

# Bedienungsanleitung Vierdorncrimpzange 97 52 64



## Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	3
2	Funktionsweise	4
3	Überprüfung der Crimpmaßgenauigkeit	4
4	Nachjustierung der Crimpzange	4
5	Wartung und Instandhaltung	5
6	Einstellmatrix für Coninvers-Kontakte	6

---

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

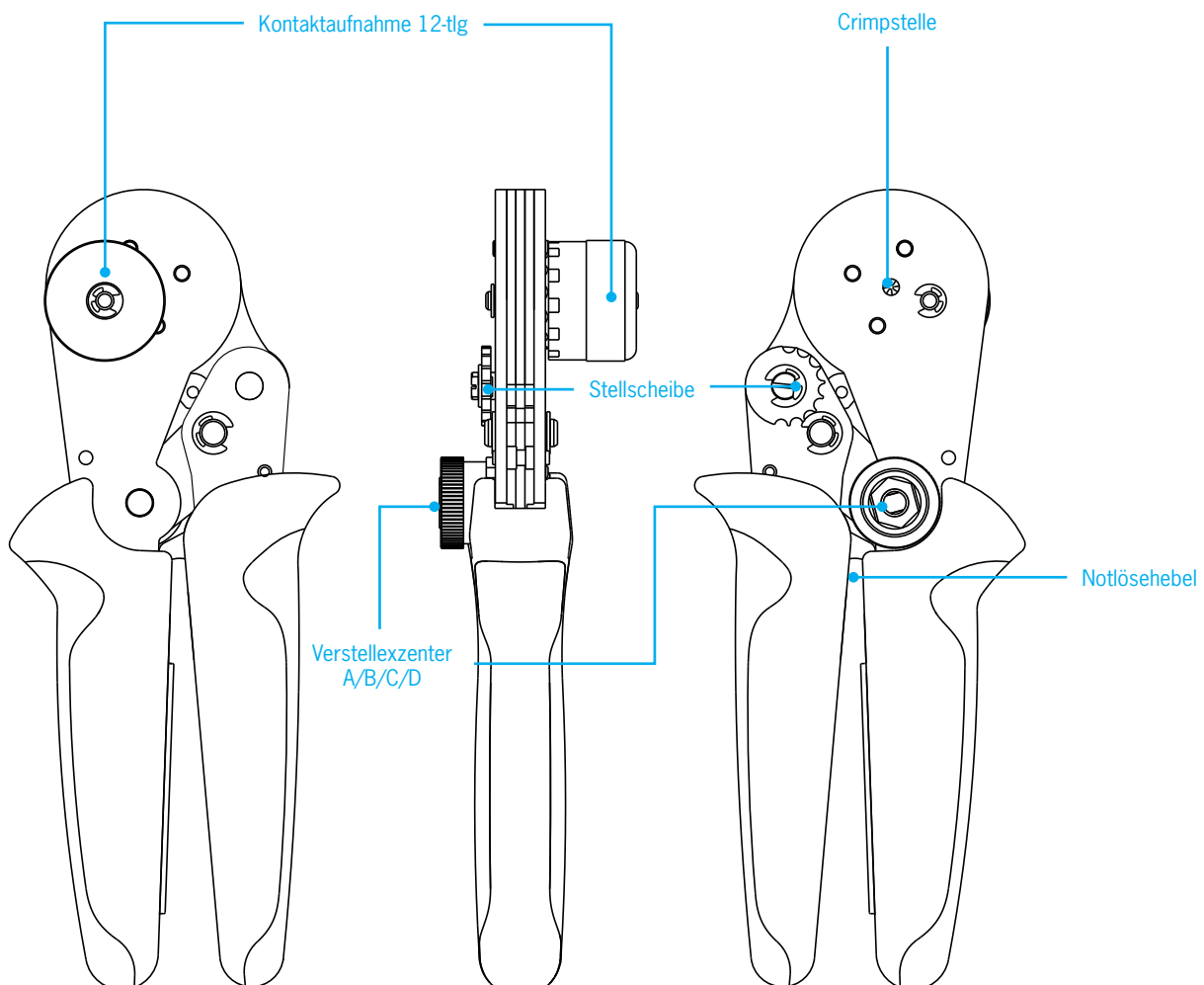
Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

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 97 52 64 wird zum Vercrimpen von gedrehten Stift- und Buchsenkontakten für Leiterquerschnitte von 0,08 bis 2,5 mm<sup>2</sup> eingesetzt. Die Handcrimpzange 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.



## 2. Funktionsweise

- Die Locatorstellung für den zu vercrimpenden Verbinder aus Matrix (siehe Anhang) entnehmen.
- Den Locator durch seitliches Anheben in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen (1-12).
- Den Verstellexzenter durch seitliches Anheben in die laut Matrix festgelegte Stellung bringen (A/B/C/D).
- Den Verbinder in die Crimpstelle bis zum Anschlag einlegen und die Zange bis zur ersten Raststufe schließen.
- Das vorbereitete Kabel in den in der Zange befindlichen Kontakt bis zum Anschlag einschieben.
- Zange über die letzte Raststufe drücken bis sie selbständig öffnet.
- Den vercrimperten Kontakt aus der Zange entnehmen.

---

## 3. Überprüfung der Crimpmaßgenauigkeit

Die Crimpzange ist vom Hersteller justiert. Das Verhältnis Crimptiefe und Crimpkraft sind verbinderspezifisch festgelegt. Eine Kontrolle der Crimpmaßgenauigkeit sollte jedoch nach längerem Einsatz durch das Qualitätspersonal wie nachfolgend beschrieben durchgeführt vorgenommen werden.

- Exzenter auf „D“ stellen.
- Zange schließen bis zum Ausklickpunkt
- Lehdorn  $\varnothing 1 \pm 0,02$  mm in die Zange einführen
- Lässt sich der Lehdorn gerade noch zwischen den Crimpdornen verschieben, ist die Crimpmaßgenauigkeit gewährleistet.



### **ACHTUNG!**

Niemals auf den Prüfdorn crimpen.

---

## 4. Nachjustierung der Crimpzange

Treten bei der oben beschriebenen Crimpmaßkontrolle Abweichungen auf, kann die Zange wie folgt nachjustiert werden:

- Exzenter auf „D“ stellen.
- Sicherungsring der Stellscheibe mittels kleinem Schraubendreher entfernen.
- Stellscheibe nach oben über die Schaftschraube anheben.
- Zange schließen.
- Lehdorn  $1 \pm 0,02$  mm Zange einführen
- Stellscheibe verdrehen bis sich der Prüfdorn gerade noch zwischen den Crimpdornen bewegen läßt.
- Stellscheibe mit leichten Druck nach unten einrasten lassen.
- Stellscheibe mit Sicherungsring sichern.

## 5. Wartung und Reparatur

Die Handcrimpzange muß vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind aus der Zange zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzendurch Sicherungsringe gesichert sind.



### **ACHTUNG!**

Reparaturen an der Vierdorncrimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller vorzunehmen..

---

## Einstellmatrix für Coninvers-Kontakte

Bezeichnung (Art.-Nr.)	Steckdurchmesser (mm)		Querschnitt mm <sup>2</sup>	Gesamtlänge mm	Einstellparameter	
	Stift	Buchse			Locator	Verstellzentrum
RC-1KP2000	1		0,5 - 0,75	14,8	1	B
RC-1KS2000	1		0,5 - 0,75	14,8	2	B
RC-11P2000	1		0,08 - 0,22	14,8	1	B
RC-11S2000		1	0,08 - 0,22	14,8	2	B
RC-12P2000	1		0,14 - 0,56	14,8	1	B
RC-58P2000	1		0,5 - 1,0	14,8	1	B
RC-12S2000		1	0,14 - 0,56	14,8	2	B
RC-58S2000		1	0,5 - 1,0	14,35	2	B
RC-43P2000	1		0,14 - 0,38	21,4	3	A
RC-46P2000	1		0,38 - 0,5	21,4	3	A
RC-4DP2000	1		0,5 - 0,75	21,4	3	B
RC-47P2000	1		0,75 - 1,0	21,4	3	B
RC-59P2000	2		0,5 - 1,0	14,8	4	B
RC-5CP2000	2		1,0 - 1,5	14,8	4	B
RC-5AP2000	2		1,5 - 2,5	14,8	4	C
RC-5QP2000	2		0,5 - 1,0	16,3	9	B
RC-5NP2000	2		1,0 - 1,5	16,3	9	B
RC-5PP2000	2		1,5 - 2,5	16,3	9	C
RC-59S2000		2	0,5 - 1,0	14,2	5	B
RC-5CS2000		2	1,0 - 1,5	14,2	5	B
RC-5AS2000		2	1,5 - 2,5	14,2	5	C
RC-6RP2000	1		0,08 - 0,22	24,3	6	A
RC-6LP2000	1		0,38 - 0,5	24,3	6	A
RC-6KP2000	1		0,5 - 0,75	24,3	6	B
RC-67P2000	1		0,75 - 1,0	24,3	6	B
RC-6RS2000		1	0,08 - 0,22	16,5	7	A
RC-6LS2000		1	0,38 - 0,5	16,5	7	A
RC-6KS2000		1	0,5 - 0,75	16,5	7	B
RC-67S2000		1	0,75 - 1,0	16,5	7	B
RC-6MP2000	1		0,75 - 1,0	24,3	9	B
RC-6MS2000		1	0,75 - 1,0	16,5	7	B
RC-6EP2000	1,5		0,75 - 1,0	24,3	8	B
RC-6FP2000	1,5		0,75 - 1,0	24,3	9	B
RC-6ES2000		1,5	0,75 - 1,0	16,5	9	B
RC-6FS2000		1,5	0,75 - 1,0	16,5	9	B
SC-79P2000	2		0,5 - 1,0	26,9	10	B
SC-7CP2000	2		1,0 - 1,5	26,9	10	B
SC-7AP2000	2		2,0 - 3,0	26,9	10	C
SC-7VP2000		2	2,0 - 3,0	26,9	10	C
SI-7US2000		2	0,5 - 0,75	16,5	11	B
SI-7WS2000		2	0,75 - 1,0	16,5	11	B
SI-7XS2000		2	0 1,0 - 1,5	16,5	11	B
SI-7UP2000	2		0,5 - 0,75	29	12	B
SI-7WP2000	2		0,75 - 1,0	29	12	B
SI-7XP2000	2		0 1,0 - 1,5	29	12	B

# Owner's Manual

## 4/8 Indent Crimping Tool 97 52 64



## Table of contents

1	General Information	3
2	Operating Instructions	4
3	Inspection of crimp depth accuracy	4
4	Inspection of crimp depth accuracy	4
5	Service and Maintenance	5
6	Adjustment table for Coninvers contacts	6

---

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

Oberkamper Str. 13  
D-42349 Wuppertal

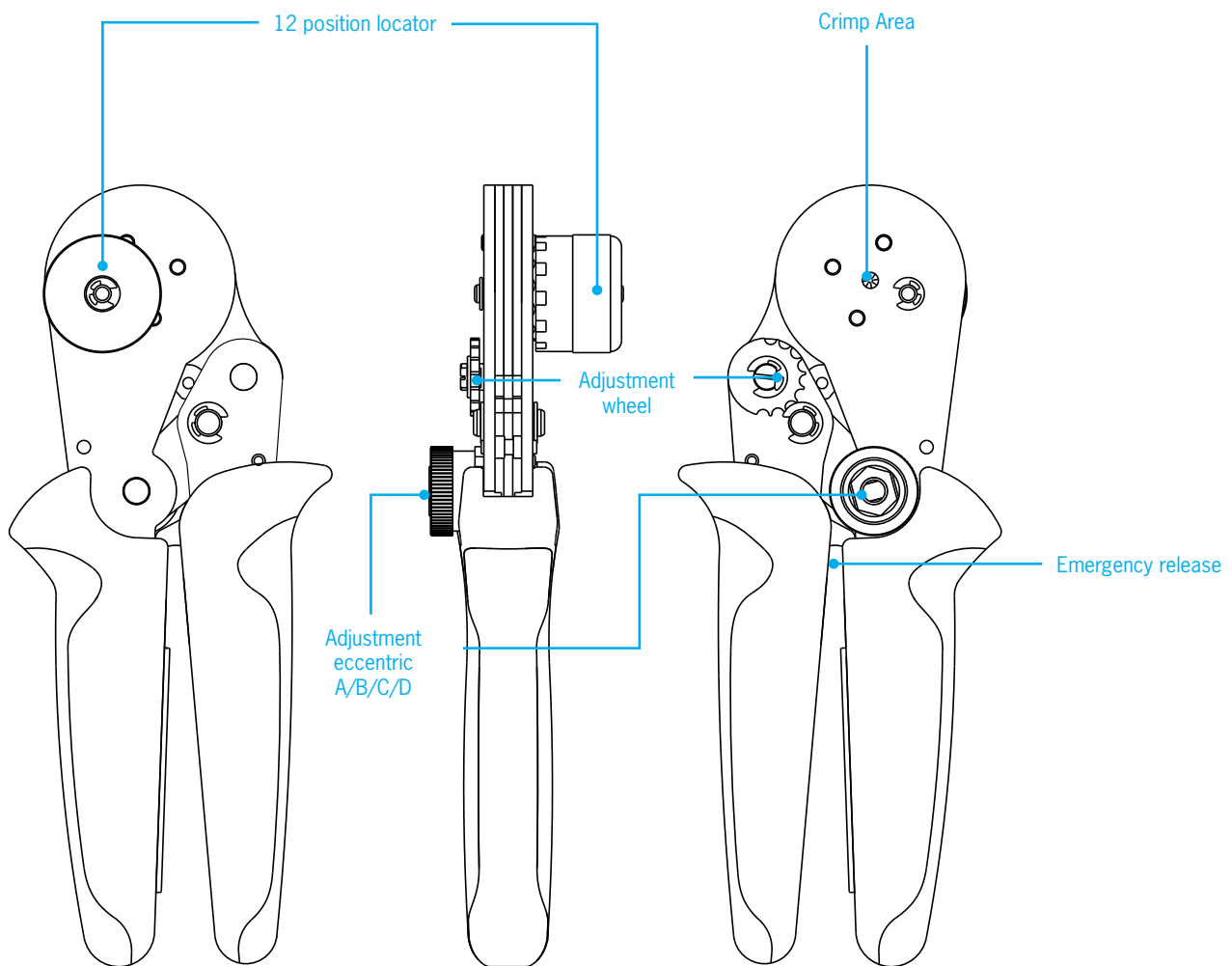
Tel.: +49 (0)2 02 / 47 94 -0  
Fax: +49 (0)2 02 / 47 50 58  
E-Mail: [info@knipex.de](mailto:info@knipex.de)

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



## 1. General Information

The 4-indent crimp tool 97 52 64 has been developed for optimal crimping of turned pin and bush contacts and wire ranges 0.8 to 2.5 mm<sup>2</sup>. The tool has only to be used for the application described below, thus the manufacturer not being liable for damages caused by improper use or unauthorized technical modifications of the tool.



## 2. Operating Instructions

- the reference sheet attached to each tool designates which contacts the positioner accommodates for its wire size and indicates locator position
  - position is dialed by merely raising locator knob and rotating it to the proper position (1-12)
  - crimp depth setting to be selected by raising and rotating the eccentric to the requested position (A/B/C/D)
  - insert the contact to be crimped through the entry hole against the back stop of the accommodation
  - close the handles to the first lock-in position of the tool
  - place the adequately stripped cable into the contact as far as possible
  - press the handles completely together until the tool automatically releases
  - remove the crimped contact
- 

## 3. Inspection of crimp depth accuracy

Adjustment of crimp tool is done in the factory. The crimp depth - crimp pressure ratio is stipulated in dependence on the contact. After longer usage of the tool, indenter closure should be checked by the quality personnel as described below:

- dial position "D" on the eccentric
- insert gauge  $\varnothing 1 \pm 0,02$  mm through the entry hole
- close handles completely
- the accurate crimp depth is guaranteed if there is just enough space to shift the gauge between the indenters



### ATTENTION!

Never crimp when the gauge is inserted

---

## 4. Calibration of crimp tool

If the periodic gauging shows an inaccurate result, proceed as follows::

- dial position "D" on the eccentric
  - remove e-clip of the adjustment wheel by means of a small screw driver
  - raise the adjustment wheel beyond the set screw
  - insert gauge  $\varnothing 1 \pm 0,02$  mm through the entry hole
  - close handles completely
  - turn the adjustment wheel to that position, that there is just enough space to shift the gauge
  - to lock it into place, press the wheel slightly down
  - fix the e-clip again
-

## 5. Service and Maintenance

Keep the tool clean and properly stored when not in service. The joints need to be oiled regularly and the circlips securing the bolts have to be always in place.



### **ATTENTION!**

For repair please send the tool back to the factory.

## Adjustment table for Coninvers contacts

Reference (Art.-No.)	Contact diameter (mm)		Cross section mm <sup>2</sup>	Total length mm	Adjustment point	
	Pin	Bush			Locator	Adj.eccentric
RC-1KP2000	1		0,5 - 0,75	14,8	1	B
RC-1KS2000	1		0,5 - 0,75	14,8	2	B
RC-11P2000	1		0,08 - 0,22	14,8	1	B
RC-11S2000		1	0,08 - 0,22	14,8	2	B
RC-12P2000	1		0,14 - 0,56	14,8	1	B
RC-58P2000	1		0,5 - 1,0	14,8	1	B
RC-12S2000		1	0,14 - 0,56	14,8	2	B
RC-58S2000		1	0,5 - 1,0	14,35	2	B
RC-43P2000	1		0,14 - 0,38	21,4	3	A
RC-46P2000	1		0,38 - 0,5	21,4	3	A
RC-4DP2000	1		0,5 - 0,75	21,4	3	B
RC-47P2000	1		0,75 - 1,0	21,4	3	B
RC-59P2000	2		0,5 - 1,0	14,8	4	B
RC-5CP2000	2		1,0 - 1,5	14,8	4	B
RC-5AP2000	2		1,5 - 2,5	14,8	4	C
RC-5QP2000	2		0,5 - 1,0	16,3	9	B
RC-5NP2000	2		1,0 - 1,5	16,3	9	B
RC-5PP2000	2		1,5 - 2,5	16,3	9	C
RC-59S2000		2	0,5 - 1,0	14,2	5	B
RC-5CS2000		2	1,0 - 1,5	14,2	5	B
RC-5AS2000		2	1,5 - 2,5	14,2	5	C
RC-6RP2000	1		0,08 - 0,22	24,3	6	A
RC-6LP2000	1		0,38 - 0,5	24,3	6	A
RC-6KP2000	1		0,5 - 0,75	24,3	6	B
RC-67P2000	1		0,75 - 1,0	24,3	6	B
RC-6RS2000		1	0,08 - 0,22	16,5	7	A
RC-6LS2000		1	0,38 - 0,5	16,5	7	A
RC-6KS2000		1	0,5 - 0,75	16,5	7	B
RC-67S2000		1	0,75 - 1,0	16,5	7	B
RC-6MP2000	1		0,75 - 1,0	24,3	9	B
RC-6MS2000		1	0,75 - 1,0	16,5	7	B
RC-6EP2000	1,5		0,75 - 1,0	24,3	8	B
RC-6FP2000	1,5		0,75 - 1,0	24,3	9	B
RC-6ES2000		1,5	0,75 - 1,0	16,5	9	B
RC-6FS2000		1,5	0,75 - 1,0	16,5	9	B
SC-79P2000	2		0,5 - 1,0	26,9	10	B
SC-7CP2000	2		1,0 - 1,5	26,9	10	B
SC-7AP2000	2		2,0 - 3,0	26,9	10	C
SC-7VP2000		2	2,0 - 3,0	26,9	10	C
SI-7US2000		2	0,5 - 0,75	16,5	11	B
SI-7WS2000		2	0,75 - 1,0	16,5	11	B
SI-7XS2000		2	0 1,0 - 1,5	16,5	11	B
SI-7UP2000	2		0,5 - 0,75	29	12	B
SI-7WP2000	2		0,75 - 1,0	29	12	B
SI-7XP2000	2		0 1,0 - 1,5	29	12	B