Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Foglio d'instruzioni

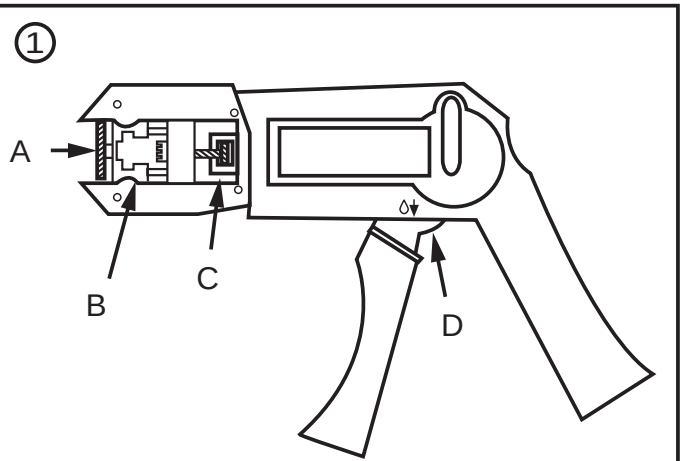
FCC68 Plug Crimp Tools GB

Crimpwerkzeug für Stecker FCC68 D

Herramientas para engarce de clavijas FCC68 E

FCC68 Attrezzo di raggrinzamento per spine I

Figures / Abbildung / Figura



GB
A. Knurled knob
B. Die
C. Ratchet release
D. Safety catch

D
A. Rändel-schraube
B. Stempel
C. Stempelbetätiger
D. Ratschenauslöser

E
A. Mando moleteado
B. Matriz
C. Actuador de la matriz
D. Seguro del trinquete

I
A. Rotella zigrinata
B. Stampo
C. Attuatore stampo
D. Rilscio a dente

GB — RS **Stock No.**

486-072 & 455-208

	Die RS **Stock no.**	Plug RS **Stock no.**	Cable **RS Stock no.**	Strip **length**
4-Way	464-886	477-309	361-226	7.0mm
6-Way	464-892	477-315	361-232	7.0mm
6-W MMJ	464-909	485-899	361-232	7.0mm
8-Way, Flat cable	464-915	477-321	365-228	15.0mm
8-Way, Solid wire	455-214	455-258	203-6001	15.0mm

Fitting Die

Loosen knurled knob, squeeze handles lightly to expose die actuator. Slide die onto tool ensuring that the hex screw head is located in the actuator. Tighten knurled knob to hold to die tightly in the tool.

Termination

Locate plug in die, making sure it is fully inserted. Fit cable, with outer stripped (see table for length) into plug and squeeze the tool handles. Termination is complete when ratchet releases. Should the tool become jammed the ratchet release can be operated by means of a release mechanism located under handle (see diagram).

Maintenance

Lubricate tool regularly at point marked .

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.**

486-072 & 455-208

	Stemple RS **Best.- nr.**	Stecker RS **Best.- nr.**	Kabel RS **Best.- nr.**	Abisolierte **Länge**
4-polig	464-886	477-309	361-226	7,0mm
6-polig	464-892	477-315	361-232	7,0mm
6-polig, MMJ	464-909	485-899	361-232	7,0mm
8-polig	464-915	477-321	365-228	15,0mm

Einsetzen des Stempels

Rändelschraube lösen, Griffe leicht drücken, um Stempelbetätiger freizulegen. Stempel auf das Werkzeug schieben und dabei darauf achten, daß der Kopf der Sechskantschraube im Betätiger sitzt. Rändelschraube festziehen, damit der Stempel fest im Werkzeug gehalten wird.

Anschluß

Stecker in Stempel einsetzen und dabei darauf achten, daß dieser ganz eingeschoben wird. Kabel abisolieren (Länge siehe Tabelle) und in Stecker schieben. Die Griffe des Werkzeugs drücken. Der Anschluß ist fertig, wenn die Ratsche ausgelöst wird. Bei Verklemmen des Werkzeugs kann die Ratschenauslösung mit dem unter dem Griff angeordneten Auslösemechanismus betätigt werden (siehe Abbildung).

Instandhaltung

Werkzeug regelmäßig an dem mit markierten Punkt ölen .

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.

V8973

E Código RS.

486-072 & 455-208

	Matriz, código RS	Clavija, código RS	Cable, código RS.	Longitud de pelado código RS
4 Vías	464-886	477-309	361-226	7,0mm
6 Vías	464-892	477-315	361-232	7,0mm
6 Vías MMJ	464-909	485-899	361-232	7,0mm
8 Vías cinta	464-915	477-321	365-228	15,0mm
8 Vías hilo macizo	455-214	455-258		15,0mm

Colocación de la matriz

Afloje el mando moleteado, comprima ligeramente las empuñaduras para dejar al descubierto el actuador de la matriz. Deslice la matriz dentro de la herramienta, cerciorándose de que la cabeza del tornillo hexagonal queda situada en el actuador. Apriete el mando moleteado para que la matriz quede firmemente sujeta en la herramienta.

Terminación

Coloque la clavija en la matriz, asegurándose de que está metida a fondo. Coloque el cable, con los extremos pelados (véase la longitud de pelado en la tabla) en la clavija, y apriete las empuñaduras de la herramienta. La terminación habrá quedado completa cuando se suelte el trinquete.
Si la herramienta quedara atascada se puede accionar el seguro de la carraca mediante un mecanismo situado debajo de la empuñadura (véase el dibujo).

Mantenimiento

Engrasar la herramienta periódicamente en el punto marcado .

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**.

I RS Codici.

486-072 & 455-208

	Stampo Codice RS	Spina Codice RS	Cavo Codice RS	Lunghezza spellatura
4-vie	464-886	477-309	361-226	7mm
6-vie	464-892	477-315	361-232	7mm
6-vie MMJ	464-909	485-899	361-232	7mm
8-vie	464-915	477-321	365-228	15mm
8-vie	455-214	455-258		15mm

Montaggio dello stampo

Allentare la rotella zigrinata, serrare le impugnature per mettere in vista l'attuatore. Far scivolare lo stampo sull'attrezzo, controllando che la vite a testa esagonale sia posizionata nell'attuatore. Serrare la rotella per tenere ben fermo lo stampo nell'attrezzo.

Terminazione

Posizionare la spina nello stampo, assicurandosi che sia completamente inserita. Montare il cavo con il rivestimento esterno spellato (vedere la tabella per la lunghezza) nella spina e stringere le impugnature dell'attrezzo. La terminazione è completa quando il dente si rilascia. Se l'attrezzo si bloccasse, il rilascio del dente può essere azionato mediante un meccanismo di rilascio posto sotto l'impugnatura (vedere illustrazione).

Manutenzione

Lubrificare regolarmente l'attrezzo nel punto contrassegnato .

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.