- Vis de blocage
- Logement pile

1 Mise sous tension

- Appuyer sur le bouton « ON/OFF » (2). L'affichage indique la dimension du gabarit en mm.

Si nécessaire, l'affichage peut être basculé en millimètres, pouces ou MIL 22520/7-01 en appuyant sur le bouton enfoncé « MODE » (1).

2 Contrôle du point de référence de la pince

- ¡ IMPORTANT :** Veiller à ce que le calibrage de la pince soit correct pour éviter tout défaut de sertissage.
- Fermer la pince jusqu'en butée et la maintenir fermée.
- A l'aide de la molette (3), régler l'affichage sur 1,00 mm.
- Introduire le gabarit dans le point d'insertion (5). Le gabarit doit pouvoir être mobile sans jeu. Autrement, il est nécessaire de recalibrer la pince.

3 Réglage de la dimension de sertissage

- Lire le réglage du sertissage et la position du positionneur dans le tableau 2 + 3 Tableau 2 = CRIMPFOX-TC MP, 1212510 Tableau 3 = CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620.

- | | |
|----------|---------------------------------------|
| A | Contact à sertir |
| B | Section de conducteur |
| C | Réglage de la dimension de sertissage |
| D | Position du positionneur |

i Desserrer la vis de blocage (8) à l'aide de la clé à six pans fournie.

- Tourner la molette jusqu'à ce que la dimension de sertissage appropriée s'affiche.
- Serrer la vis de blocage pour que le réglage de la dimension de sertissage ne se modifie pas.
- Extraire le positionneur (7) de la rainure et le tourner jusque dans la position souhaitée.

4 Sertissage

- ¡ IMPORTANT :** Le sertissage de matériaux non appropriés (par ex. gabarit ou acier > 35 HRC) peut endommager la pince.
- Introduire le conducteur préparé avec le contact à sertir jusqu'en butée dans le point d'insertion.
- Fermer la pince jusqu'à ce qu'elle soit à nouveau déverrouillée via le blocage de déclenchement.
- Retirer le contact serti.
- S'il est impossible d'ouvrir la pince, déverrouiller le blocage de déclenchement par l'intermédiaire de l'ouverture du levier de déclenchement de secours (4).

¡ IMPORTANT : Après avoir déverrouillé manuellement le blocage de déclenchement, éliminer le contact à sertir, car celui-ci n'est pas suffisamment serti.

5 Remplacement de la pile

- La pile de type CR 2025 dure environ 1 an.
- Ouvrir le logement de la pile (9) et retirer la pile.
 - Éliminer l'ancienne batterie conformément aux prescriptions locales.
 - Tourner la molette (3) dans le sens « Moins » jusqu'en butée, au point de référence situé le plus bas.
 - Insérer ensuite la nouvelle pile.
 - « CAL » apparaît sur l'affichage. Le changement de pile a effacé les réglages existants.
 - Recalibrer la pince.

English

Four-mandrel crimping pliers with digital display

The pliers are exclusively for crimping turned contacts for conductor cross sections of 0.08 mm² to 2.5 mm².

Radio interference

¡ NOTE: The device complies with the EMC regulations for industrial areas (EMC class A). When using the device in residential areas, it may cause radio interference.

Operating elements

- "MODE" button
- "ON/OFF" button
- Adjustment wheel for the crimping setting
- Opening for emergency release lever
- Point of insertion
- Limit stop
- Locator
- Retaining screw
- Battery holder

1 Switching on

- Press the "ON/OFF" button (2). The cylindrical gauge indicator appears on the display. To reset the display to millimeter, inch or MIL 22520/7-01, use the supplied internal cylindrical gauge to press the inset "MODE" button (1).

2 Checking the reference point of the pliers

- ¡ NOTE:** Ensure that the pliers are correctly calibrated, as otherwise crimping errors will result.
- Close the pliers as far as possible and keep them closed.
- With the adjustment wheel (3), set the indicator on the display to 1.00 mm.
- Insert the internal cylindrical gauge in the point of insertion (5).

The internal cylindrical gauge must be able to move without play. Otherwise the pliers must be recalibrated.

3 Adjusting the crimping setting

- Refer to the crimping setting and the position of the locator in Table 2 + 3. Table 2 = CRIMPFOX-TC MP, 1212510 Table 3 = CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620

- | | |
|----------|-------------------------|
| A | Crimp contact |
| B | Conductor cross section |
| C | Crimping setting |
| D | Locator position |

i Loosen the setting screw (8) using the Allen key supplied.

- Turn the adjustment wheel until the display shows the desired crimping setting.
- To ensure that the crimping setting remains fixed, tighten the setting screw.
- Pull the locator (7) out of the groove and rotate it to the desired position.

4 Crimping

¡ NOTE: Crimping unsuitable materials (e.g. the internal cylindrical gauge or steel > 35 HRC) can damage the pliers.

- Insert the prepared conductor with the crimp contact all the way into the point of insertion.
- Close the pliers until the release lock releases the pliers again.
- Remove the crimped contact.
- If the pliers cannot be opened, it is possible to release the releasing lock using the opening of the emergency release lever (4).

¡ NOTE: After manually overriding the release lock, discard the crimp contact, as it has not been sufficiently crimped.

5 Battery replacement

- The type CR 2025 battery lasts approximately 1 year.
- Lift the battery holder (9) upward and remove the battery.
 - Dispose of the old battery in accordance with local regulations.
 - Turn the adjustment wheel (3) all the way in the "minus" direction, until it reaches the lowest reference point.
 - Insert the new battery. "CAL" appears on the display. Changing the battery deletes any existing settings.
 - Recalibrate the pliers.

Deutsch

Vierdorn-Crimpzange mit Digitalanzeige

Die Zange ist ausschließlich zum Crimpen von gedrehten Crimpkontakten für Leiterquerschnitte von 0,08 mm² bis 2,5 mm² geeignet.

Funktstörungen

¡ ACHTUNG: Das Gerät erfüllt die Funkschutzbestimmungen (EMV) für den industriellen Bereich (Funkschutzklasse A). Beim Einsatz im Wohnbereich kann es Funkstörungen verursachen.

Bedienelemente

- Taster „MODE“
- Taster „ON/OFF“
- Stellrad für die Crimpmaßeinstellung
- Öffnung für Notlösehebel
- Einführstelle
- Anschlag
- Locator
- Feststellschraube
- Batterieaufnahme

1 Einschalten

- Drücken Sie den Taster „ON/OFF“ (2). Auf dem Display erscheint die Anzeige des Lehrdornmaßes. Sie können diese Anzeige auf Millimeter, Inch oder MIL 22520/7-01 umstellen, indem Sie mit dem mitgelieferten Lehrdorn den vertieft liegenden Taster „MODE“ (1) drücken.

2 Referenzpunkt der Zange kontrollieren

- ¡ ACHTUNG:** Achten Sie auf die richtige Kalibrierung der Zange, da sonst Fehlcrimpungen entstehen.
- Schließen Sie die Zange bis zum Anschlag und halten Sie sie geschlossen.
- Stellen Sie mit dem Stellrad (3) im Display 1,00 mm ein.
- Führen Sie den Lehrdorn in die Einführstelle (5) ein. Der Lehrdorn muss sich ohne Spiel bewegen lassen. Sonst müssen Sie die Zange neu kalibrieren.

3 Crimpmaß einstellen

- Lesen Sie die Crimpmaßeinstellung und die Position des Locators in der Tabelle 2 + 3 ab. Tabelle 2 = CRIMPFOX-TC MP, 1212510 Tabelle 3 = CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620

- | | |
|----------|---------------------|
| A | Crimpkontakt |
| B | Leiterquerschnitt |
| C | Crimpmaßeinstellung |
| D | Locator-Position |

i Lösen Sie die Feststellschraube (8) mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel.

- Drehen Sie das Stellrad, bis das Display das passende Crimpmaß anzeigt.
- Um das Crimpmaß zu sichern, ziehen Sie die Feststellschraube an.
- Ziehen Sie den Locator (7) aus der Nut und drehen ihn auf die gewünschte Position.

4 Crimpen

¡ ACHTUNG: Das Crimpen von ungeeignetem Material (z. B. dem Lehdorn oder von Stahl > 35 HRC) kann die Zange beschädigen.

- Führen Sie den vorbereiteten Leiter mit dem Crimpkontakt bis zum Anschlag in die Einführstelle ein.
- Schließen Sie die Zange, bis sie über die Auslösesperre wieder entriegelt wird.
- Entnehmen Sie den vercrimpten Kontakt.
- Wenn sich die Zange nicht öffnen lässt, können Sie die Auslösesperre über die Öffnung vom Notlösehebel (4) entriegeln.

¡ ACHTUNG: Nach dem manuellen Aufheben der Auslösesperre müssen Sie den Crimpkontakt entsorgen, da dieser nicht ausreichend gecrimpt wurde.

5 Batterie wechseln

- Die Batterie vom Typ CR 2025 hält ca. 1 Jahr.
- Klappen Sie die Batterieaufnahme (9) nach oben und entnehmen Sie die Batterie.
 - Entsorgen Sie die alte Batterie nach den örtlichen Vorschriften.
 - Drehen Sie das Stellrad (3) in Richtung „Minus“ bis zum Anschlag auf den untersten Referenzpunkt.
 - Legen Sie dann die neue Batterie ein. Im Display erscheint „CAL“.
 - Durch den Batteriewechsel wurden die vorhandenen Einstellungen gelöscht.
 - Kalibrieren Sie die Zange neu.



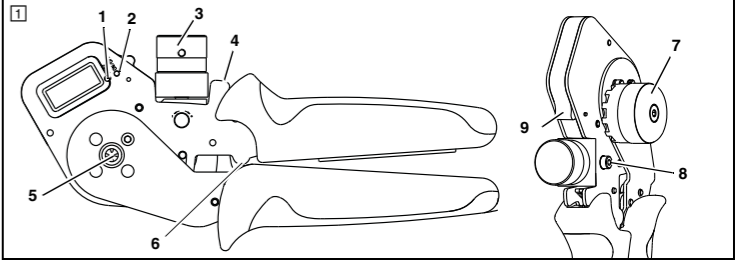
PHOENIX CONTACT GmbH & Co. KG
Flachsmarktstraße 8, 32825 Blomberg, Germany
Fax +49-(0)5235-341200, Phone +49-(0)5235-300

phoenixcontact.com
MNR 0119281 - 08
2022-05-24

DE Bedienungsanleitung EN Operating instructions FR Mode d'emploi

IT Istruzioni per l'uso ES Instrucciones de servicio

CRIMPFOX-TC MP	1212510
CRIMPFOX-TC MP-1	1212620



CRIMPFOX-TC MP, 1212510					
A	B [mm²]	B [AWG]	C [mm]	D	
CC0,6-TS-0,34M AU	1423643	0,14	26	0,50	5
		0,25	24	0,55	
		0,34	22	0,60	
CC0,8-TS-0,34M AU <p>CC1,0-TS-0,34M AU</p>	1319949	0,14	26	0,50	11
	1064040	0,25	24	0,55	
		0,34	22	0,60	
CC0,8-TS-0,34F AU <p>CC1,0-TS-0,34F AU</p>	1319950	0,14	26	0,50	7
	1064041	0,25	24	0,55	
		0,34	22	0,60	
CC1,0-TS-1,00M AU PU100	1423645	0,34	22	0,53	11
		0,50	20	0,60	
		0,75	18	0,70	
		1,00		0,83	
CC1,0-TS-1,00F AU PU100	1423646	0,34	22	0,53	7
		0,50	20	0,60	
		0,75	18	0,70	
		1,00		0,83	
CC-0,8-ST-0,34-MS AU	1452372	0,08		0,40	1
		0,14		0,45	
		0,25		0,50	
		0,34		0,60	
		0,08		0,40	
CC-1,0-ST-0,34-MS AU	1452356	0,14		0,45	1
		0,25		0,50	
		0,34		0,60	
			22	0,70	
			28	0,65	
CUC-DSC-C1BAU-S/DSC28	1418784	26	0,70	0,75	8
		24	0,75		
		28	0,65		
CUC-DSC-J1BAU-S/DSC28	1418787	26	0,70	0,75	7
		24	0,70		
		22	0,75		
CUC-DSC-C1BAU-S/DSC24	1418786	24	0,70		8
		22	0,75		
		20	0,80		
CUC-DSC-J1BAU-S/DSC24	1418788	24	0,70		7
		22	0,75		
		20	0,80		
CUC-DSC-C1BAU-S/DSC22	1418789	22	0,60	0,70	5
CUC-DSC-J1BAU-S/DSC22	1418790	22	0,60	0,90	9

Español

6 Calibración de la pinza

- Mediante la ruedecilla, ajuste en pantalla una medida de calibre cilíndrico **mayor** que 1,00 mm.
 - Cierre la pinza hasta el tope y manténgala cerrada.
 - Mediante la ruedecilla, ajuste el punto de inserción de manera que el calibre cilíndrico adjunto se pueda mover sin holgura.
 - Saque el calibre cilíndrico.
 - Abra la pinza.
 - Mantenga accionado el pulsador "ON/OFF".
 - Accione además el pulsador "MODE" durante 5 s con el calibre cilíndrico.
 - Suelte el pulsador "MODE".
 - A continuación, suelte el pulsador "ON/OFF".
- La pantalla cambia a 1,00 mm.

7 Mensajes de error

E1 **En caso de cambio de la pila:** gire la ruedecilla al valor mínimo de ajuste **antes** de colocar la pila. Calibre entonces la pinza.

E1 **Tras aprox. 50000 ... 200000 ciclos:** en pantalla se muestra E1 alternando con la medida de engarce, para advertir de que se ha alcanzado el límite de desgaste. Si E1 se sigue mostrando después de repetidas calibraciones, la pinza está desgastada y debe enviarse para su reparación.

E2 La holgura entre punzón y calibre cilíndrico es excesivo. Repita la calibración.

8 Comprobación del estado de la herramienta

- Con el calibre cilíndrico, accione el pulsador "MODE" durante 10 s.
- Suelte el pulsador "MODE".
- Anote los once dígitos en el orden en el que se muestran.

<p>Número de serie (8 dígitos)</p> <table> <tbody><tr> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody></table>	A	B	C																	
A	B	C																		

A Vida útil restante en %

B Valor mínimo de ajuste (punto de referencia)

C Número de las calibraciones realizadas hasta el momento

9 Mantenimiento

- Retire periódicamente posibles restos acumulados en el punto de inserción y el localizador.
- Proteja la pinza de engarzar frente a la suciedad.
- Lubrique las articulaciones con un aceite para máquinas ligero.

El usuario no está autorizado a realizar reparaciones.

Italiano

6 Calibrazione della pinza

- Impostare sul display una dimensione del calibro tampone **superiore** a 1,00 mm con la ghiera di regolazione.
 - Chiudere la pinza fino a battuta e lasciarla chiusa.
 - Chiudere il punto di inserimento con la ghiera di regolazione, fino a quando è possibile muovere il calibro tampone in dotazione senza gioco.
 - Rimuovere il calibro tampone.
 - Aprire la pinza.
 - Tenere premuto il tasto "ON/OFF".
 - Tenere inoltre premuto per 5 secondi il tasto "MODE" con il calibro tampone.
 - Rilasciare il tasto "MODE".
 - Rilasciare quindi il tasto "ON/OFF".
- Il display visualizza ora 1,00 mm.

7 Segnalazioni di errore

E1 **In caso di cambio batteria:** portare la ruota di regolazione al valore di impostazione minimo **prima** di inserire la batteria. Calibrare quindi la pinza.

E1 **Dopo circa 50000 ... 200000 cicli:** sul display compaiono in maniera alternata E1 e la distanza di crimpatura, per indicare il raggiungimento del limite di usura. Se dopo aver eseguito più volte la calibrazione sul display continua a essere presente "E1", significa che la pinza è usurata e deve esser spedita per la riparazione.

E2 Il gioco tra punzone e calibro tampone è eccessivo. Ripetere la calibrazione.

8 Controllo stato dell'utensile

- Tenere premuto per 10 secondi con il calibro tampone il tasto "MODE".
- Rilasciare il tasto "MODE".
- Prendere nota della serie di undici cifre.

<p>Numero di serie (8 caratteri)</p> <table> <tbody><tr> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody></table>	A	B	C																	
A	B	C																		

A Durata residua in %

B Valore di regolazione minimo (punto di riferimento)

C Numero delle calibrazioni eseguite fino ad ora

9 Manutenzione

- Rimuovere regolarmente i residui di crimpatura dal vano di inserimento e dal locator.
- Evitare che la pinza a crimpare si sporchi.
- Oliare regolarmente le articolazioni con olio per macchine leggero.

L'utente non è autorizzato a eseguire riparazioni.

Français

6 Calibrage de la pince

- A l'aide de la molette, régler sur l'affichage une dimension de gabarit **supérieure** à 1,00 mm.
 - Fermer la pince jusqu'en butée et la maintenir fermée.
 - A l'aide de la molette, régler le point d'insertion de manière à ce que le gabarit fourni soit mobile sans jeu.
 - Retirer le gabarit.
 - Ouvrir la pince.
 - Maintenir le bouton « ON/OFF » appuyé.
 - Appuyer en même temps sur le bouton « MODE » avec le gabarit pendant 5 s.
 - Relâcher le bouton « MODE ».
 - Relâcher ensuite le bouton « ON/OFF ».
- L'affichage commute sur 1,00 mm.

7 Messages d'erreur

E1 **Après le remplacement de la pile :** tourner la molette jusqu'à la valeur de réglage la plus basse **avant** d'insérer la pile. Calibrer ensuite la pince.

E1 **Après env. 50000 ... 200000 cycles :** E1 apparaît sur l'affichage en alternance avec la dimension de serissage pour indiquer que la limite d'usure est atteinte. Si, après plusieurs calibrages, E1 continue d'apparaître sur l'affichage, la pince est usée, la faire réparer.

E2 Il y a trop de jeu entre le poinçon et le gabarit. Répéter le calibrage.

8 Contrôle de l'état des outils

- Appuyer avec le gabarit sur le bouton « MODE » pendant 10 s.
- Relâcher le bouton « MODE ».
- Noter les onze chiffres dans l'ordre affiché.

<p>Numéro de série (8 chiffres)</p> <table> <tbody><tr> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody></table>	A	B	C																	
A	B	C																		

A Durée de vie restante en %

B Valeur minimale de réglage (point de référence)

C Nombre de calibrages effectués jusqu'à présent

9 Maintenance

- Retirer régulièrement les résidus du point d'insertion et du positionneur.
 - Protéger la pince à sertir contre l'encrassement.
 - Huiler les articulations avec une huile de machine légère.
- L'utilisateur n'est pas autorisé à effectuer des réparations.

English

6 Calibrating the pliers

- With the adjustment wheel, set the indicator on the display to a cylindrical gauge size **larger** than 1.00 mm.
 - Close the pliers as far as possible and keep them closed.
 - With the adjustment wheel, close the point of insertion far enough that the supplied internal cylindrical gauge can move without any play.
 - Remove the internal cylindrical gauge.
 - Open the pliers.
 - Press and hold down the "ON/OFF" button.
 - At the same time, use the internal cylindrical gauge to hold down the "MODE" button for 5 seconds.
 - Release the "MODE" button.
 - Next, release the "ON/OFF" button.
- The display jumps to 1.00 mm.

7 Error messages

E1 **After changing the battery:** Rotate the adjustment wheel to the lowest setting **before** inserting the battery. Next, calibrate the pliers.

E1 **After approximately 50000 ... 200000 cycles:** E1 sporadically appears on the display with the crimping setting, to indicate the wear limit has been reached. If E1 continues to appear on the display, despite carrying out calibration repeatedly, the pliers are worn and must be sent in for service.

E2 There is excessive play between the punch and the internal cylindrical gauge. Repeat the calibration.

8 Checking the tool condition

- Use the internal cylindrical gauge to hold down the "MODE" button for 10 seconds.
- Release the "MODE" button.
- Note down the eleven numbers that appear, in the given sequence.

<p>Serial number (8 digits)</p> <table> <tbody><tr> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody></table>	A	B	C																	
A	B	C																		

A Remaining service life in %

B Lowest setting (reference point)

C Number of times calibration was performed

9 Maintenance

- Regularly remove the crimping residue from the point of insertion and the locator.
- Protect the crimping pliers against soiling.
- Oil the hinges with a light machine oil.

Repairs by the user are not permitted.

Deutsch

6 Zange kalibrieren

- Stellen Sie mit dem Stellrad im Display ein Lehrdornmaß **größer** als 1,00 mm ein.
 - Schließen Sie die Zange bis zum Anschlag und halten Sie sie geschlossen.
 - Stellen Sie über das Stellrad die Einführstelle soweit zu, dass sich der mitgelieferte Lehrdorn ohne Spiel bewegen lässt.
 - Entnehmen Sie den Lehrdorn.
 - Öffnen Sie die Zange.
 - Halten Sie den Taster „ON/OFF“ gedrückt.
 - Drücken Sie zusätzlich mit dem Lehrdorn den Taster „MODE“ 5 s lang.
 - Lassen Sie den Taster „MODE“ los.
 - Lassen Sie anschließend den Taster „ON/OFF“ los.
- Das Display springt auf 1,00 mm.

7 Fehlermeldungen

E1 **Nach Batteriewechsel:** Drehen Sie **vor** dem Einlegen der Batterie das Stellrad auf den untersten Einstellwert. Kalibrieren Sie dann die Zange.

E1 **Nach ca. 50000 ... 200000 Zyklen:** E1 erscheint abwechselnd mit dem Crimpmaß im Display, um auf das Erreichen der Verschleißgrenze hinzuweisen. Wenn E1 nach mehrmaligem Kalibrieren bestehen bleibt, ist die Zange verschlissen und muss zur Reparatur eingeschickt werden.

E2 Das Spiel zwischen Stempel und Lehrdorn ist zu groß. Wiederholen Sie die Kalibrierung.

8 Werkzeugzustand prüfen

- Drücken Sie mit dem Lehrdorn den Taster „MODE“ 10 s lang.
- Lassen Sie den Taster „MODE“ los.
- Notieren Sie sich die elf Zahlen der Reihen nach.

<p>Seriennummer (8-stellig)</p> <table> <tbody><tr> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody></table>	A	B	C																	
A	B	C																		

A Restlebensdauer in %

B Unterster Einstellwert (Referenzpunkt)

C Anzahl der bisher durchgeführten Kalibrierungen

9 Instand halten

- Entfernen Sie regelmäßig Rückstände von der Einführstelle und von dem Locator.
- Schützen Sie die Crimpzange vor Verschmutzung.
- Ölen Sie die Gelenke mit einem leichten Maschinenöl.

Reparaturen durch den Anwender sind nicht zulässig.

3

CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620		A	B [mm²]	C [mm]	D
SF-6AP2000	1605554		0,14	0,60	1
			0,25	0,65	
			0,35	0,70	
			0,50	0,78	
			0,75	0,90	
SF-6AS2000	1605557		1,00	1,00	3
			0,25	0,65	
			0,35	0,70	
			0,50	0,78	
			0,75	0,90	
SF-6CP2000	1605559		1,00	1,00	1
			0,08	0,55	
			0,14	0,60	
SF-6CS2000	1605562		0,25	0,65	3
			0,08	0,55	
			0,14	0,60	
SF-10KP004	1607355		0,25	0,65	1
			0,14	0,70	
			0,25	0,75	
			0,35	0,80	
			0,50	0,88	
SF-10KS004	1607356		0,14	0,70	3
			0,25	0,75	
			0,35	0,80	
			0,50	0,88	
			0,14	0,88	
SF-10KS010	1605481		0,14	0,60	3
			0,25	0,65	
			0,35	0,70	
			0,50	0,78	
			0,75	0,90	
			1,00	1,00	
			0,75	0,95	
SF-7PP2000	1605634		1,00	1,05	2
			1,00	1,20	
			1,50	1,35	
SF-7QP2000	1605639		2,50	1,60	2
			0,14	0,70	
SF-7RP2000	1605646		0,25	0,75	2
			0,75	1,05	
			1,00	1,15	
SF-20KP004	1607376		1,50	1,30	2
			0,35	0,80	
ST-20KP010	1607655		0,50	0,88	5
			0,75	1,00	
			1,00	1,10	
			0,25	0,75	
ST-20KS010	1607657		0,35	0,80	4
			0,50	0,88	
			0,75	1,00	
			1,00	1,10	
			1,50	1,40	
ST-20KP020	1607656		2,50	1,65	5
			1,50	1,40	
ST-20KS020	1607658		2,50	1,65	4
			0,08	0,50	
ST-06KP010	1607577		0,14	0,55	6
			0,25	0,60	
			0,08	0,50	
ST-06KS010	1607580		0,14	0,55	7
			0,25	0,60	
			0,14	0,55	
			0,25	0,60	
ST-06KP020	1607578		0,25	0,60	6
			0,35	0,65	
			0,14	0,55	
ST-06KS020	1607581		0,25	0,60	7
			0,35	0,65	
			0,35	0,65	
ST-06KP030	1607579		0,50	0,73	6
			0,35	0,65	
ST-06KS030	1607582		0,50	0,73	7
			0,50	0,80	
			0,75	0,88	
SF-6DP2000	1607406		1,00	1,00	1
			1,50	1,20	
			0,50	0,80	
SF-6FS2000	1605566		0,75	0,88	3
			1,00	1,00	
			1,50	1,20	
			1,50	1,20	

中文

- 校准压线钳
- 使用调整轮，将显示屏上的指示符设置为大于1.00 mm的塞规尺寸。
- 尽量闭合压线钳并使其保持闭合状态。
- 用调整轮闭合插入点，使所提供的塞规可以无间隙地移动。
- 取下塞规。
- 打开压线钳。
- 按下并按住“ON/OFF”按钮。
- 同时用塞规压住“MODE”按钮5秒。
- 放开“MODE”按钮。
- 然后放开“ON/OFF”按钮。

显示屏跳到1.00 mm。

7 错误信息

- E1 更换电池后** : 在插入电池之前，将调整轮转到最低的设置处。然后校准压线钳。
- E1 大约50000 ... 200000个周期后** : E1偶尔与压接设置交替出现在显示屏上，提示已经达到磨损极限。如果在重复进行了校准的情况下，E1仍继续出现在显示屏上，则表示压线钳已磨损，必须送往维护。
- E2 冲头与塞规之间的间隙过大。** 重复校准。

8 检查工具状态

- 使用塞规压住“MODE”按钮10秒。
- 放开“MODE”按钮。
- 按给定的顺序记录出现的十一个数字。

序列号 (8位)	A	B	C
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

- A** 剩余使用寿命，%
- B** 最低设置 (参考点)
- C** 已执行的校准次数

9 维护

- 定期清除插入点和定位器处的压接残余物。
- 防止压线钳被弄脏。
- 用轻质机油润滑铰接处。
- 不允许用户自行进行修理。

Polski

6 Kalibracja szczypiec

- Ustawić rozmiar sprawdzianu trzpieniowego **większy** niż 1,00 mm pokrętlęm na wyświetlaczu.
- Zamknąć szczypce do oporu i nie otwierać.
- Ustawić pokrętlęm punkt wprowadzania tak, aby dostarczony sprawdzian trzpieniowy mógł przesuwac się bez luzu.
- Wyjąć sprawdzian trzpieniowy.
- Otworzyć szczypce.
- Przytrzymać wciśnięty przycisk „ON/OFF”.
- Nacisnąć dodatkowo przycisk „MODE” sprawdzianem trzpieniowym i przytrzymać przez 5 s.
- Zwolnić przycisk „MODE”.
- Następnie zwolnić przycisk „ON/OFF”.

Wyświetlacz przeskoczy na 1,00 mm.

7 Komunikaty o błędach

E1 Po wymianie baterii: przed włożeniem baterii obrócić pokrętko wybierając ostatnią dolną wartość nastawy. Następnie skalibrować szczypce.

E1 Po ok. 50000 ... 200000 cyklil: E1 będzie pojawiać się na wyświetlaczu na przemian z rozmiarem zacisku i będzie wskazywać na osiągnięcie granicy zużycia. Jeśli E1 nie zniknie po kilkakrotnej kalibracji, to należy zamknąć szczypce i odesłać do naprawy.

E2 Luz między znacznikiem a sprawdzianem trzpieniowym jest za duży. Powtórzyć kalibrację.

8 Kontrola stanu narzędzia

- Nacisnąć przycisk „MODE” sprawdzianem trzpieniowym i przytrzymać przez 10 s.
- Zwolnić przycisk „MODE”.
- Zanotować kolejno jedenaście cyfr.

Numer seryjny (8-cyfrowy)	A	B	C
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

- A** Pozostała żywotność w %
- B** Ostatnia dolna wartość nastawy (punkt referencyjny)
- C** Liczba dotychczas przeprowadzonych kalibracji

9 Pielęgnacja

- Regularnie usuwać pozostałości z punktu wprowadzania i elementu ustalającego.
- Chronić szczypce przed zanieczyszczeniem.
- Nasmarować przeguby lekkim olejem maszynowym.
- Naprawy przez użytkownika nie są dozwolone.

Русский

6 Калибровка клещей

- Ручкой регулятора настроить на дисплее размер калибра-пробки **более** 1,00 мм.
- Сжать клещи до упора и держать их сжатыми.
- Ручкой регулятора так отрегулировать место ввода, чтобы прилагаемый калибр-пробка мог свободно двигаться без зазора.
- Извлечь калибр-пробку.
- Открыть клещи.
- Держать кнопку „ON/OFF” нажатой.
- Дополнительно надавить калибром-пробкой кнопку „MODE” в течение 5 с.
- Отпустить кнопку „MODE”.
- Затем отпустить кнопку „ON/OFF”.

Дисплей переключается на 1,00 мм.

7 Сообщения об ошибках

E1 После замены батарейки: Перед установкой батарейки ручку регулятора повернуть на самую нижнюю настройку. Затем откалибровать клещи.

E1 После прибл. 50000 ... 200000 циклов: E1 и размер обжима попеременно появляются на дисплее, чтобы указать на достижение предельно допустимого износа. Если E1 после многократной калибровки остается без изменений, это указывает на износ клещей. В этом случае клещи нужно отправить в ремонт.

E2 Зазор между пуансоном и калибром-пробкой слишком большой. Повторить калибровку.

8 Проверить состояние инструмента

- Нажимать калибром-пробкой кнопку „MODE” в течение 10 с.
- Отпустить кнопку „MODE”.
- Записать по порядку одиннадцать цифр.

Серийный номер (8-значный)	A	B	C
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

- A** Остаточный срок службы в %
- B** Самая нижняя настройка (опорная точка)
- C** Количество выполненных до сих пор калибровок

9 Содержание в исправности

- Регулярно удалять отходы перед местом ввода и регулятором положения.
- Защищать обжимные клещи от загрязнений.
- Смазывать шарниры легким машинным маслом.
- Пользователю запрещается производить ремонтные работы.

Türkçe

6 Pensenin kalibre edilmesi

- Ayar çarkı ile, ekrandaki belirteci **1,00 mm'den** daha büyük bir silindirik gösterge boyutuna ayarlayın.
- Penseyi mümkün olan son noktaya kadar kapatın ve kapalı şekilde tutun.
- Takma noktasını ayar çarkı ile, sağlanan iç silindirik gösterge yerinden oynamayacak duruma gelene kadar kapatın.
- İç silindirik göstergeyi çıkarın.
- Penseyi açın.
- "ON/OFF" düğmesine basın ve basılı olarak tutun.
- Aynı esnada, "MODE" düğmesine 5 saniye boyunca basılı tutmak için iç silindirik göstergeyi kullanın.
- "MODE" düğmesini bırakın.
- Sonrasında, "ON/OFF" düğmesini bırakın.

Ekran 1,00 mm değerine atlama yapar.

7 Hata mesajları

E1 Piliin değiştirilmesi sonrasında: Ayar çarkını yeni pili takmadan **önce** en düşük seviyeye ayarlayın. Sonrasında, penseyi kalibre edin.

E1 Yaklaşık 50000 ... 200000 döngü sonrasında: E1 ekranda ara sıra sıkma ayarı ile birlikte görüntüleniyor ve aşınma limitine ulaşıldığını bildiriyor. Defaten kalibrasyon yapılmasına rağmen ekranda hala E1 gösterilmeye devam ediyorsa, penseler aşınmış durumdadır ve bakım için servise gönderilmelidir.

E2 Delgi ile iç silindirik gösterge arasında aşın oynama payı var. Bu durumda tekrar kalibrasyon gerçekleştirin.

8 Alet durumunun kontrol edilmesi

- "MODE" düğmesine 10 saniye boyunca basılı tutmak için iç silindirik göstergeyi kullanın.
- "MODE" düğmesini bırakın.
- Sağlanan sekansta görüntülenen onbir rakamı not edin.

Seri numarası (8 basamak)	A	B	C
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

- A** Kalan işletme ömrü, % olarak
- B** En düşük ayar (referans noktası)
- C** Gerçekleştirilen kalibrasyon işlemi sayısı

9 Bakım

- Düzenli olarak takma noktasından ve yer belirleyiciden sıkma artıklarını temizleyin.
- Sıkma pensesini kirlenmeye karşı koruyun.
- Menteşeleri bir hafif makine yağı ile yağlayın.
- Kullanıcı tarafından yapılacak onarımlara izin verilmez.

Português

6 Calibragem do alicate

- Com a roda de ajuste, regular no visor uma medida para o pino calibrador **maior** do que 1,00 mm.
- Apertar o alicate completamente e mantê-lo fechado.
- Com a roda de ajuste, ajustar o ponto de inserção, de modo que o pino calibrador fornecido possa mover-se sem folga.
- Retirar o pino calibrador.
- Abrir o alicate.
- Manter o botão "ON/OFF" pressionado.
- Ao mesmo tempo, com o pino calibrador, pressionar o botão "MODE" por 5 s.
- Soltar o botão "MODE".
- Em seguida, soltar o botão "ON/OFF".

O visor comuta para 1,0 mm.

7 Mensagens de erro

E1 Após substituir a bateria: antes de introduzir a bateria, girar a roda de ajuste até a posição de ajuste mais baixa. Então, calibrar o alicate.

E1 Após aprox. 50000 ... 200000 ciclos: E1 e a medida de crimpagem aparecerem alternadamente no visor, avisando que o limite de desgaste foi alcançado. Se E1 persistir após muitas calibraçens, o alicate está desgastado e deve ser enviado para reparação.

E2 A folga entre punção e pino calibrador é grande demais. Repetir a calibragem.

8 Controlar o estado da ferramenta

- Com o pino calibrador, pressionar o botão "MODE" por 10 s.
- Soltar o botão "MODE".
- Anotar os onze algarismos na sequência.

Número de série (de 8 dígitos)	A	B	C
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

- A** Vida útil restante em %
- B** Posição de ajuste mais baixa (ponto de referência)
- C** Número de calibraçens executadas até agora

9 Manutenção

- Remova regularmente os resíduos do ponto de inserção e do localizador.
- Proteja o alicate de crimpagem da sujeira.
- Lubrificar as articulações com óleo leve para máquina.

Não são permitidos reparos pelo usuário.

3 CRIMPFOX-TC MP-1, 1212620

A	B [mm²]	C [mm]	D
SF-6AP2000	1605554	0,14	0,60
		0,25	0,65
		0,35	0,70
		0,50	0,78
		0,75	0,90
SF-6AS2000	1605557	1,00	1,00
		0,25	0,65
		0,35	0,70
		0,50	0,78
		0,75	0,90
SF-6CP2000	1605559	1,00	1,00
		0,08	0,55
		0,14	0,60
		0,25	0,65
		0,08	0,55
SF-6CS2000	1605562	0,14	0,60
		0,25	0,65
		0,08	0,55
		0,14	0,60
		0,25	0,65
SF-10KP004	1607355	0,14	0,70
		0,25	0,75
		0,35	0,80
		0,50	0,88
		0,14	0,70
SF-10KS004	1607356	0,25	0,75
		0,35	0,80
		0,50	0,88
		0,14	0,60
		0,25	0,65
SF-10KS010	1605481	0,35	0,70
		0,50	0,78
		0,75	0,90
		1,00	1,00
		0,75	0,95
SF-7PP2000	1605634	1,00	1,05
		1,00	1,20
		1,50	1,35
SF-7QP2000	1605639	2,50	1,60
		0,14	0,70
		0,25	0,75
SF-7RP2000	1605646	0,75	1,05
		0,75	1,15
		1,50	1,30
ST-20KP004	1607376	0,35	0,80
		0,50	0,88
		0,75	1,00
		1,00	1,10
		0,25	0,75
ST-20KS010	1607655	0,35	0,80
		0,50	0,88
		0,75	1,00
		1,00	1,10
		0,25	0,75
ST-20KS020	1607657	0,35	0,80
		0,50	0,88
		0,75	1,00
		1,00	1,10
		1,50	1,40
ST-20KP020	1607656	2,50	1,65
		1,50	1,40
		2,50	1,65
ST-20KS020	1607658	0,08	0,50
		0,14	0,55
		0,25	0,60
ST-06KP010	1607577	0,08	0,50
		0,14	0,55
		0,25	0,60
		0,14	0,55
		0,25	0,60
ST-06KS010	1607580	0,14	0,55
		0,25	0,60
		0,14	0,55
		0,25	0,60
		0,35	0,65
ST-06KP020	1607578	0,14	0,55
		0,25	0,60
		0,35	0,65
ST-06KS020	1607581	0,14	0,55
		0,25	0,60
		0,35	0,65
ST-06KP030	1607579	0,35	0,65
		0,50	0,73
		0,35	0,65
ST-06KS030	1607582	0,50	0,73
		0,50	0,80
		0,75	0,88
SF-6DP2000	1607406	1,00	1,00
		1,50	1,20
		0,50	0,80
		0,75	0,88
SF-6FS2000	1605566	1,00	1,00
		1,50	1,20
		0,50	0,80
		0,75	0,88