

DE ANWENDUNG

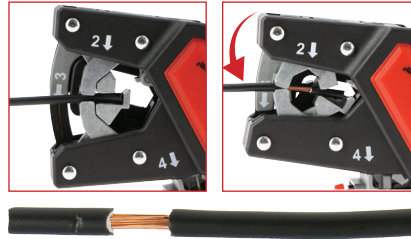
1. Leiter schneiden

Flexible Leiter 0.50-2.50 mm² in Drahtschneider einlegen und Zangengriffe zudrücken (1↓).



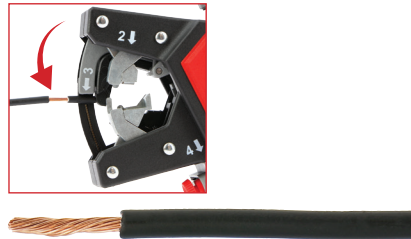
2. Abisolieren

Flexiblen Leiter in Abisoliervorrichtung bis zum Anschlag einführen, Zangengriffe zudrücken (2↓). Die Abisolierbacken, stellen sich automatisch auf den Leiterquerschnitt ein. Die Isolation wird getrennt und ein Stück, zurückgezogen. Abschnitt nicht vollständig entfernen. Zangengriffe lösen.



3. Verdrillen

Das abgetrennte Isolationsende in die Verdrillmulde einlegen, den Leiter festhalten und die Zangengriffe zudrücken (3↓). Die Litze wird automatisch verdrillt, danach den Isolationsrest bei geschlossener Zange abziehen. Zangengriffe lösen.



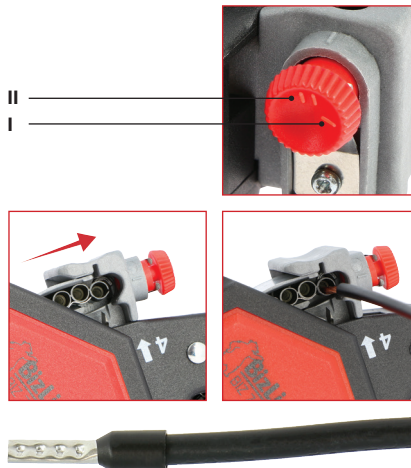
4. Crimpen

1/ Crimpvorrichtung an Leiterquerschnitt anpassen (4↓): Querschnitt 0.50 mm² / 0.75 mm² = Stellschraube nach rechts drehen (I).

Querschnitt 1.00 mm² / 1.50 mm² / 2.50 mm² = Stellschraube nach links drehen (II).

2/ Verdrilltes Litzenende komplett in erste Aderendhülse einlegen und Hülsenstreifen mit dem Draht in die Crimpposition o vorschieben.

3/ Leiter möglichst gerade in der Hülse halten und Zangengriffe mit normaler Kraft zudrücken. Zangengriffe wieder lösen und Leiter mit vercrimppter Aderendhülse entnehmen.



5. Magazinwechsel

Die Magazine können in Sekunden gewechselt werden. Herausnehmen: aus Haltefeder herausziehen. Einsetzen: Vorne in Crimpposition einschieben und in Haltefeder einrasten. Neue Streifenware in herausgenommenes Magazin einlegen, dazu Klarsichtdeckel öffnen.



BizLine
www.bizline.com

BIZ 700 058



- **EN** Instruction Manual
- **FR** Mode d'emploi
- **DE** Anwendung

BIZLINE SAS PARIS - FRANCE

FR MODE D'EMPLOI

1. Coupe fil

Introduire le fil souple de 0.50-2.5 mm² dans l'emplacement marqué **1↓** et refermer les manches.

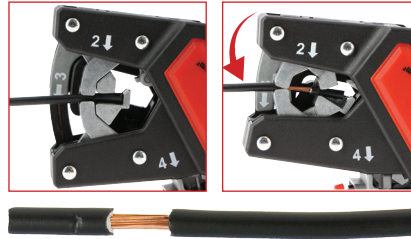


2. Dénudage de fils

Insérer le fils souple dans la pince jusqu'à la butée marquée **2↓**. Refermer les manches.

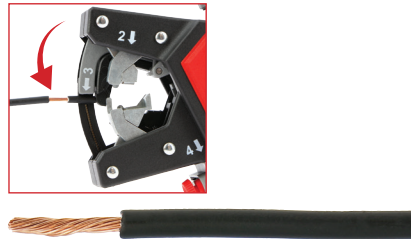
La pince s'ajuste et dénude automatiquement.

Ne pas retirer la partie coupée de l'isolant. Rouvrir les manches.



3. Torsader

Placer la partie coupée de l'isolant du fil dans le dispositif de torsion marqué **3↓** sur la pince et maintenir le fil dans cette position. Refermer les manches, les mâchoires torsadent automatiquement le fil, retirer le fil en gardant les manches fermées. Rouvrir les manches.

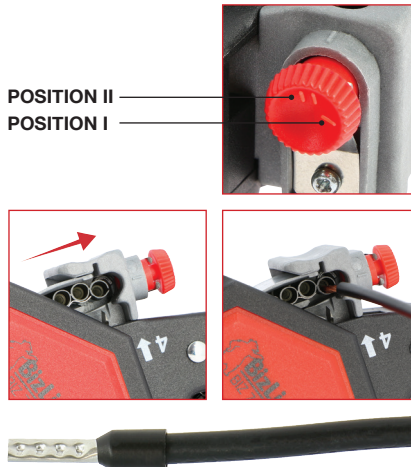


4. Sertir

1/ Afin de garantir un sertissage optimal, ajuster la vis (située au-dessus du marquage **4↓**) :
0.50 mm² / 0.75 mm² = tourner la vis à droite, position **I**.
1.00 mm² / 1.50 mm² / 2.50 mm² = tourner la vis à gauche, position **II**.

2/ Introduire le fil dénudé dans le premier embout disponible et l'avancer jusqu'à la butée en position de sertissage.

3/ Veiller à maintenir l'embout perpendiculaire (ne pas l'incliner lors du sertissage) et refermer les manches en exerçant un effort modéré et rouvrir les manches.



5. Changement de la recharge d'embouts

Appuyer sur la languette métallique au bout du manche sur lequel est fixé la recharge et tirer doucement sur la recharge pour l'extraire. Placer une nouvelle bande d'embouts dans la recharge et la replacer dans le manche en poussant doucement jusqu'au clic.



EN INSTRUCTION MANUAL

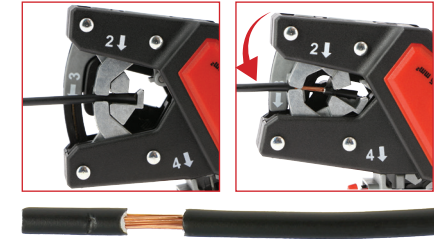
1. Wire cutting

Insert flexible conductors 0.50-2.50 mm² into cutting device (**1↓**) and close handles.



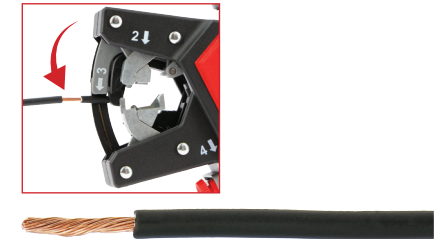
2. Wire Stripping

Insert flexible wire into stripping device until length stop (**2↓**). Close pliers handles. The stripping device adjusts automatically, cuts through the insulation and pulls the cut sleeve end towards the wire end. Do not pull the insulation completely off. Open pliers handles.



3. Twisting

Place the cut insulation part into the twisting groove (**3↓**) and hold the wire firmly by hand. Closing pliers handles, the jaws twist the wire end. Finally pull the wire off whilst keeping the pliers handles closed. Open handles.

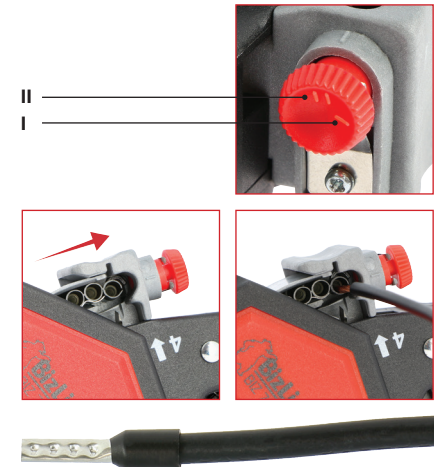


4. Crimping

1/ Adjust crimping device to conductor cross section (**4↓**):
0.50 mm² / 0.75 mm² = turn adjustment wheel to the right (**I**).
1.00 mm² / 1.50 mm² / 2.50 mm² = turn adjustment wheel to the left (**II**).

2/ Introduce twisted conductor end into first sleeve in magazine and push the sleeve strip into the crimping position.

3/ Keep conductor as straight as possible inside sleeve and close pliers handles with normal power. Open handles and take crimped wire out of tool.



5. Change of magazine

The change of the magazines is a matter of seconds. Pull off from holding spring resp. insert again with light pressure. New terminal stripware to be inserted into magazine after opening plastic lid.

