1200001450
V9773

Issued / Herausgegeben / Publicado / Publication / Publicatto 09/2001

Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Foglio d'instruzioni

Data Plug Crimp Tool Kit (GB)

Montagewerkzeugset für Datenstecker (Crimpwerkzeug) (D)

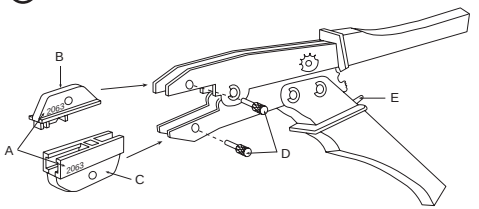
Kit de herramientas de crimpado para enchufes de datos (E)

Kit d'outil pour le sertissage de connecteurs pour la transmission de données (F)

Corredo di pinze di crimpatura per spine dati (I)

Figures / Abbildung / Figures / Figura

①



GB

A. Die set no. (example)
B. Top die
C. Bottom die
D. Die set screws
E. Ratchet release lever

D

A. Set mit Einsätzen (Beispiel)
B. Einsatz-Oberteil
C. Einsatz-Unterteil
D. Einstellschrauben
E. Ratschenen-triegelung

E

A. N° de conjunto del molde (ejemplo)
B. Molde superior
C. Molde inferior
D. Tornillos del conjunto del molde
E. Palanca liberadora de la trinqueta

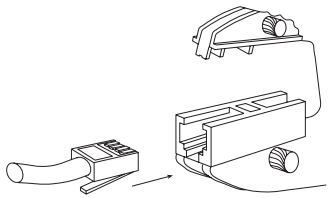
F

A. Jeu de matrices n° (exemple)
B. Matrice supérieure
C. Matrice inférieure
D. Vis de fixation du jeu de matrices
E .Levier de dégagement à cliquet

I

A. Esempio di numero di matrice
B. Matrice superiore
C. Matrice inferiore
D. Viti della matrice
E. Leva di rilascio a cricchetto

②



GB Plug termination

D Steckeranschluß

E Terminazione della spina

F Sertissage du connecteur

I Terminaciòn del enchufe

GB

RS Stock No

Tool Frame 443-895
Tool Frame and Case 443-902
Tool Kit 443-918

Die set selection

Each die set is clearly marked with a number which identifies it for terminating specific data plugs. The table below gives the cross reference between die sets and plugs.

Table 1

Die set no.	RS stock no.	Terminates plugs	Plug stock no.
2061	443-974	*WE 8/8-way	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE 6/4 and 6/6-way	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	4/4-way	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp 8/8-way	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp 6/4 and 6/6-way	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	10/10-way	436-960, 437-222

*WE = Western Electric style plugs

Plug termination

Selecting the appropriate die set as in table 1, insert the die set into the tool frame, aligning the die set holes with the holes in the tool jaws (figure 1). Secure the die set with the set screws as shown.
Squeeze the tool handles to ensure correct opening and closing of the die set.
With cable prepared and assembled to the appropriate plug, insert the plug into the bottom die (figure 2). Squeeze the tool handles to terminate the plug. Allow the ratchet mechanism to fully cycle and remove the plug when the tool jaws open.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in **RS** technical literature.

D — RS Best-Nr.

Werkzeugrahmen 443-895
Werkzeugrahmen und Box 443-902
Werkzeugsatz Einsätze 443-918

Set mit Einsätzen

Jeder Einsatz trägt eine Nummer. Anhand dieser Nummer können Sie feststellen, für welche Art des Steckeranschlusses dieser Einsatz geeignet ist. In der untenstehenden Tabelle sind die zu den jeweiligen Steckeranschlössen passenden Einsätze aufgelistet.

Tabelle 1

Set mit Einsätzen Nr.	Best.-Nr.	Steckeranschluß	Best.-Nr. Stecker
2061	443-974	*WE 8/8-polig	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE 6/4 und 6/6-polig	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	4/4-polig	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp 8/8-polig	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp 6/4 und 6/6-polig	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	10/10-polig	436-960, 437-222

*WE = Western Electric Stecker

Steckeranschlufl

Wählen Sie den passenden Einsatz aus Tabelle 1 aus. Legen Sie den Einsatz in den Werkzeugrahmen ein. Richten Sie die Löcher im Einsatz mit den Löchern in den Quetschbacken aus (Abbildung 1). Fixieren Sie den Einsatz mit den Einstellschrauben (siehe Abbildung).
Pressen Sie die Werkzeuggriffe zusammen, um das korrekte Öffnen und Schlieflen des Einsatzes sicherzustellen.
Nachdem Sie das Kabel entsprechend vorbereitet und mit dem passenden Stecker versehen haben, legen Sie den Stecker in das Einsatz-Unterteil ein (Abbildung 2). Pressen Sie die Werkzeuggriffe zusammen, um den Steckerabschlufl fertigzustellen. Warten Sie den völligen Eingriff des Ratschenmechanismus ab, und entnehmen Sie den fertigen Stecker, nachdem sich die Quetschbacken des Werkzeugs geöffnet haben.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von **RS** enthaltenen Informationen ergeben.

E — Código RS

Marco de la herramienta 443-895
Marco de la herramienta y carcasa 443-902
Juego de herramientas 443-918

Selección del conjunto del molde

Cada conjunto de moldes est· marcado de forma clara con un numero que lo identifica para la terminaciòn de los enchufes de datos especÌficos. La siguiente tabla ofrece las referencias cruzadas entre los conjuntos de moldes y los enchufes.

Tabla 1

N° conjunto del molde	N° stock RS	Terminación de de los enchufes	N° de stock de los enchufes
2061	443-974	*WE paso 8/8	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE paso 6/4 y 6/6 vie	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	paso 4/4	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp paso 8/8	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp paso 6/4 y	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	paso 10/10	436-960, 437-222

*WE = Enchufes de tipo occidental

Terminaciòn de los enchufes

Seleccione el conjunto del molde adecuado tal y como se muestra en la tabla 1, introduzca el conjunto del molde en el marco de la herramienta, ajuste los agujeros del conjunto del molde a las garras de la herramienta (dibujo 1). Fije el conjunto del molde con los tornillos del mismo tal y como se muestra.
Inserte los mangos de la herramienta para asegurar la correcta apertura y cierre del conjunto del molde.
Con cable preparado y conectado en el enchufe adecuado, inserte el enchufe en el molde inferior (dibujo 2). Inserte los mangos de la herramienta para terminar el enchufe. Permita que el mecanismo de trinquete haga un ciclo completo y saque el enchufe cuando las garras de la herramienta estén abiertas.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Componentscomo si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de **RS**.

F — Code commande RS.

Cadre d'outil 443-895
Cadre d'outil et boîte 443-902
Kit d'outils 443-918

Choix du jeu de matrices

Chaque jeu de matrices est identifié par un numéro qui indique pour quels connecteurs de données il peut être utilisé. Le tableau ci-dessous récapitule les correspondances entre les jeux de matrices et les connecteurs.

Tableau 1

Jeu de matrices n°	Réf. stock RS	pour le sertissage des connecteurs	Réf. du connecteur
2061	443-974	*WE 8/8 pôles	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE 6/4 et 6/6 pôles	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	4/4 pôles	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp 8/8 pôles	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp 6/4 et 6/6 pôles	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	10/10 pôles	436-960, 437-222

*WE = connecteurs de type Western Electric

Sertissage du connecteur

Sélectionnez le jeu de matrices adéquat d'après le tableau 1. Introduisez les matrices dans le cadre d'outil en alignant leurs trous sur ceux des mâchoires de l'outil (figure 1). Fixez le jeu de matrices avec les vis, de la manière illustrée.
Serrez les poignées de l'outil afin de vérifier l'ouverture et la fermeture correcte du jeu de matrices.
Une fois le câble préparé et monté sur le connecteur, introduisez celui-ci dans la matrice inférieure (figure 2). Serrez les poignées de l'outil pour sertir le connecteur. Laissez le mécanisme à cliquet arriver en fin de course et enlevez le connecteur lorsque les mâchoires de l'outil s'ouvrent.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de **RS**.

I — RS Codici.

Pinza 443-895
Pinza e cassetta 443-902
Corredo completo 443-918

Selezione della matrice

Ciascuna matrice è chiaramente contrassegnata con un numero che la identifica per la terminazione di spine di dati specifiche. Per i corretti accoppiamenti fra matrice e spina, consultare la seguente tabella di riferimento.

Tabella 1

Numero di matrice	Codice RS	Terminazione di spina	Codice spina
2061	443-974	*WE 8/8 vie	477-321, 437-216
2062	443-946	*WE 6/4 e 6/6 vie	442-707, 477-315 437-193
2063	443-924	4/4 vie	436-910, 477-309
2064	443-968	Amp 8/8 vie	455-258, 436-954
2065	443-930	Amp 6/4 e 6/6 vie	436-926, 436-932
2067	443-952	Amp 6/6 MMJ	436-948
2068	443-980	10/10 vie	436-960, 437-222

* WE = Western Electric (prese elettriche tipo area accidentale)

Terminazione della spina

Selezionando la matrice appropriata, come indicato nella tabella 1, inserire la matrice nella pinza, allineando i suoi fori con quelli delle ganasce (Figura 1). Fissare la matrice con le apposite viti, come mostrato.
Stringere le maniglie delle pinze per verificare che la matrice si apra e si chiuda correttamente.
Una volta predisposto il cavo per la spina appropriata, inserire quest'ultima nella matrice inferiore (Figura 2) e stringere le maniglie della pinza per eseguire la terminazione. Attendere che il meccanismo a cricchetto compia il ciclo completo ed estrarre la spina all'apertura delle ganasce.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.