

## Italiano

### Pinza a crimpare multifunzione per la lavorazione di nastri di capicorda secondo DIN 46228-4

Con la pinza a crimpare è possibile tagliare, spelare, intrecciare conduttori e crimarli con capicorda montati. Lunghezza capicorda = 8 mm

La pinza a crimpare è adatta solo per i conduttori flessibili 0,5 mm<sup>2</sup> ... 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14).

Si consiglia l'impiego di nastri di capicorda Al...-8...-S1 secondo DIN 46228-4 della Phoenix Contact.

#### Indicazioni di sicurezza

**AVVERTENZA: Pericolo di scossa elettrica**  
La pinza a crimpare non è adatta per lavori su o in prossimità di componenti sotto tensione.

Si consiglia di controllare regolarmente le forze di estrazione. Verificare che capocorda montato e conduttore siano pressati correttamente.

#### 1 Taglio del conduttore

- Inserire un conduttore nell'area contrassegnata dal numero "1" della pinza.
- Stringere le impugnature della pinza.

#### 2 Spelatura dei conduttori

- Inserire un conduttore nell'area contrassegnata dal numero "2" della pinza fino a battuta.
- Stringere le impugnature della pinza.
- Rilasciare le impugnature della pinza.
- Non rimuovere dal conduttore l'isolante staccato perché questo è necessario per la twistatura.

#### 3 Twistatura dei conduttori

- Inserire il conduttore nell'area contrassegnata dal numero "3" della pinza.
- Tenere fermo il conduttore mentre vengono premute le impugnature della pinza.
- Con la pinza chiusa, staccare il conduttore dal residuo di isolante.
- Rilasciare le impugnature della pinza.

## Türkçe

### DIN 46228-4'e uygun yüksek bantlarını işlemek için çok işlevli sıkma pensesi

Sıkma pensesi ile kablolar kesilebilir, soyulabilir, bükülebilir ve bir yüksüğe sıklabilir. Kovan uzunluğu = 8 mm

Sıkma pensesinin uygun olduğu çok telli kablolar sadece 0,5 mm<sup>2</sup> ... 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14).

Biz, DIN 46228-4'e uygun Al...-8...-S1 Phoenix Contact yüksek banları kullanımanızı önermekteyiz.

#### Güvenlik notu

**UYARI: Elektrik şoku tehlikesi**  
Sıkma pensesi elektrik akımı taşıyan bileşenler üzerinde veya bunların yakınında çalışmaya uygun değildir.

Çekme kuvvetlerinin düzenli olarak kontrol edilmesini önermekteyiz. Yüksek ile kablonun doğru olarak sıkılıp sıkılmadığını kontrol edin.

#### 1 Kabloların kesilmesi

- Pensenin "1" ile işaretlenmiş olan alanına bir kablo sokun.
- Penseyi sıkın.

#### 2 Kabloların soyulması

- Pensenin "2" ile işaretlenmiş olan alanına sonuna kadar bir kablo sokun.
- Penseyi sıkın.
- Penseyi açın.
- Bükmek için gerekli olduğundan, kesilen izolasyonun kalan kısmını kablodan bırakın.

#### 3 Kabloların bükülmesi

- Kabloyu pensenin "3" ile işaretlenmiş olan alanına geçirin.
- Penseyi sıkarken kabloyu sıkıca tutun.
- Pense kapanırken kabloyu izolasyonun kalan kısmından dışarıya çekin.
- Penseyi açın.

## Français

### Pince à sertir multifonction pour le traitement de rubans d'embouts selon DIN 46228-4

La pince à sertir permet de sectionner, dénuder et torsader les conducteurs, puis de sertir les embouts. Longueur de manchon = 8 mm

La pince à sertir ne doit être utilisée qu'avec des conducteurs flexibles de 0,5 mm<sup>2</sup> ... 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14).

Il est recommandé d'utiliser les rubans d'embouts Al...-8...-S1 conformes à DIN 46228-4 de Phoenix Contact.

#### Consigne de sécurité

**AVERTISSEMENT : Risque de choc électrique**  
La pince à sertir ne doit pas être utilisée pour les travaux devant être effectués sur des pièces sous tension ou à proximité de ces pièces.

Il est recommandé de contrôler régulièrement les forces d'extraction. Vérifier que l'embout et le conducteur sont correctement sertis.

#### 1 Sectionnement du conducteur

- Introduire un conducteur dans la zone de la pince marquée d'un « 1 ».
- Presser les poignées de la pince l'une contre l'autre.

#### 2 Dénudage du conducteur

- Introduire un conducteur dans la zone de la pince marquée d'un « 2 ».
- Presser les poignées de la pince l'une contre l'autre.
- Relâcher les poignées de la pince.
- Laisser le résidu d'isolation séparé sur le conducteur car il sera nécessaire pour torsader le conducteur.

#### 3 Torsadage du conducteur

- Insérer le conducteur dans la zone de la pince marquée d'un « 3 ».
- Appuyer sur les deux poignées en maintenant fermement le conducteur.
- Extraire le conducteur du résidu d'isolation en gardant la pince fermée.
- Relâcher les poignées de la pince.

## Русский

### Многофункциональные опрессовочные клещи для обработки ленточных кабельных наконечников согл. DIN 46228-4

Опрессовочные клещи служат для резки, зачистки и скручивания проводов, а также обжима кабельных наконечников на провода. Длина наконечника = 8 мм

Опрессовочные клещи предназначены только для гибких проводов 0,5 мм<sup>2</sup> ... 2,5 мм<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14).

Мы рекомендуем использовать ленточные кабельные наконечники Al...-8...-S1 согл. DIN 46228-4 от Phoenix Contact.

#### Указания по безопасности

**ОСТОРОЖНО: Опасность поражения электрическим током**

Опрессовочные клещи не предназначены для работы на деталях, находящихся под электрическим напряжением, или вблизи них.

Мы рекомендуем регулярно проверять усилие зажима. Проверять правильность обжима кабельных наконечников на провода.

#### 1 Резка провода

- Ввести провод в зону клещей, обозначенную цифрой "1".
- Сжать рукоятки инструмента.

#### 2 Снятие изоляции с провода

- Ввести провод в зону клещей, обозначенную цифрой "2", до упора.
- Сжать рукоятки инструмента.
- Разжать рукоятки.
- Оставить отделенный остаток изоляции на проводе, так как он еще понадобится для скручивания.

#### 3 Скручивание провода

- Вложить провод в зону клещей, обозначенную цифрой "3".
- При жатии рукояток клещей плотно удерживать провод.
- Вытягивая провод из закрытых клещей, освободить его от остатка изоляции.
- Разжать рукоятки.

## English

### Multifunctional crimping pliers for processing taped ferrules acc. to DIN 46228-4

Using the crimping pliers, conductors can be cut, stripped, twisted and crimped with a ferrule. Sleeve length = 8 mm

The crimping pliers are suitable only for stranded conductors

0.5 mm<sup>2</sup> ... 2.5 mm<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14).

We recommend the taped ferrules Al...-8...-S1 acc. to DIN 46228-4 from Phoenix Contact.

#### Safety note

**WARNING: Risk of electric shock**  
The crimping pliers are not suited for working on or in the vicinity of live components.

We recommend checking the pull-out forces regularly. Check if ferrule and conductor are correctly crimped together.

#### 1 Cutting conductors

- Insert a conductor into the area of the pliers marked with "1".
- Squeeze the plier grips together.

#### 2 Stripping conductors

- Insert a conductor all the way into the area of the pliers marked with "2".
- Squeeze the plier grips together.
- Release the plier grips.
- Leave the rest of the cut-off insulation on the conductor, because it is needed for twisting.

#### 3 Twisting conductors

- Insert the conductor into the area of the pliers marked with "3".
- Hold the conductor firm as you squeeze the plier grips together.
- Pull the conductor out of the rest of the insulation while the pliers are closed.
- Release the plier grips.

## Português

### Alicate de crimpagem multifuncional para processar tiras de terminais tubulares conforme DIN 46228-4

Com o alicate de crimpagem, é possível cortar, decapar e trançar condutores e aplicar terminais tubulares. Comprimento dos terminais = 8 mm

O alicate de crimpagem apenas serve para condutores flexíveis de 0,5 mm<sup>2</sup> ... 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14).

Recomendamos as tiras de terminais tubulares Al...-8...-S1 conforme DIN 46228-4 da Phoenix Contact.

#### Aviso de segurança

**ATENÇÃO: Perigo de choque elétrico**  
O alicate de crimpagem não é adequado para trabalhos em peças sob tensão elétrica ou próximo a estas.

Recomendamos verificar regularmente as forças de retração. Verificar se o terminal tubular e o condutor estão corretamente crimpados.

#### 1 Recortar condutores

- Inserir um condutor na área marcada com "1" do alicate.
- Apertar os cabos do alicate.

#### 2 Decapar condutores

- Inserir um condutor até o fim na área marcada com "2" do alicate.
- Apertar os cabos do alicate.
- Soltar os cabos do alicate.
- Deixar o material isolante separado no condutor, pois o mesmo é necessário para o processo de trançar.

#### 3 Trançar condutores

- Inserir um condutor na área marcada com "3" do alicate.
- Segurar o condutor ao apertar os cabos do alicate.
- Puxar o condutor para fora do material isolante retirado com o alicate fechado.
- Soltar os cabos do alicate.

## Deutsch

### Multifunktionale Presszange zum Verarbeiten von Aderendhülsensändern nach DIN 46228-4

Mit der Presszange können Leiter geschnitten, abisoliert, verdrillt und mit einer Aderendhülse verpresst werden. Hülsenlänge = 8 mm

Die Presszange ist nur für flexible Leiter 0,5 mm<sup>2</sup> ... 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 20 ... 14) geeignet.

Wir empfehlen die Aderendhülsensänder Al...-8...-S1 nach DIN 46228-4 von Phoenix Contact.

#### Sicherheitshinweis

**WARNUNG: Gefahr eines elektrischen Schlages**  
Die Presszange ist nicht für Arbeiten an oder in der Nähe unter elektrischer Spannung stehender Teile geeignet.

Wir empfehlen, die Auszugskräfte regelmäßig zu prüfen. Prüfen Sie, ob Aderendhülse und Leiter korrekt zusammengepresst sind.

#### 1 Leiter schneiden

- Führen Sie einen Leiter in den mit „1“ gekennzeichneten Bereich der Zange ein.
- Drücken Sie die Zangengriffe zusammen.

#### 2 Leiter abisolieren

- Führen Sie einen Leiter in den mit „2“ gekennzeichneten Bereich der Zange bis zum Anschlag ein.
- Drücken Sie die Zangengriffe zusammen.
- Lösen Sie die Zangengriffe.
- Lassen Sie den abgetrennten Isolationsrest auf dem Leiter, da dieser für das Verdrillen benötigt wird.

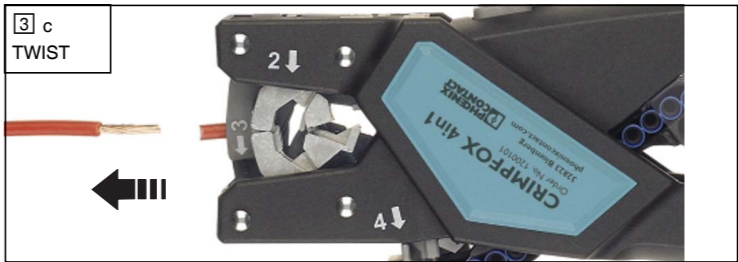
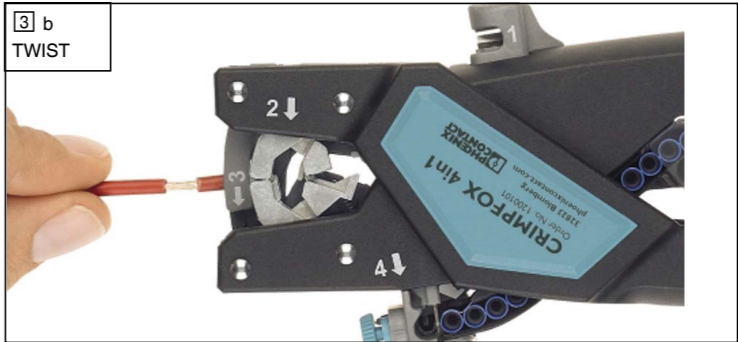
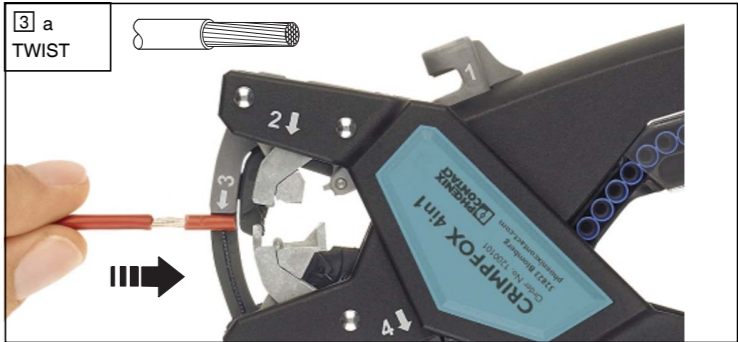
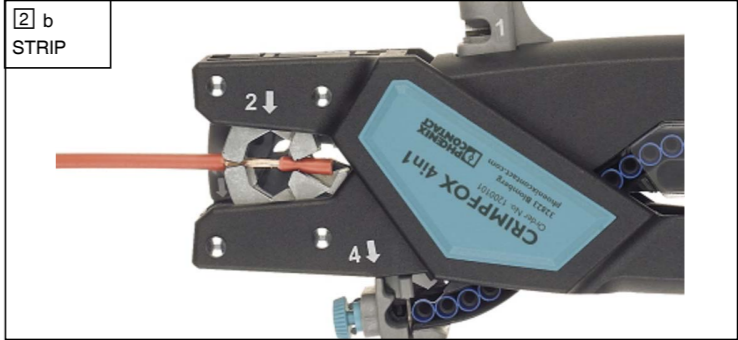
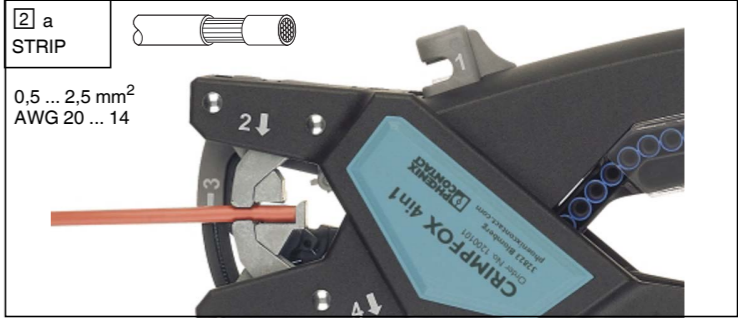
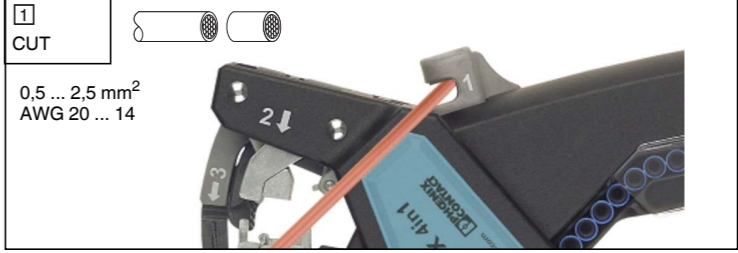
#### 3 Leiter verdrillen

- Legen Sie den Leiter in den mit „3“ gekennzeichneten Bereich der Zange ein.
- Halten Sie den Leiter fest, während Sie die Zangengriffe zudrücken.
- Ziehen Sie den Leiter bei geschlossener Zange aus dem Isolationsrest.
- Lösen Sie die Zangengriffe.

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

phoenixcontact.com
MNR 0175073 - 01
2015-02-06
**DE Hinweise zur Bedienung**
**EN Notes on operation**
**FR Remarques concernant l'utilisation**
**IT Note per l'uso**
**ES Instrucciones para el manejo**
**PT Avisos para a operação**
**TR Çalışma notları**
**RU Указания по эксплуатации**

**CRIMPFox 4in1**
**1200101**



## Italiano

### 4 Crimpatura di capicorda montati

#### Impostazione della sezione

<b>mm<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Vite di regolazione = I (verso sinistra)		Vite di regolazione = II (verso destra)		

- Inserire l'estremità twistata completamente nel primo capocorda montato.
- Far scorrere il primo capocorda montato con il conduttore fino a battuta.
- Tenere il conduttore il più possibile dritto mentre vengono premute le impugnature della pinza.
- Stringere le impugnature della pinza finché l'arresto forzato non si attiva e la pinza si riapre.
- Rimuovere il conduttore.

### 5 Sostituzione del caricatore

- Allentare il caricatore all'estremità dell'impugnatura ed estrarlo.
- Aprire il coperchio trasparente e inserire un nastro di capicorda.
- Chiudere il coperchio trasparente.
- Inserire il caricatore da davanti sull'unità di crimpatura e fare in modo che si inserisca sull'estremità dell'impugnatura.

Il caricatore vuoto è disponibile come accessorio per un cambio rapido delle sezioni (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, cod. art. 1200103).

### 6 Sbloccaggio dell'arresto forzato

La pinza a crimpare è dotata di un dispositivo di arresto forzato che assicura una forza di crimpatura omogenea di qualità.

Se necessario, è possibile sbloccare manualmente la pinza a crimpare. Sul lato posteriore della pinza è indicato con una freccia il punto per sbloccare l'arresto.

- Spingere verso il basso la linguetta con un piccolo cacciavite.

## Français

### 4 Sertissage d'embouts

#### Régler la section

<b>mm<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Vis de réglage = I (vers la gauche)		Vis de réglage = II (vers la droite)		

- Introduire entièrement l'extrémité de toron torsadée dans le premier embout.
- Pousser le premier embout avec le conducteur jusqu'en butée.
- Appuyer sur les deux poignées en maintenant le conducteur le plus droit possible.
- Presser les poignées de la pince l'une contre l'autre jusqu'à ce que le verrouillage automatique soit déclenché et que les poignées de la pince s'ouvrent à nouveau.
- Extraire le conducteur.

### 5 Remplacement du chargeur

- Extraire le chargeur de l'extrémité de la poignée après l'avoir dé-gagé.
- Ouvrir le couvercle transparent et insérer un ruban d'embouts.
- Refermer le couvercle transparent
- Introduire le chargeur à l'avant à côté de l'unité de sertissage et l'encliqueter à l'extrémité de la poignée.

Le chargeur vide permet de changer de section rapidement. Il est disponible au titre des accessoires (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, référence 1200103).

### 6 Déverrouillage du verrouillage automatique

La pince à sertir dispose d'un verrouillage automatique qui garantit un sertissage uniforme de haute qualité.

En fonction des besoins, la pince à sertir peut être déverrouillée manuellement. Au dos de la pince, une flèche indique l'emplacement où ceci peut être effectué.

- Tirer la languette d'encliquetage vers le bas avec un petit tournevis.

## English

### 4 Crimping the ferrules

#### Setting the cross-section

<b>mm<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Adjusting screw = I (to the left)		Adjusting screw = II (to the right)		

- Insert the twisted litz wire completely into the first ferrule.
- Slide the first ferrule with the conductor all the way.
- Hold the conductor as straight as possible as you squeeze the plier grips closed.
- Press the plier grips together until the pressure lock releases and the plier grips open again.
- Take out the conductor.

### 5 Changing the magazine

- Loosen the magazine at the grip end and take it out.
- Open the clear cover and insert a taped ferrule.
- Close the clear cover.
- Insert the magazine in front on the press unit and snap it in place at the grip end.

The empty magazine is available as an accessory for a quick change of the cross-sections (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, Order No. 1200103).

### 6 Unlocking the pressure lock

The crimping pliers are equipped with a pressure lock that ensures an even, high-quality pressing.

You can unlock the crimping pliers manually if necessary. The point for unlocking is marked with an arrow on the back side of the pliers.

- Use a small screwdriver to press the catch downwards.

## Deutsch

### 4 Aderendhülsen verpressen

#### Querschnitt einstellen

<b>mm<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Stellschraube = I (nach links)		Stellschraube = II (nach rechts)		

- Führen Sie das verdrehte Litzenende komplett in die erste Aderendhülse ein.
- Schieben Sie die erste Aderendhülse mit dem Leiter bis zum Anschlag.
- Halten Sie den Leiter möglichst gerade, während Sie die Zangengriffe zudrücken.
- Drücken Sie die Zangengriffe zusammen, bis die Zwangssperre auslöst und sich die Zangengriffe wieder öffnen.
- Entnehmen Sie den Leiter.

### 5 Magazin wechseln

- Lösen Sie das Magazin am Griffende und nehmen Sie es heraus.
- Öffnen Sie den Klarsichtdeckel und legen Sie ein Aderendhülsenband ein.
- Schließen Sie den Klarsichtdeckel
- Führen Sie das Magazin vorne an der Presseinheit ein und rasten es am Griffende ein.

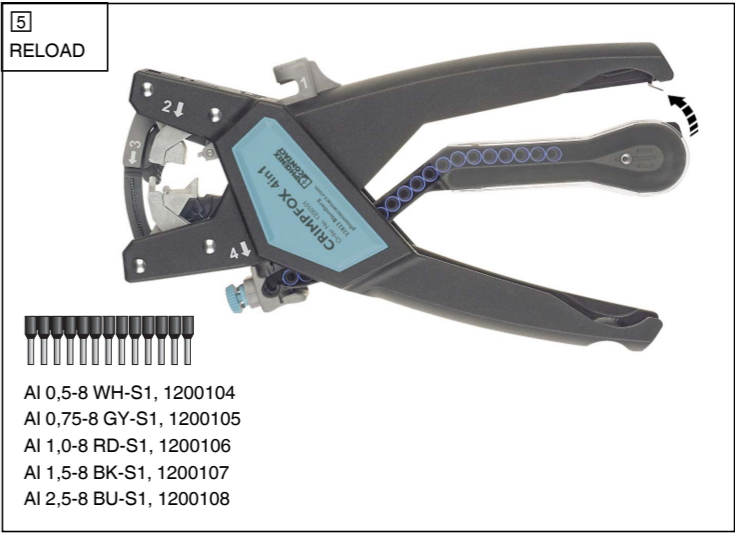
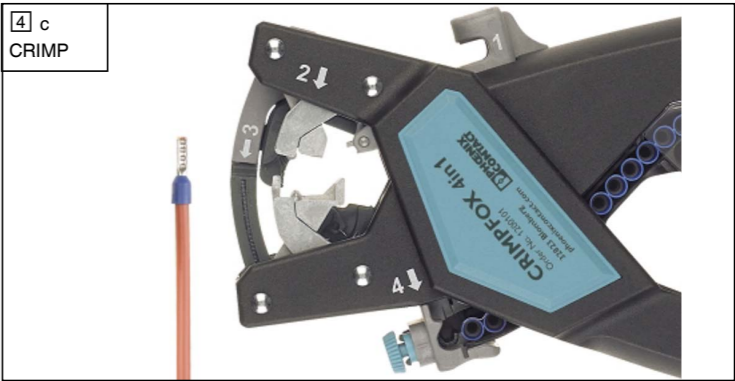
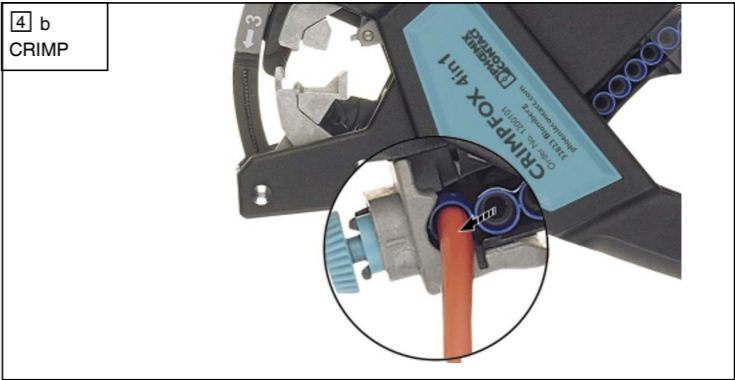
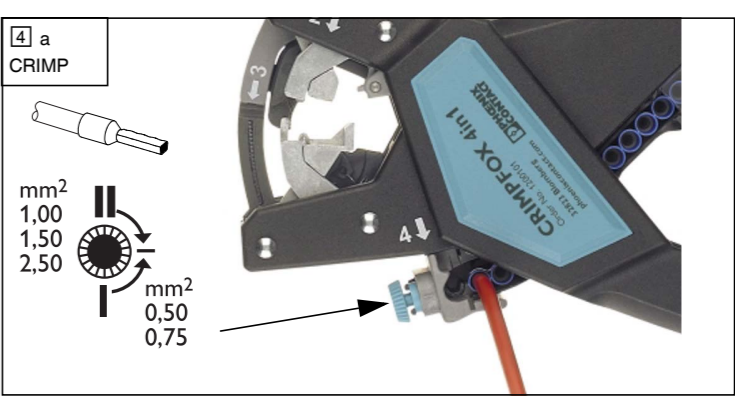
Das leere Magazin ist für einen schnellen Wechsel der Querschnitte als Zubehör lieferbar (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, Artikel-Nr. 1200103).

### 6 Zwangssperre entriegeln

Die Presszange ist mit einer Zwangssperre ausgestattet, die eine gleichmäßig hochwertige Verpressung sicherstellt.

Sie können die Presszange bei Bedarf manuell entriegeln. Auf der Rückseite der Zange ist die Stelle zum Lösen mit einem Pfeil gekennzeichnet.

- Ziehen Sie die Raste mit einem kleinen Schraubendreher nach unten.



## Türkçe

### 4 Yüksüklerin sıkılması

#### Kesit ayarı

<b>mm<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Ayar vidası = I (sola)		Ayar vidası = II (sağa)		

- Bükülen litz telini tamamen birinci yüksüğe geçirin.
- Birinci yüksüğü kablo ile birlikte sonuna kadar sürün.
- Penseyi sıkarak kapatırken kabloyu mümkün olduğu kadar düz tutun.
- Penseyi baskı kilidi ve pense tekrar açılana kadar sıkın.
- Kabloyu çıkartın.

### 5 Magazinın değiştirilmesi

- Kolun ucundaki magazini açın ve çıkartın.
- Saydam kapağı açın ve bir yüksük bandı yerleştirin.
- Saydam kapağı kapatın.
- Magazini önden presleme ünitesine geçirin ve kolun ucundaki yerine oturtun.

Hızlı bir şekilde kesit değiştirmek için boş magazinler aksesuar olarak sipariş edilebilir (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, Sipariş No. 1200103).

### 6 Baskı kilidinin açılması

Düzgün ve yüksek kaliteli bir şekilde sıkmak için, sıkma pensesi bir baskı kilidi ile donatılmıştır.

Sıkma pensesinin kilidini gerektiğinde elle de açabilirsiniz. Kilit açma noktası pensenin arka tarafında bulunan bir okla işaretlenmiştir.

- Mandalı küçük bir tornavida ile aşağıya bastırın.

## Русский

### 4 Обжим кабельных наконечников

#### Установна сечения

<b>мм<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Установочный винт = I (налево)		Установочный винт = II (направо)		

- Полностью ввести скрученный конец провода в первый кабельный наконечник.
- Задвинуть до упора в клещи первый кабельный наконечник с проводом.
- При сжатии рукояток клещей держать провод по возможности ровно.
- Сжимать рукоятки клещей до тех пор, пока не сработает принудительная фиксация и рукоятки снова не откроются.
- Вынуть провод.

### 5 Замена магазина

- Отпустить магазин на конце рукоятки и вытянуть его.
- Открыть прозрачную крышку и вложить ленту кабельных наконечников.
- Закрывать крышку
- Ввести магазин впереди у опрессовочного механизма и зафиксировать его на конце рукоятки.

Пустой магазин можно заказать как принадлежность для быстрой смены сечений (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, артикул № 1200103).

### 6 Деблокировка принудительной фиксации

Опрессовочные клещи оснащены принудительной фиксацией, обеспечивающей равномерное высококачественное обжатие.

При необходимости, фиксацию на клещях можно деблокировать вручную. На обратной стороне клещей стрелкой обозначено место для деблокировки.

- С помощью маленькой отвертки опустить вниз паз фиксатора.

## Português

### 4 Crimpar terminais tubulares

#### Ajustar a seção transversal

<b>mm<sup>2</sup></b>	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
<b>AWG</b>	20	18	17	15	14
	Parafuso de ajuste = I (para a esquerda)		Parafuso de ajuste = II (para a direita)		

- Inserir a ponta trançada do condutor completamente no primeiro terminal tubular.
- Deslocar o primeiro terminal tubular até o limite com o condutor.
- Segurar o condutor da forma mais reta possível ao apertar os cabos do alicate.
- Apertar os cabos do alicate até a trava forçada ser acionada e os cabos do alicate abrirem novamente.
- Retirar o condutor.

### 5 Trocar o depósito

- Soltar o depósito no final do cabo e retirar o mesmo.
- Abriu a tampa transparente e inserir uma tira de terminais tubulares.
- Fechar a tampa transparente.
- Inserir o depósito pela parte dianteira da unidade de prensar e engatar no final do cabo.

Para permitir a troca rápida de seções transversais de condutores, o depósito vazio está disponível como acessório (CRIMPFOX 4 IN 1/MAG, código 1200103).

### 6 Destruar a trava forçada

O alicate de crimpagem está equipado com uma trava forçada que garante a alta qualidade uniforme da crimpagem.

Se necessário, o alicate de crimpagem pode ser destravado manualmente. Na parte traseira do alicate, o local de destravar está marcado com uma seta.

- Puxar o gatilho para baixo com uma chave de fenda pequena.