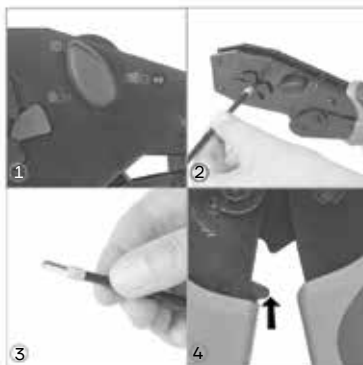


# POWER-CRIMP comfort

Artikelnr./Item-No.

**10 7120**



## Handhabung

Bei geöffneter Zange Leiterquerschnitt einstellen. (Abb.1)

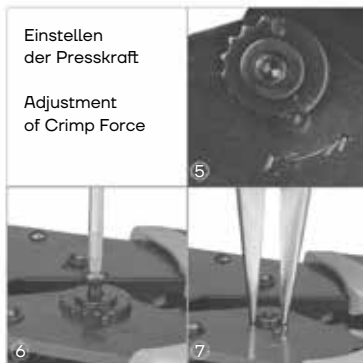
- Leiter mit aufgesteckter Aderendhülse in die Crimpstation einführen und Griffe zusammendrücken bis die Zwangssperre gegen vorzeitiges Öffnen überwunden ist. Die Zange öffnet sich nach dem Crimpvorgang automatisch. (Abb. 2)
- Ordnungsgemäße, gasdichte Crimpung, elektrisch und mechanisch einwandfrei. (Abb. 3)

Sollte einmal ein Crimpvorgang außergewöhnlich schwergängig sein, Zange nicht mit Gewalt öffnen, sondern durch Betätigung der Rastklinke Zwangssperre aufheben. (Abb. 4)

Querschnittseinstellung überprüfen.

## Prüfung der Crimpung

Crimpzange sind werkseitig justiert.



Einstellen der Presskraft

Adjustment of Crimp Force

## Handling

Open the tool to set conductor cross section (ill. 1)

- Introduce conductor with ferrule into crimping station. Close handle until ratchet mechanism is released (ill. 2)
- The result is a perfect crimp both electrically and mechanically (ill. 3)

If crimping should happen to be extremely tight, do not force opening but release ratchet mechanism (ill. 4)  
Verify setting of cross-section!

## Crimping test

The tool are factory adjusted.

## Nachstellen der Presskraft

1. Stellung der Zahnscheibe zum Rastnocken merken (mit aufsteigenden Zifferen-höhere Presskraft). (Abb. 5)
2. TORX-Schraube (T10) herausdrehen und Zahnscheibe entfernen. (Abb.6)
3. Durch Drehen der Achse die gewünschte Presskraft nachstellen. (Drehen im Uhrzeigersinn - Richtung L - führt zu einer Minderung der Presskraft. Drehen gegen den Uhrzeigersinn - Richtung T - führt zu einer Verstärkung der Presskraft). (Abb. 7)  
Die Verstellung um einen Zahn kann genügen.
4. Zahnscheibe wieder einsetzen und durch Innen-Sechskantschraube sichern.
5. Zangenfunktion überprüfen.

## Pflege

Um eine gute Zangenfunktion auch bei häufiger Handhabung zu gewährleisten, sollten Achsen und andere bewegliche Teile 1 x monatlich geölt werden.

## Adjustment of Crimping Pressure

1. Note the position of the toothed disk to the lock-in pin (increasing numbers – increasing crimp pressure( (ill. 5).
2. Release torx socket screw (T10) and remove toothed disc (ill. 6).
3. Adjust the crimp pressure by rotating the pivot pin (clockwise to reduce pressure – direction L – and anticlockwise to increase pressure – direction T –) ill. 7). Satisfactory adjustment can normally be achieved through one tooth change.
4. Replace toothed disc and secure with hexagon socket screw.
5. Check tool functions correctly.

## Maintenance

To ensure satisfactory functioning of the tool it is advisable to apply oil sparingly to all movable parts once a month.

CIMCO Werkzeuge GmbH & Co. KG  
Hohenhagener Straße 1 – 5  
42855 Remscheid

+49 (0) 2191 3718-01  
info@cimco.de  
cimco.de

**SICHER SEIT 1827.**