chanhvinh.com

Klippon Tools

Data Sheet

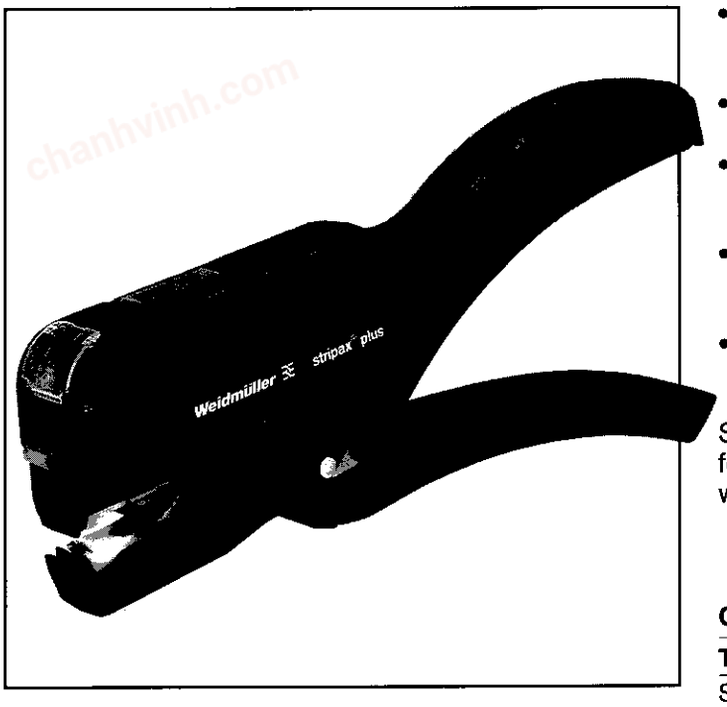
Weidmüller Cable Preparation Tools

NEW

stripax® plus

3 in 1 Cutting, Stripping and Crimping Tool

for cutting, stripping and crimping ferrules from 0.5 ... 2.5mm^2



- Versatile tool for efficient cable preparation. Time saving multi-functional tool.
- Wide range from 0.5 to 2.5mm^2.
- Easy ferrule handling, contained inside tool in strip form with automatic feed action.
- Ferrule crimp conforms to EN 50027 and DIN 46228.
- Crimps ferrules in strip form according to DIN 46228.

Stripax Plus is a multi-function tool with automatic feed action for efficient cable preparation for manual wiring applications and ferrule crimping.

Ordering Data

Type	Cat. No.
Stripax Plus	**902000**

Ferrules in strip form (Weidmuller colours)

Type	Colour	Cat. No.	Pack*
H 0.5/14	Orange	**900427**	500
H 0.75/14	White	**900429**	500
H 1.0/14	Yellow	**900432**	500
H 1.5/14	Red	**900434**	500
H 2.5/14	Blue	**900436**	500

Ferrules in strip form (Telemecanique colours)

H 0.5/14	White	**900428**	500
H 0.75/14	Blue	**900431**	500
H 1.0/14	Red	**900433**	500
H1.5/14	Black	**900435**	500
H 2.5/14	Grey	**900437**	500

* 10 strips each containing 50 ferrules

chanhvinh.com

Klippon Tools

Weidmüller
Cable Preparation Tools

Launch Information

stripax ® plus

Cable cutting, stripping and crimping
0.5 to 2.5mm²

Technical Information

All Bootlace Ferrules either in single form or strip form although not regarded as true 'finished ' crimps, must comply with minimum Pull-off tensions, which indicate the performance of the crimp tool.

The Stripax Plus tool complies with these minimum forces.

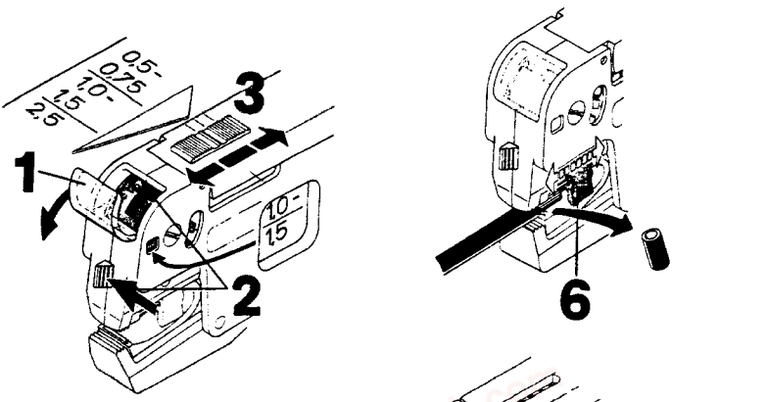
The minimum requirements by cable sizes are as follows:-

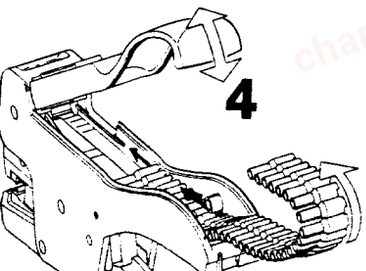
Cable size mm2	Minimum Pull-off Force Nm.	Stripax Plus Typical Results
0.5mm2	30Nm	**60.15Nm.**
0.75mm2	30Nm	**64.55Nm.**
1.0mm2	30Nm	**66.55Nm.**
1.5mm2	40Nm	**91.76Nm.**
2.5mm2	50Nm	**100.45Nm.**

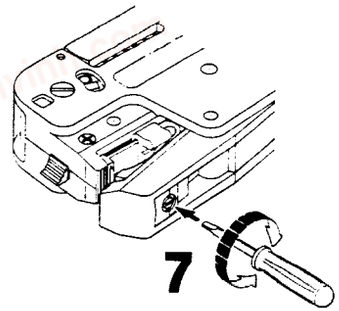
Values according to VDE 0609

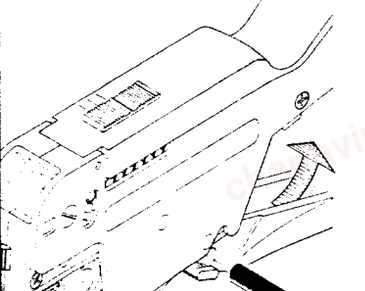
Stripax Plus test results conducted In our Test Facility.

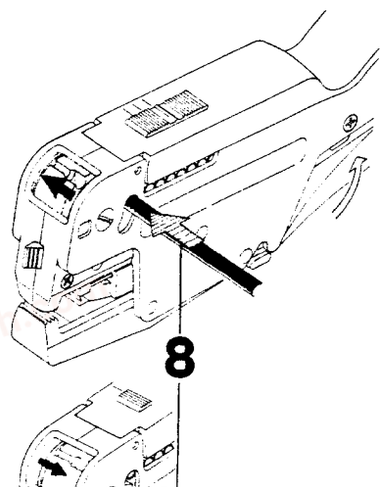
chanhvinh.com











DEUTSCH

Einrichten des Werkzeuges

1 Zum Einstellen die Abdeckung über der Crimptrommel öffnen.

2 Durch seitliches Verschieben der Sperre Crimptrommel entriegeln. Crimptrommel auf das gewünschte Gesenk drehen (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
Achtung! Um eine einwandfreie Funktion zu gewährleisten, muß die Crimptrommel eingerastet sein.

3 Schieber auf der Griffoberseite entsprechend dem Aderendhülsen-Querschnitt einrasten (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).

4 Griffoberteil aufklappen. Aderendhülsenband flach in die Führung in das Gehäuse einlegen, so daß die erste Aderendhülse im Crimpgesenk liegt. Griffoberteil schließen.

Schneiden, flexible Leiter von 0,5 bis 2,5 mm²

5 Leiter in Führung einlegen, Handgriffe betätigen.

Abisolieren, Leiter von 0,5 bis 2,5 mm²

6 Variablen Drahtanschlag einstellen (für Aderendhülsen ca. 10 mm), Leiter einführen, Handgriffe betätigen.

7 Justageschraube zur Anpassung an Leitertoleranzen.

Crimpen, Aderendhülsen von 0,5 bis 2,5 mm²

8 Abisolierten Leiter durch seitliche Öffnung in Aderendhülse einführen, **mit leichtem Druck Trommel seitlich verschieben und auf Druck halten,** Handgriffe betätigen.

Umrüsten des Werkzeuges auf andere Querschnitte

Griffoberteil öffnen, Aderendhülsenband herausnehmen, Griffoberteil schließen, weiter wie unter „Einrichten des Werkzeuges".

Anwendungsbereich:
Das Werkzeug ist nur für die in der Bedienungsanleitung beschriebenen Anwendungen bestimmt. Nur auf das Werkzeug abgestimmte Aderendhülsen benutzen. Eine andere Verwendung kann zu Unfällen oder Zerstörung des Werkzeuges führen. Technische Änderungen vorbehalten.

Wartung:
Das Werkzeug muß in Abhängigkeit von der Einsatzhäufigkeit und Beanspruchung regelmäßig auf einwandfreie Funktion geprüft werden. Sollten entsprechende Prüfungen vor Ort nicht möglich sein, können diese vom Hersteller vorgenommen werden.

Reparaturen:
Das Werkzeug darf nur durch eine qualifizierte Fachkraft ozw. durch den Hersteller repariert werden, andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen.

ENGLISH

Tool setting

1 To adjust, open cover above the revolving cylinder.

2 Release revolving cylinder by pressing lock sideways. Turn revolving cylinder to required die (0.5–0.75/1–1.5/2.5 mm²).
Important! Revolving cylinder must be locked in the correct position to ensure proper functioning.

3 Set slide switch on upper side of handle to the required ferrule cross-section (0.5–0.75/1–1.5/2.5 mm²).

4 Open upper handle. Place ferrule strip flat in guide, so that the first ferrule is located in the crimping die, close upper handle.

Cutting flexible conductors from 0.5 to 2.5 mm²

5 Place conductor in guide, operate handles.

6 Adjust variable locator (about 10 mm for ferrules), insert conductor, operate handles.

7 Adjusting screw for adjustment to conductor tolerances.

Crimping ferrules from 0.5 to 2.5 mm²

8 Insert stripped conductor through side opening in ferrule, move revolving cylinder laterally by **exerting slight pressure and maintain pressure,** operate handles.

Resetting tool to other cross-sections
Open upper handle, remove ferrule strip, close upper handle, proceed as described under "tool setting".

Use:
The tool is only intended for the use described in the operating instructions. Only use ferrules suitable for the tool. Any other use may result in accidents or damage to the tool. Subject to changes in line with technical advances and industry standards.

Maintenance:
The tool must be tested regularly for proper functioning depending on the frequency of use and loading. If appropriate tests cannot be made locally, these can be carried out by the manufacturer.

Repairs:
Refer repairs to qualified specialists or the manufacturer to avoid accidents.

FRANÇAIS

Réglage de l'outil

1 Pour effectuer le réglage, ouvrir le capot situé au-dessus du barillet.

2 Pour déverrouiller le barillet de sertissage, pousser latéralement le levier de verrouillage. Le faire pivoter sur la matrice souhaitée (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
Attention! Le barillet doit être encliqueté pour garantir un fonctionnement parfait.

3 Encliqueter le curseur sur la face supérieure de la poignée selon la section des embouts de protection (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).

4 Ouvrir la face supérieure de la poignée. Placer la bande d'embouts de protection à plat dans le boîtier, de sorte que le premier embout de protection se trouve dans la matrice à sertir. Fermer la face supérieure de la poignée.

Couper. Conducteurs flexibles de 0,5 à 2,5 mm²

5 Placer les conducteurs dans la guillotinne. Actionner les poignées.

Dénuder. Conducteurs de 0,5 à 2,5 mm²

6 Régler la butée variable du fil (pour des embouts de protection env. 10 mm). Introduire le conducteur, actionner les poignées.

7 Vis d'ajustage pour l'adaptation aux tolérances du conducteur.

Sertir. Embouts de protection de 0,5 à 2,5 mm²

8 Introduire les conducteurs dénudés dans l'ouverture contenant l'embout de protection, **décaler latéralement le barillet en appuyant légèrement et maintenir la pression.** Actionner les poignées.

Adapter l'outil à d'autres sections
Ouvrir la face supérieure de la poignée, retirer la bande d'embouts de protection, fermer la face supérieure de la poignée, puis procéder comme décrit au point «réglage de l'outil».

Domaine d'application:
L'outil est uniquement conçu pour les applications décrites dans le mode d'emploi. N'utiliser que des embouts de protection appropriés à l'outil. Une autre utilisation peut conduire à des accidents ou à la destruction de l'outil. Sous réserve de modifications techniques.

Entretien:
Le fonctionnement parfait de l'outil doit être vérifié régulièrement selon la fréquence d'utilisation et la sollicitation. Si les contrôles correspondants s'avèrent impossibles sur place, ils peuvent être effectués par le fabricant.

Réparations:
L'outil ne peut être réparé que par du personnel spécialisé qualifié ou par le fabricant, sinon, la personne procédant aux réparations peut être victime d'accidents.

ITALIANO

Preparazione dell'utensile

1 Per la regolazione desiderata, aprire il coperchietto del tamburo della crimpatrice posizionato frontalmente.

2 Sbloccare il tamburo della crimpatrice spostando lateralmente la levetta. Girare il tamburo sulla sezione desiderata (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
Attenzione: onde garantire un funzionamento privo di inconvenienti il tamburo della crimpatrice deve essere bloccato.

3 Posizionare il cursore mobile collocato nella parte superiore della maniglia sulla posizione corrispondente alla sezione del terminale (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).

4 Aprire la maniglia superiore. Introdurre in piano il nastro dei terminali nell'apposita sede in modo tale che il primo terminale si trovi nella sede della crimpatrice, richiudere la maniglia.

Taglio di conduttori flessibili da 0,5 a 2,5 mm²

5 Introdurre il conduttore nella guida, azionare le maniglie.

Spellatura di conduttori flessibili da 0,5 a 2,5 mm²

6 Regolare la battuta variabile del filo (per i terminali circa 10 mm), introdurre il conduttore, azionare le maniglie.

7 Vite di registrazione per l'adattamento alle tolleranze del conduttore.

Crimpatura dei terminali da 0,5 a 2,5 mm²

8 Introdurre il conduttore spellato nel terminale attraverso l'apertura laterale, **spostare lateralmente il tamburo con una leggera pressione, crimpare azionando le maniglie mantenendo la pressione del conduttore sul tamburo.**

Ripreparare l'utensile per altre sezioni
Aprire la maniglia superiore, estrarre il nastro dei terminali utilizzato e procedere poi come descritto al punto «Preparazione dell'utensile».

Campo di applicazione
L'utensile è destinato solo all'impiego descritto nelle istruzioni d'uso. Utilizzare solo terminali specifici per questo utensile. Un utilizzo diverso può danneggiare o provocare la rottura dell'utensile. Non apportare alcuna modifica tecnica.

Manutenzione
La perfetta efficienza dell'utensile va controllata regolarmente in relazione alla frequenza d'impiego. Qualora questi controlli non possano essere effettuati sul posto è possibile richiederli al produttore.

Riparazioni
L'utensile deve essere riparato da un tecnico qualificato oppure dal produttore onde evitare incidenti all'utilizzatore.

chanhvinh.com

ESPANOL

Ajuste de la herramienta
1 Abrir la cubierta sobre el tambor giratorio.
2 Desplazar lateralmente el tirniquete, desbloqueando el tambor giratorio. Girar el tambor a la matriz deseada (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
Atención! Para garantizar una función correcta, el tambor giratorio deberá estar enclavado.
3 Situar el tambor giratorio ubicado en el brazo superior de acuerdo con la sección de terminal (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
4 Levantar la cubierta del brazo superior. Introducir la banda de terminales de forma plana, en la cubierta, de manera que el primer terminal quede insertado en la matriz de engarce. Cerrar la cubierta del brazo.

Corte de conductores flexibles de 0,5 a 2,5 mm²
5 Colocar el conductor en la cuchilla de corte y accionar los brazos móviles.

Pelado de conductores de 0,5 a 2,5 mm²
6 Ajustar el tope variable de la mordaza (para terminales aprox. 10 mm). Introducir el conductor y accionar los brazos móviles.
7 Tornillo para el ajuste de tolerancias del conductor.

Engarce de 0,5 a 2,5 mm²
8 Introducir el extremo pelado del conductor por la abertura lateral en el terminal. **Desplazar lateralmente el tambor con ligera presión y mantenerlo**, presionado y accionar los brazos móviles.

Utilización de la herramienta para otras secciones
Abrir la cubierta del brazo superior, sacar la banda de terminales, cerrar la cubierta y continuar, según "ajuste de la herramienta".

Campo de aplicación
La herramienta está destinada para las aplicaciones descritas en las instrucciones de servicio. Solo deberá utilizarse para terminales adaptadas a la herramienta. El uso diferente al previsto puede conducir a accidentes o a la destrucción de la herramienta, salvo tratarse técnicos.

Mantenimiento
El funcionamiento de la herramienta debe ser controlado regularmente, según la frecuencia de uso y del esfuerzo a que es sometida. En caso de que no sea posible efectuar estos controles por parte del usuario, podrán ser realizados por el fabricante.

Reparaciones
La herramienta sólo deberá ser reparada por un profesional cualificado o por el propio fabricante, pues en caso contrario, existe peligro de accidentes para el usuario.

NEDERLANDS

Voorbereiding
1 Om in te stellen, open de afdekking boven de krimptrommel.
2 De krimptrommel ontgrendelen, door de vergrendeling opzij te schuiven en draai haar in de gewenste stand (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
Let op! Voor correcte werking dient de krimptrommel ingeklikt te zijn.
3 Stel de schuif aan de bovenzijde van de tang op de juiste adereindhuls-doorsnede in (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
4 Open de bovenkant van de tang en leg de adereindhulsstrip in de toevoergoot, dusdanig dat de eerste huls zich in het stempelgedeelte bevindt. Sluit de bovenkant.

Knipt doorsneden van 0,5 tot 2,5 mm²
5 Leg de draad in de bek en knijp de tang dicht.

Stript doorsneden van 0,5 tot 2,5 mm²
6 Stel de variabele draadaanslag in (voor adereindhulzen ca. 10 mm), schuif de draad in en knijp de tang dicht.
7 Stelschroef voor het instellen van de adertolerantie.

Krimpt adereindhulzen van 0,5 tot 2,5 mm²
8 Steek de gestripte ader door de zij-opening van de tang in de adereindhuls, **duw de trommel met lichte druk zijwaarts en handhaaf de druk.** Knijp de tang dicht.

Instellen van andere doorsneden
Open de bovenkant en verwijder de adereindhulsstrip. Sluit de bovenkant en zie verder onder „Voorbereiding".

Toepassing:
Het gereedschap is uitsluitend bedoeld voor de in de gebruiksaanwijzing beschreven toepassingen. Gebruik uitsluitend adereindhulzen die met het gereedschap corresponderen. Enig ander gebruik kan ongelukken of beschadiging van het gereedschap tot gevolg hebben. Technische wijzigingen voorbehouden.

Onderhoud:
De correcte werking van het gereedschap dient in overeenstemming met de frequentie en de wijze van gebruik regelmatig te worden gecontroleerd. Indien deze controles ter plaatse niet mogelijk zijn, kunnen deze door de fabriek worden uitgevoerd.

Reparaties:
Het gereedschap dient uitsluitend door een deskundige of door de fabriek te worden gerepareerd om ongelukken te voorkomen.

SVENSKA

Verktygsinställning
1 Öppna locket över presstrumman.
2 För spärren åt sidan för att frikoppla presstrumman och ställa in önskad pressprofil (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
OBS! För felfri funktion måste presstrumman snäppa fast.
3 Ställ in verktyget för de använda ändhylsornas area med hjälp av skiden på greppets ovansida (0,5–0,75/1–1,5/2,5 mm²).
4 Fäll upp greppets överdel och lägg in bandet med ändhylsor så att den första ändhylsan ligger i presstrummans pressprofil. Stäng därefter greppet. Använd endast ändhylsor anpassade för verktyget.

Kapning av flexibla ledare med en area från 0,5…2,5 mm²
5 Lägg in ledaren och tryck samman greppen.

Avisolering av ledare med en area från 0,5…2,5 mm²
6 Ställ in anslaget för önskad skallängd (för ändhylsor ca. 10 mm), lägg in ledaren och avisolera genom att trycka ihop greppen.
7 Justerskruv för anpassning till ledartolerans.

Pressning av ändhylsor med en area från 0,5…2,5 mm²
8 För in den avisolerade ledaren i ändhylsans öppning och **skjut presstrumman lätt åt sidan, håll kvar den i detta läge** och pressa fast ändhylsan på ledaren genom att trycka ihop greppen.

Inställning av verktyget för andra areor
Som ovan under punkt "Verktygsinställning", men innan presstrumman kan vridas måste greppets överdel öppnas och eventuellt band med ändhylsor tas bort.

Användning
Verktyget är endast avsett för användning enligt denna bruksanvisning. Annan användning kan leda till olyckor eller till att verktyget förstörs. Rätt till tekniska ändringar förbehålles.

Skötsel
Verktygets funktion måste kontrolleras regelbundet. Om denna kontroll inte kan utföras på plats, kan den utföras av tillverkaren.

Reparation
Verktyget får endast repareras av fackman eller tillverkaren.

FIT. Nr.: 420 792

Bedienungsanleitung
Operating instructions
Mode d'emploi
Istruzioni per l'uso
Instrucciones de empleo
Gebruiksaanwijzing
Bruksanvisning

Schneid-, Abisolier- und Crimpwerkzeug
für PVC- Isolierte Kabel und Aderendhülsen mit Kunststoffkragen von 0,5…2,5 mm².

Cutting, stripping and crimping tool
for PVC insulated cables and ferrules with plastic insulating collars from 0.5…2.5 mm².

Outil à couper, à dénuder et à sertir
pour câbles à isolant en PVC et embouts de protection avec manchon isolant de 0,5 à 2,5 mm².

Crimpatrice, tagliafili e spellafili
per cavi isolati in PVC e terminali con collare isolante in materiale plastico da 0,5 a 2,5 m².

Herramienta para cortar, desaislar y engarzar
cables aislados de P. V. C. con terminales aislados de 0,5…2,5 mm².

Knip-, strip- en krimptang
voor PVC-geïsoleerde kabels en adereindhulzen met kunststof-kraag van 0,5–2,5 m².

Kap-, avisolerings- och pressverktyg
för PVC-isolerad ledare och ändhylsor med isolerkrage med en area 0,5…2,5 m².