

# QUICK®

## Quick Crimp Pneumatic Crimper User Manual

### Manual del usuario de crimpadora neumática de crimpado rápido

### Manuel d'utilisation de l'outil de sertissage pneumatique Quick Crimp

#### **⚠ WARNING**

Read this manual before using this product. Failure to follow instructions and safety precautions can lead to serious injury or death. Keep this manual in a safe location for future reference.

#### **⚠ ADVERTENCIA**

Lea este manual antes de usar este producto. No seguir las instrucciones y precauciones de seguridad puede causar lesiones graves o la muerte. Conserve este manual en un lugar seguro para referencia futura.

#### **⚠ AVERTISSEMENT**

Lire ce manuel avant d'utiliser le produit. Le non-respect des instructions et avertissements de sécurité peut entraîner de graves blessures ou la mort. Garder ce manuel dans un endroit sûr pour référence ultérieure.



Quick Cable Corporation  
3700 Quick Drive  
Franksville, WI 53126  
Phone 1-800-558-8667  
Fax 1-800-733-8611  
Email: sales@quickcable.com

Quick Cable Canada Limited  
6395 Kestrel Road  
Mississauga, ON L5T 1Z5  
Phone 1-800-728-1742  
Fax 1-905-362-1614  
Email: cdnsales@quickcable.com  
[www.quickcable.com](http://www.quickcable.com)

## Save this manual

These instructions are important and contain operating and safety information that can help prevent personal injury or death, and can prevent damage to the crimper and surrounding area. The safety information in this manual includes both a ! symbol and a signal word that indicates the hazard, as well as what you should do to take precautions.

### **! WARNING**

Indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in serious injury or death.

### **CAUTION**

Indicates a practice which could result in damage to the crimper or other property damage.

---

## Safety Information

### **! WARNING**

Extremely high pressure system. Risk of explosive failure and flying debris.

- Do not operate this machine without reading this instruction manual.
  - Wear Safety Goggles.
  - Never operate without safety shields in place.
  - Do not operate if crimping dies are worn or damaged.
  - Disconnect air supply before changing dies or performing other maintenance.
  - Do not allow bystanders around the machine while it is operating.
  - Use caution with the foot pedal—be sure to remove your foot until you are ready to initiate a crimp cycle.
  - Do not operate the machine unless it has been securely mounted to a table or workbench.
- 

## Installation

The Quick Crimp Pneumatic crimper must be securely installed on work bench that can safely support the weight of the machine (130 lbs./59 Kg) and other items that may be used with or near it.

Fasten the machine to the bench top with 3 3/8" diameter bolts. Use washers to distribute the load. See Figure 1.

---

## Connect Air Supply

The Quick Crimp Pneumatic Crimper is equipped with a 1/4" NPT female quick-disconnect fitting. Quick Cable recommends connecting to a clean, dry air supply that delivers 90 psig.

It is possible to operate the crimper on line pressures down to 80 psig. See the section at the end of this manual on adjusting the Auto-Cycle settings.

### Operating the Crimper

The Quick Crimp Pneumatic Crimper works through a programmed, automated cycle to crimp a connector to a cable. Once the machine is initiated by pressing the foot pedal, the unit will automatically complete a crimp cycle using the full force of the pneumatic cylinder. This insures repeatability of quality crimps.

## **⚠ WARNING**

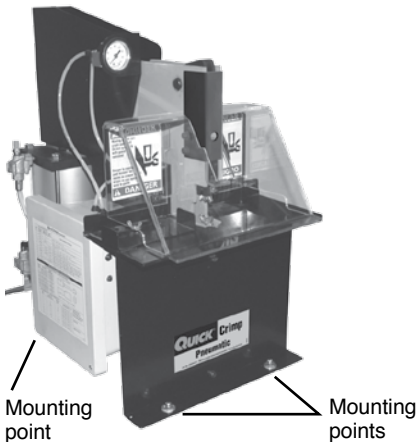
### **Extremely high operating pressures may cause explosive failure and flying debris**

- Wear Safety Goggles.
- Do not operate without protective shields in place.
- Do not operate if crimping dies are worn or damaged.
- Disconnect air supply before changing dies or performing other maintenance.
- Do not allow bystanders around the machine while it is operating.
- Use caution with the foot pedal—be sure to remove your foot until you are ready to initiate a crimp cycle. The Quick Crimp Pneumatic Crimper can develop more than 6 tons (12,000 lbs.) of force.

### **You can crimp a variety of connectors from 8 gauge to 4/0 using the Quick Crimp Pneumatic Crimper**

- Our Universal Hex Dies (part number 4255UDA & 4255UDB) can be used to crimp cast copper connectors, heavy-wall copper tube lugs, standard copper tube lugs, brazed seam lugs and SB, SBX and DIN contacts.
- An additional die set is available to make diamond crimps in these same connectors (part number 4252D).
- A unique die set is required to crimp lead-free OEM style band terminals (part number 420506).
- A special die set is also available for brazed seam flag connectors (420579).

### **Maintaining the Quick® Crimp Pneumatic**



The internal operating parts of the Quick Crimp Pneumatic Crimper are factory lubricated and do not require additional maintenance. A grease fitting is supplied so you can grease the roller assembly periodically. If you are using the B-crimp die set, the guide pin should be lubricated with moly grease.

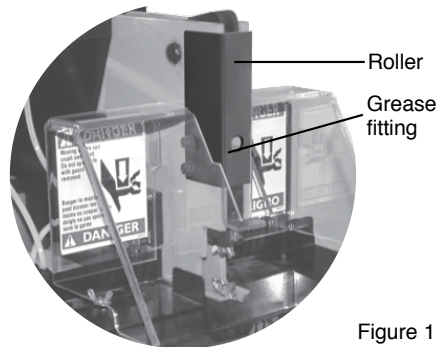


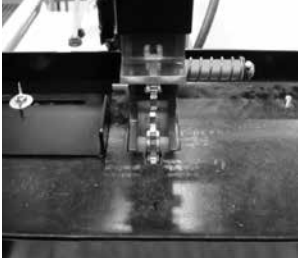
Figure 1

#### **Spare Parts**

Part No.	Description
420550-2	Replacement die guard with warning labels
420550-3	Replacement quick release pin with ring
420550-4	Replacement upper crimp die shaft with snap ring
420550-5	Replacement guide plate with nut
420550-6	Replacement upper die shaft spring
420550-7	Replacement filter/regulator

# Instructions

The Quick Crimp Pneumatic Crimper has an adjustable guide plate, a spring-loaded lower die retainer, and a spring-loaded upper die retainer. The guide plate is used to position the connector so that the crimp area is centered within the die area. The lower die retainer can be pulled back using the knob on the left side of the machine. The guide plate is used to position the connector so that the crimp area is centered within the die area. The lower die retainer can be pulled back using the knob on the left side of the machine. Die retainers have a round forward shank and a hex toward the rear where they engage the die. Pulling back part way allows you to rotate the die into position on the round part of the shaft, and then the hex end engages to hold the die in place.



A. Adjustable guide plate on left.  
B. Spring loaded upper die retainer.



Spring loaded lower die retainer.

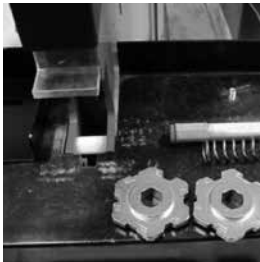
---

## Using Universal Hex Dies (4255UDA & 4255UDB)

Our universal hex dies are used to crimp cast copper, heavy-wall copper tube and standard copper tube lugs as well as brazed seam lugs, SB, SBX and DIN contacts. Refer to the supplied die settings chart to identify the correct die settings for the particular gauge and type of connector that you intend to crimp. There are four dies in the universal die set, two A dies and two B dies. This provides die settings using two A dies, an A die and a B die, or two B dies. Once you have determined which dies to use for the connector you want to crimp, follow these steps:

### **⚠ WARNING**

Disconnect air supply before changing dies or making adjustments.



1. Select the dies required to crimp the gauge and type of connector you want to crimp.



2. Install one die in lower position.



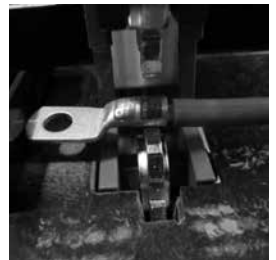
3. Install other die in upper position.



4. Completed die installation.



5. Adjust guide plate so that connector is positioned in die set for 1st crimp.



6. Insert cable in connector.



6. Lower shield and connect air supply. Press foot switch to crimp connector.

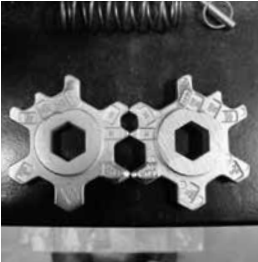


8. Completed crimp. Readjust the guide plate for the second crimp.

## Using Other Die Sets

The Quick Crimp Pneumatic Crimper can be used with all Quick Cable crimping die sets, including the original Hex Crimp dies (4255D), Diamond Crimp Dies (4252D) and MAX Lug Dies (4254D) It can also be used with Quick Cable specialty die sets: Lead Free Terminal Dies (420506) and Brazed Seam Flag Connector Dies (420579).

The procedure for using original hex crimp dies, diamond crimp dies and MAX lug dies is essentially the same. These die sets all have to be installed in the crimper so they match exactly because there are multiple pockets on some die sides.



1. This is the original Hex Crimp Die set. Note the alignment of the pockets.



2. Be sure to install the dies so the pockets are matched.



3. In this case the connector is crimped in the near side die pockets.



1. These are Diamond Crimp dies. Note that one side has 2 pockets, and so these must be matched.



2. Installing Diamond Crimp dies, maintaining the matching pockets.

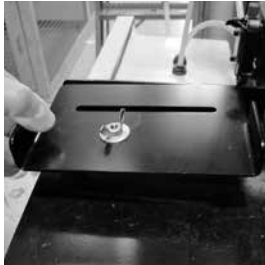


3. Completed Diamond Crimp.

## Using Specialty Dies – The Lead-Free B Crimp Die Set



1. Pneumatic crimper with standard crimping dies.



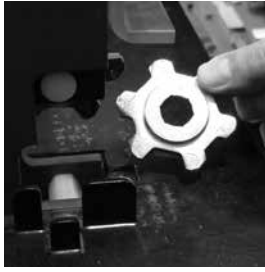
2. Remove guide plate.



3. Select and install B-Crimp guide plate.



4. Grasp lower die, pull die release handle.



5. Remove die.



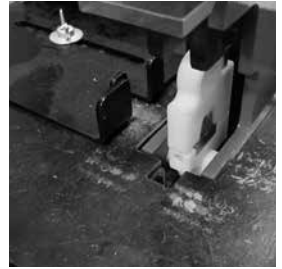
6. Remove retaining pin and spring from upper die pin.



7. Remove upper die pin and die.



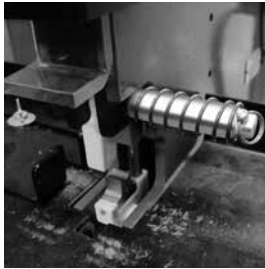
8. Assemble B-crimp die set; pull release handle.



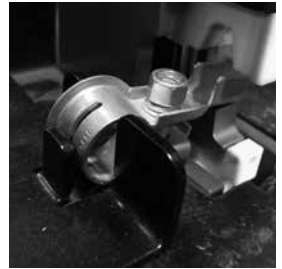
9. Install lower die.



10. Insert upper die pin.



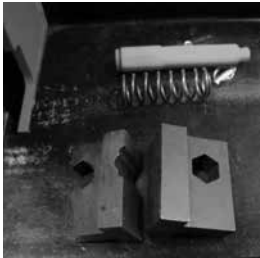
11. Install spring and retaining pin.



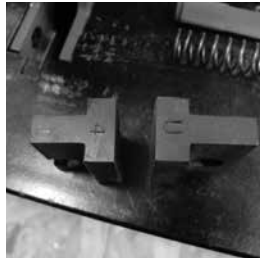
12. Adjust guide plate so connector is positioned correctly in die.

## Using Specialty Dies – The Brazed Seam Flag Die Set

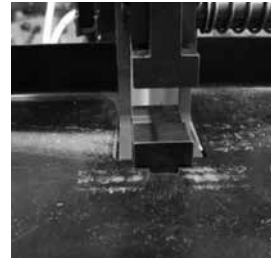
Brazed seam flag connectors can be crimped with our Brazed Seam Flag Die Set (420579). There is one universal upper die used for all gauges, and individual gauge size dies are used in the lower die position.



Brazed seam flag dies, lower die on left.



The upper die is marked U. The lower die is marked with the gauge size.



Brazed seam dies in position.



Correct placement of braze seam flag connector in lower die.



Completed crimp on braze seam flag connector.

## Adjusting the Auto Cycle on the Quick Crimp Pneumatic Crimper

The Quick Crimp Pneumatic Crimper is designed to work on a shop air supply of 90 psig. It has a working range on shop air down to approximately 80 psig; line pressures below that will not deliver satisfactory results. Variations in air pressure supply at your location may require adjusting the auto-cycle setting of the Quick Crimp Pneumatic.

The air gauge on the Quick Crimp Pneumatic shows the air regulator setting when the machine is idle. This may be different from the supply line pressure—the regulator is able to increase pressure by restricting the input orifice size. When the machine is idle the regulator should show a reading of 85 or more in most cases. The regulator pressure is easily adjusted with the regulator knob shown in figure 2. Turn the knob clockwise (CW) to increase pressure and counter-clockwise (CCW) to decrease pressure.

Each complete cycle of the Quick Crimp Pneumatic Crimper consists of pressurizing the pneumatic cylinder to a predetermined set point, and then releasing the air pressure. As you watch the gauge, it will drop immediately after you press the foot pedal as the pneumatic cylinder begins to fill, and then the pressure will increase to the final crimp pressure that it delivers before the pressure falls again. The crimping pressure that you see should be 80 psi. This is referred to as the Auto-Cycle setting.

If the Auto-Cycle setting is less than 80 psi, it should be adjusted higher by turning the adjusting screw clockwise. Make adjustments slowly, ¼ to ½ turn at a time, cycle the crimper and note the readings.

In order for the Auto-Cycle to work, there must be a difference of at least 5 psi between the idle air regulator setting and the Auto-Cycle setting. If the machine will not complete the cycle—if it will pressurize the pneumatic cylinder to the tripping point where the air is released, the difference is too small. Either raise the regulator setting or decrease the Auto-Cycle setting.

If the machine chatters at the end of a crimp cycle, the Auto-Cycle setting is too low, so you must either raise the Auto-Cycle setting or lower the regulator setting.

**Note:** The Quick Crimp Pneumatic will not cycle if the protective guard is not lowered in place. Raising the guard automatically releases the air pressure, so if the machine fails to cycle and you want to reset, lift the guard and then replace it.

The pressure differential between the regulator setting and the Auto-Cycle setting should never be more than 20 psi, but must be greater than 5 psi.

Quick Cable recommends testing crimp quality periodically using a calibrated pull-tester. Quick Cable can perform these tests—contact our customer service department for more information.

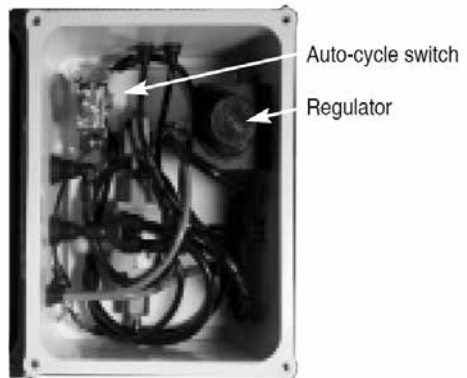


Figure 2

## Guarde este manual

Estas instrucciones son importantes y contienen información de operación y seguridad que puede ayudar a evitar lesiones personales o la muerte y puede evitar daños a la crimpadora y al área circundante. La información de seguridad en este manual incluye un símbolo ! y una palabra de advertencia que indica el peligro, así como lo que se debe hacer para tomar precauciones.

### ADVERTENCIA

Indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría resultar en lesiones graves o la muerte.

### PRECAUCIÓN

Indica una práctica que podría resultar en daños a la crimpadora u otros daños a la propiedad.

---

## Información de seguridad

### ADVERTENCIA

Sistema de presión extremadamente alta. Riesgo de falla explosiva y proyección de partículas.

- No opere esta máquina sin leer este manual de instrucciones
  - Use guantes de seguridad
  - Nunca opere la máquina sin colocar los protectores en su lugar
  - No opere la máquina si los troqueles de crimpar están desgastados o dañados
  - Desconecte el suministro de aire antes de cambiar los troqueles o realizar otro mantenimiento
  - No permita que haya otras personas alrededor de la máquina mientras está funcionando
  - Tenga cuidado con el pedal, asegúrese de retirar su pie hasta que esté listo para iniciar un ciclo de crimpado
  - No opere la máquina a menos que haya sido montada con seguridad a una mesa o banco de trabajo.
- 

## Instalación

La crimpadora Neumática de crimpado rápido debe estar instalada con firmeza en un banco de trabajo que pueda soportar con seguridad el peso de la máquina (130 lbs./59 Kg) y otros artículos que pueden ser usados con la máquina o cerca de ella. Sujete la máquina a la superficie del banco con pernos de 3 3/8" de diámetro. Use arandelas para distribuir la carga. Ver Figura 1.

---

## Conexión del suministro de aire

La Crimpadora neumática de crimpado rápido está equipada con un accesorio de desconexión rápida NPT de 1/4". Quick Cable recomienda conectar a un suministro de aire limpio y seco que suministre 90 psig. Es posible operar la crimpadora en presiones de línea por debajo de 80 psig. Vea la sección al final de este manual sobre la configuración de ajustes de ciclo automático. Operación de la crimpadora La Crimpadora neumática de crimpado rápido funciona mediante un ciclo automatizado y programado para crimpar un conector a un cable. Una vez que se enciende la máquina presionando el pedal, la unidad completará automáticamente un ciclo de crimpado usando toda la fuerza del cilindro neumático. Esto garantiza la repetibilidad de crimpados de calidad.



## **⚠ ADVERTENCIA**

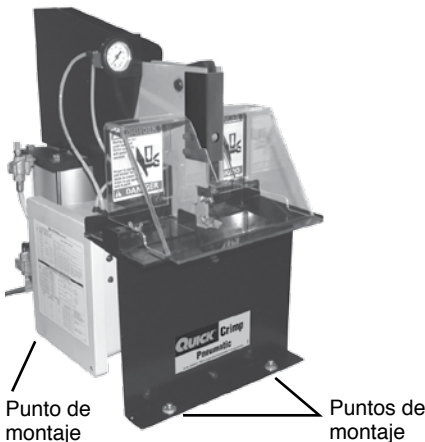
### **Las presiones de operación extremadamente altas pueden causar fallas explosivas y proyección de partículas**

- Use guantes de seguridad
- No opere la máquina sin colocar los protectores en su lugar
- No opere la máquina si los troqueles de crimpar están desgastados o dañados
- Desconecte el suministro de aire antes de cambiar los troqueles o realizar otro mantenimiento
- No permita que haya otras personas alrededor de la máquina mientras está funcionando
- Tenga cuidado con el pedal, asegúrese de retirar su pie hasta que esté listo para iniciar un ciclo de crimpado. La Crimpadora neumática de crimpado rápido puede desarrollar más de 6 tons (12.000 lbs) de fuerza.

### **Puede crimpar una variedad de conectores desde calibre 8 hasta 4/0 usando la Crimpadora neumática de crimpado rápido**

- Nuestros troqueles hexagonales universales (número de pieza 4255UDA y 4255UDB) se pueden usar para crimpar conectores de cobre fundido, terminales para tubo de cobre de pared gruesa, terminales para tubo de cobre estándar, terminales de cordón de soldadura de bronce y contactos SB, SBX y DIN.
- Se encuentra disponible un juego de troqueles adicionales para hacer crimpados de diamante en estos mismos conectores (número de pieza 4252D).
- Se requiere un único juego de troqueles para crimpar terminales de banda estilo OEM sin plomo (número de pieza 420506).
- También se encuentra disponible un juego de troqueles especiales para conectores de bandera de cordón de soldadura de bronce (420579)

### **Mantenimiento de la crimpadora neumática Quick®**



Las piezas de operación interna de la Crimpadora neumática de crimpado rápido son lubricadas en la fábrica y no requieren mantenimiento adicional. Se suministra una engrasadora para que pueda engrasar periódicamente el ensamblaje del rodillo. Si está usando el juego de troqueles B-crimp, el pasador guía debe ser lubricado con grasa de molibdeno.

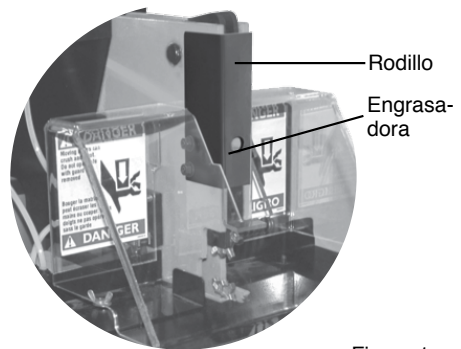


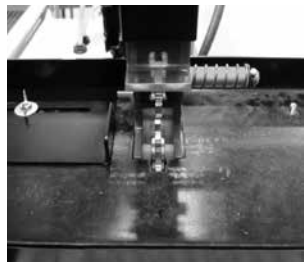
Figura 1.

#### **Repuestos**

N.º de pieza	Descripción
420550-2	Protección de troquel de reemplazo con etiquetas de advertencia
420550-3	Pasador de liberación rápida de reemplazo con anillo
420550-4	Eje de troquel de crimpar superior de reemplazo con anillo de fijación
420550-5	Placa guía de reemplazo con tuerca
420550-6	Resorte de eje de troquel superior de reemplazo
420550-7	Filtro/regulador de reemplazo

# Instrucciones

La Crimpadora neumática de crimpado rápido tiene una placa guía ajustable, un retenedor de troquel inferior activado por resorte, y un retenedor de troquel superior activado por resorte. La placa guía es usada para posicionar el conector para que el área de crimpado esté centrada dentro del área del troquel. El retenedor de troquel inferior se puede replugar usando la perilla en el lado izquierdo de la máquina. Los retenedores de troquel tienen un vástago delantero redondo y un vástago hexagonal hacia la parte trasera donde enganchan el troquel. El repliegue parcial le permite rotar el troquel en posición en la pieza redonda del eje, y luego el extremo hexagonal se engancha para sostener el troquel en su lugar.



A. Placa guía ajustable a la izquierda.



Retenedor de troquel inferior activado por resorte.

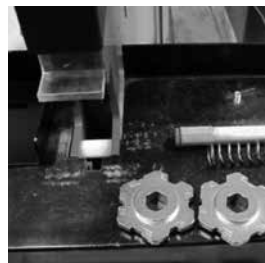
B. Retenedor de troquel superior activado por resorte.

## Uso de troqueles hexagonales universales (4255UDA y 4255UDB)

Nuestros troqueles hexagonales universales son usados para crimpar conectores de cobre fundido, terminales para tubo de cobre de pared gruesa, terminales para tubo de cobre estándar así como terminales de cordón de soldadura de bronce y contactos SB, SBX y DIN. Consulte la gráfica de ajustes de troquel suministrada para identificar los ajustes correctos de troquel para el calibre particular y tipo de conector que intenta crimpar. Hay cuatro troqueles en el juego de troqueles universales, dos troqueles A y dos troqueles B. Esto proporciona ajustes de troquel usando dos troqueles A, un troquel A y un troquel B, o dos troqueles B. Una vez que haya determinado cuál troquel usar para el conector que quiere crimpar, siga estos pasos:

### ADVERTENCIA

Desconecte el suministro de aire antes de cambiar los troqueles o hacer ajustes.



1. Seleccione los troqueles requeridos para crimpar el calibre y tipo de conector que quiere crimpar.



2. Instale un troquel en la posición inferior.



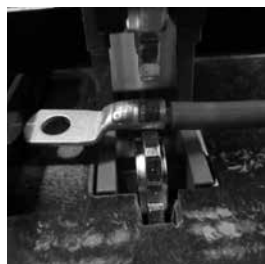
3. Instale otro troquel en la posición superior.



4. Instalación del troquel completada.



5. Ajuste la placa guía para que el conector esté posicionado en el juego de troqueles para el primer crimpado.



6. Inserte el cable en el conector.



6. Baje el protector y conecte el suministro de aire. Presione el interruptor de pie para crimpar el conector.



8. Crimpado completado. Reajuste la placa guía para el segundo crimpado.

## Uso de otros juegos de troqueles

La Crimpadora neumática de crimpado rápido se puede usar con todos los juegos de troquel de crimpar de Quick Cable, incluidos los troqueles de crimpar hexagonales originales (4255D), troqueles de crimpar de diamante (4252D) y troqueles de terminal MAX (4254D). También se puede usar con juegos de troqueles especializados de Quick Cable: troqueles de terminal sin plomo (420506) y troqueles de conector de bandera de cordón de soldadura de bronce (420579).

El procedimiento para usar troqueles de crimpar hexagonales originales, troqueles de crimpar de diamante y troqueles de terminal MAX es esencialmente el mismo. Estos juegos de troqueles tienen todos que ser instalados en la crimpadora para que encajen exactamente debido a que hay muchas bolsas en algunos lados del troquel.



1. Este es el juego original de troqueles de crimpar hexagonales. Preste atención a la alineación de las bolsas.



2. Asegúrese de instalar los troqueles de modo que las bolsas encajen.



3. En este caso, el conector está crimpado en las bolsas del troquel del lado cercano.



1. Estos son troqueles de crimpar de diamante. Note que un lado tiene 2 bolsas, y de esta manera deben encajar.

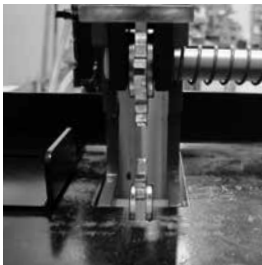


2. Instalación de los troqueles de crimpar de diamante manteniendo las bolsas coincidentes.

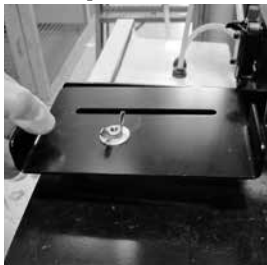


3. Crimpado de diamante completado.

## Instalación de dados de crimpadora B en la crimpadora neumática



1. Crimpadora neumática con dados de crimpado estándares.



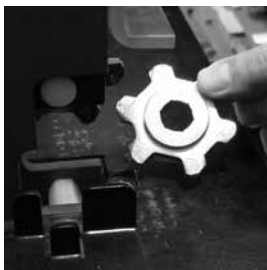
2. Retire la placa guía.



3. Seleccione e instala la placa guía de la crimpadora B.



4. Sujete el dado inferior, hable la manija de liberación del dado.



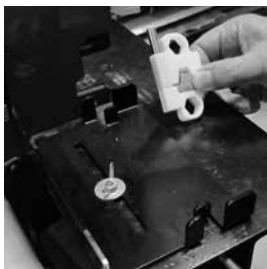
5. Retire el dado.



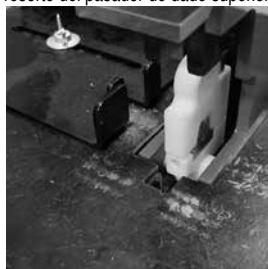
6. Retire el pasador retenedor y el resorte del pasador de dado superior.



7. Retire el pasador de dado superior y el dado.



8. Ensamble el conjunto de dados de la crimpadora B; hable la manija de liberación.



9. Instale el dado inferior.



10. Inserte el pasador de dado superior.



11. Instale el resorte y el pasador retenedor.



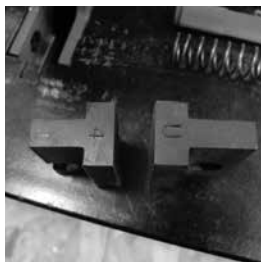
12. Ajuste la placa guía para que el conector esté colocado correctamente en el dado.

## Uso de troqueles especializados – El juego de troqueles de bandera de cordón de soldadura de bronce.

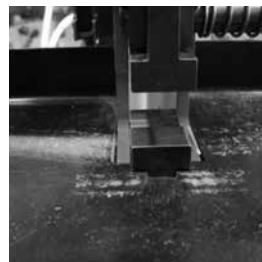
Los conectores de bandera de cordón de soldadura de bronce se pueden crimpar con nuestro juego de troqueles de cordón de soldadura de bronce (420579). Hay un troquel superior universal que se usa para todos los calibres, y se usan troqueles de tamaño de calibre individual en la posición del troquel inferior.



1. Troqueles de bandera de cordón de soldadura de bronce, troquel inferior a la izquierda.



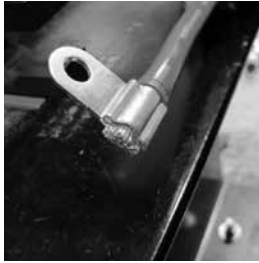
2. El troquel superior está marcado con una U. El troquel inferior está marcado con el tamaño del calibre.



3. Troqueles de cordón de soldadura de bronce en posición.



4. Colocación correcta del conector de bandera de cordón de soldadura de bronce en régimen inferior.



5. Crimpado completo sobre conector de bandera de cordón de soldadura de bronce.

## Ajuste del ciclo automático en la crimpadora neumática de crimpado rápido

La crimpadora neumática de crimpado rápido está diseñada para trabajar con un suministro del compresor de 90 psig. Tiene un rango de trabajo en compresor por debajo de 80 psig; presiones de línea por debajo de esta cifra no brindarían resultados satisfactorios. Las variaciones en el suministro de presión del aire en su ubicación pueden requerir ajustar la configuración del ciclo automático de la crimpadora neumática de crimpado rápido.

El manómetro de aire de la crimpadora neumática de crimpado rápido muestra la configuración del regulador de aire cuando la máquina está parada. Esto puede ser diferente de la presión de línea del suministro - el regulador puede aumentar la presión restringiendo el tamaño del orificio de entrada. Cuando la máquina está parada, el regulador debería mostrar una lectura de 85 o más en la mayoría de los casos. La presión del regulador se ajusta fácilmente con la perilla del regulador que se muestra en la Figura 2. Gire la perilla hacia la derecha para aumentar la presión y hacia la izquierda para disminuirla.

Cada ciclo completo de la crimpadora neumática de crimpado rápido consiste en la presurización del cilindro neumático a un punto de ajuste predeterminado, seguido de la liberación de la presión del aire. Mientras ve el manómetro, la presión caerá de inmediato después de presionar el pedal a medida que el cilindro se comienza a llenar, y luego la presión aumentará hasta la presión final de crimpado que brinda antes de que la presión caiga de nuevo. La presión de crimpado a la vista debe ser de 80 psi. Esto se conoce como "ajuste de ciclo automático".

Si el ajuste de ciclo automático es menor de 80 psi, se debe ajustar a un valor mayor girando el tornillo de ajuste hacia la derecha. Haga los ajustes lentamente de 1/4 a 1/2 vuelta a la vez, alterne la crimpadora y tome nota de las lecturas.

Para que funcione el ciclo automático, debe haber una diferencia de al menos 5 psi entre el ajuste del regulador de aire parado y el ajuste del ciclo automático. Si la máquina no completa el ciclo, si presurizara el cilindro neumático hasta el punto de disparo donde se libera el aire, la diferencia es muy pequeña. Aumente el ajuste del regulador o disminuya el ajuste del ciclo automático.

Si la máquina vibra al final de un ciclo de crimpado, el ajuste del ciclo automático es demasiado bajo, de modo que debe elevar el ajuste del ciclo automático o disminuir el ajuste del regulador.

Nota: la crimpadora neumática de crimpado rápido no funcionará si no se ha colocado el protector en su lugar. Elevar la protección automáticamente libera la presión del aire, de modo que si la máquina no funciona y quiere reajustarla, levante el protector y luego vuélvalo a colocar.

Quick Cable recomienda probar la calidad del crimpado de forma periódica, usando un probador de tracción calibrado. Quick Cable puede realizar estas pruebas, comuníquese con nuestro Departamento de atención al cliente para obtener más información.

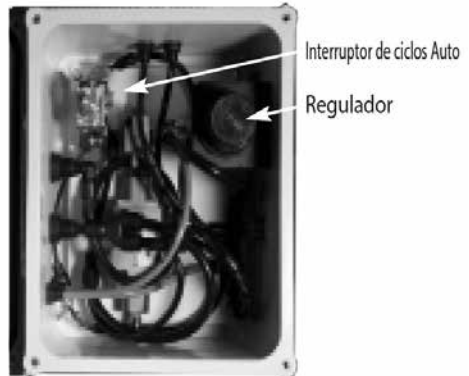


Figura 2

## Garder ce manuel

Ces instructions sont importantes et contiennent des renseignements importants sur la sécurité et le fonctionnement qui peuvent aider à prévenir les blessures personnelles ou le décès, et peuvent prévenir l'endommagement de l'outil et des environs. Les renseignements sur la sécurité dans ce manuel incluent le symbole ! et un mot de signalisation qui indique le danger et les actions nécessaires pour prendre des précautions.

### **AVERTISSEMENT**

Ceci indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner de graves blessures ou la mort.

### **ATTENTION**

Ceci indique une pratique qui pourrait entraîner l'endommagement de l'outil de sertissage ou d'un autre équipement.

---

## Renseignements sur la Sécurité

### **AVERTISSEMENT**

Système à pression extrêmement élevée. Risque de défaillance explosive et de débris volants.

- Ne pas utiliser cet outil sans avoir lu les instructions de ce manuel.
  - Porter des lunettes de protection.
  - Ne jamais utiliser l'outil sans que les écrans de protection soient en place.
  - Ne pas utiliser l'outil si les matrices de sertissage sont usées ou endommagées.
  - Déconnecter la source d'air avant de changer les matrices ou de réaliser d'autres travaux de maintien.
  - Ne pas permettre aux autres personnes de s'approcher de l'outil pendant le fonctionnement.
  - Faire attention à la pédale de pied—enlever le pied avant d'être prêt à initialiser un cycle de sertissage.
  - Ne pas utiliser cet outil s'il n'a pas été solidement fixé à une table ou à un établi.
- 

## Installation

L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp doit être solidement fixé sur un établi capable de soutenir en toute sécurité le poids de l'outil (130 lbs./59 Kg) et des autres éléments qui pourraient être utilisés avec l'outil.

Fixer l'outil à l'établi en utilisant des vis de 3 3/8" de diamètre. Utiliser des rondelles pour distribuer le poids. Voir figure 1.

---

## Connecter la source d'air

L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp a un raccord femelle 1/4" NPT à débranchement rapide. Quick Cable recommande de connecter l'outil à une source d'air propre et sèche capable de fournir 90 psig. Il est possible d'utiliser l'outil de sertissage à des pressions allant jusqu'à 80 psig. Voir la section à la fin de ce manuel qui traite des réglages de cycles automatiques. Fonctionnement de l'outil de sertissage

L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp fonctionne à l'aide d'un cycle programmé, automatique, pour sertir un connecteur à un câble. Une fois l'outil initialisé en appuyant sur la pédale de pied, l'unité réalisera un cycle de sertissage automatiquement en utilisant toute la force du cylindre pneumatique. Cela permet de garantir des sertissages de qualité.

## **⚠ AVERTISSEMENT**

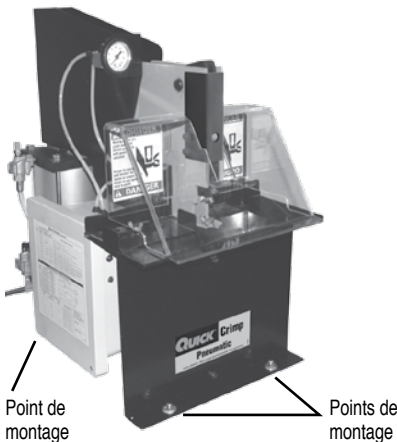
### **Les pressions de fonctionnement extrêmement élevées pourraient provoquer des défaillances explosives et des débris volants**

- Porter les lunettes de protection.
- Ne pas utiliser l'outil sans que les écrans de protection soient en place.
- Ne pas utiliser l'outil si les matrices de sertissage sont usées ou endommagées.
- Déconnecter la source d'air avant de changer les matrices ou de réaliser d'autres travaux de maintien.
- Ne pas permettre l'accès à d'autres personnes près de l'outil en fonctionnement.
- Faire attention à la pédale de pied—enlever le pied avant d'être prêt à initialiser un cycle de sertissage. L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp peut développer plus de 6 tonnes (12.000 lbs.) de force.

### **Vous pouvez sertir une gamme de connecteurs du calibre 8 jusqu'à 4/0 en utilisant l'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp**

- Nos matrices universelles hexagonales (pièces no 4255UDA & 4255UDB) peuvent être utilisées pour sertir des connecteurs en cuivre moulé, des cosses tubulaires en cuivre à paroi épaisse ou bien des cosses tubulaires standard en cuivre, des cosses à joint brasé et des contacts SB, SBX et DIN.
- Un autre jeu de matrices est disponible pour des sertissages en diamant pour les mêmes connecteurs (pièce no 4252D).
- Un jeu unique de matrices est nécessaire pour sertir des terminaux sans plomb du type FEO (pièce no 420506).
- Un jeu spécial de matrices est aussi disponible pour des connecteurs à joint brasé (420579).

### **Maintenir l'outil pneumatique Quick® Crimp**



Les composants internes de l'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp ont été graissés lors de la production et ne demandent pas de maintien additionnel. Un raccord graisseur est fourni afin de pouvoir graisser le rouleau périodiquement. Si vous utilisez le jeu de matrices B-crimp, l'épingle de guidage devrait être graissée avec de la graisse moly.

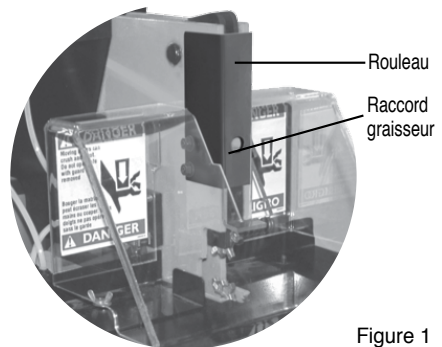


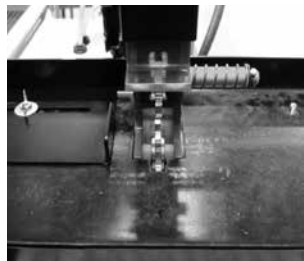
Figure 1

#### **Pièces de rechange**

Pièce no.	Description
420550-2	Garde-matrice de rechange avec étiquette d'avertissement
420550-3	Tige à dégagement rapide de rechange avec anneau.
420550-4	Arbre supérieur de rechange pour matrice avec jonc
420550-5	Plaque de guidage de rechange avec écrou
420550-6	Ressort de rechange pour arbre supérieur de la matrice
420550-7	Filtre/Régulateur de rechange

# Instructions

L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp a une plaque de guidage réglable, un support de matrice inférieur à ressort et un support de matrice supérieur à ressort. La plaque de guidage est utilisée pour positionner le connecteur afin de centrer la zone de sertissage dans la zone de la matrice. Le support inférieur de la matrice peut être tiré vers l'arrière en utilisant le bouton de la partie gauche de l'outil. Les supports de matrice ont une tige arrondie vers l'avant et une hexagonale vers l'arrière, là où ils rencontrent la matrice. En tirant partiellement on peut tourner la matrice en position sur la partie arrondie de l'arbre et ensuite le bout hexagonal s'engage pour maintenir la matrice en place.



A. Plaque de guidage réglable sur la gauche.  
B. Support de matrice supérieur à ressort.



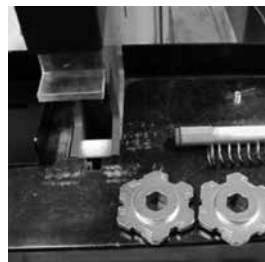
Support de matrice inférieur à ressort.

## Utilisation des matrices hexagonales universelles (4255UDA & 4255UB)

Nos matrices hexagonales universelles peuvent être utilisées pour sertir des connecteurs en cuivre moulé, des cosses tubulaires en cuivre à paroi épaisse ou bien des cosses tubulaires standard en cuivre, des cosses à joint brasé et des contacts SB, SBX et DIN. Consulter la liste fournie des matrices pour identifier la matrice correcte pour le calibre et le type de connecteur que vous voulez sertir. Il existe quatre matrices dans le jeu de matrices universel, deux matrices A et deux matrices B. Les matrices peuvent être combinées en utilisant deux matrices A, une matrice A et une matrice B ou deux matrices B. Une fois établis les types de matrices à utiliser pour le connecteur à sertir, suivez ces étapes :

### **AVERTISSEMENT**

Déconnecter la source d'air avant de changer les matrices ou de faire des réglages.



1. Choisir les matrices nécessaires pour sertir le calibre et le type de connecteur que vous voulez sertir.



2. Installer une matrice en position inférieure.



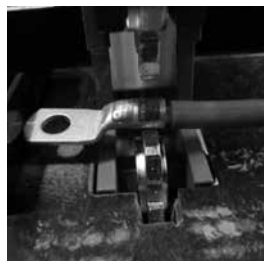
3. Installer l'autre matrice en position supérieure.



4. Installation des matrices terminée.



5. Ajuster la plaque de guidage afin que le connecteur soit placé dans la matrice prêt pour le 1er sertissage.



6. Insérer le câble dans le connecteur.





7. Baisser l'écran de protection et connecter la source d'air. Appuyer sur la pédale pour sertir le connecteur.



8. Sertissage terminé. Rajuster la plaque de guidage pour le deuxième sertissage.

## Utilisation des autres jeux de matrices

L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp peut être utilisé avec tous les jeux de matrices de sertissage Quick Cable, y compris les matrices hexagonales de sertissage originales (4255D), les matrices de sertissage en diamant (4252D) et les matrices cosse MAX (4254D). Il peut aussi être utilisé avec les jeux spécialisés de matrices Quick Cable : Les matrices pour terminaux sans plomb (420506) et les matrices pour connecteurs à joint brasé (420579). La procédure pour l'utilisation des matrices originales hexagonales, en diamant et cosse MAX est pratiquement la même. Ces jeux de matrices doivent être installés dans l'outil de sertissage jusqu'à ce qu'ils correspondent exactement, puisqu'il y a plusieurs poches sur certains côtés de la matrice.



1. Ceci est le jeu original de matrices de sertissage hexagonales. Observez l'alignement des poches.



2. Veillez à faire correspondre les poches lors de l'installation des matrices.



3. Dans ce cas, le connecteur est sertie dans les poches de la matrice du côté proche.



1. Voici les matrices en diamant. Remarquez qu'un côté comporte deux poches qui doivent correspondre.

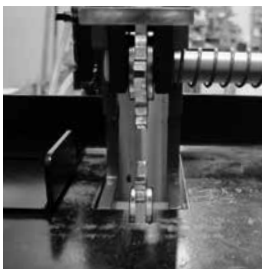


2. Installation des matrices en diamant, en gardant la correspondance entre les poches.

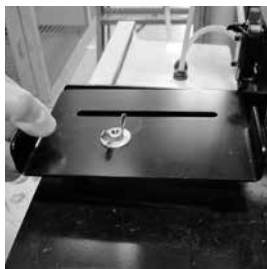


3. Sertissage en diamant terminé.

## Installation des bagues de sertissage "B" dans la sertisseuse pneumatique



1. Sertisseuse pneumatique avec des bagues de sertissage standard.



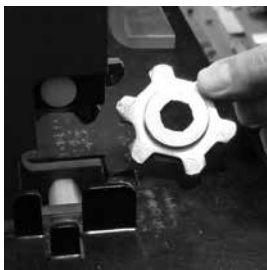
2. Enlever la plaque de guidage.



3. Sélectionner et installer la plaque de guidage de la sertisseuse "B".



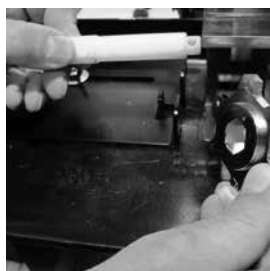
4. Retenir la bague inférieure et tirer la poignée de déverrouillage.



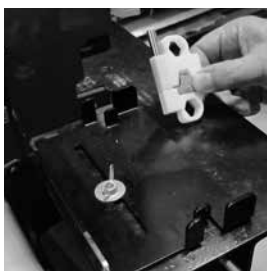
5. Enlever la bague.



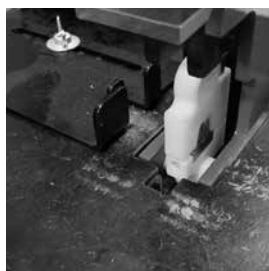
6. Enlever la tige de retenue et le ressort à partir de la tige de la bague supérieure.



7. Enlever la broche de la bague supérieure et la bague.



8. Assembler l'ensemble de bagues de sertissage "B"; tirer la poignée de déverrouillage.



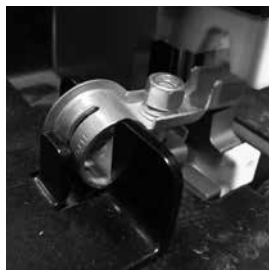
9. Installer la bague inférieure.



10. Insérer l'axe de la matrice supérieure.



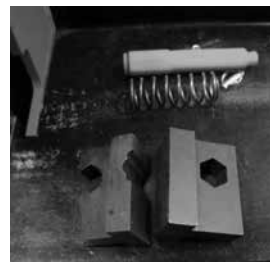
11. Insérer la broche de la bague supérieure.



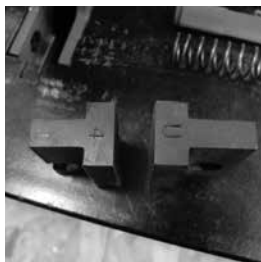
12. Ajuster la plaque de guidage pour s'assurer d'un bon positionnement du connecteur dans la bague.

## Utilisation des matrices spécialisées – Le jeu de matrices pour connecteurs à joint brasé

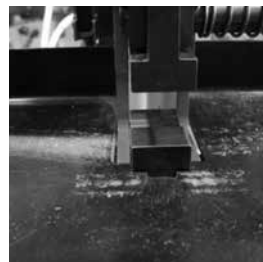
Les connecteurs à joint brasé peuvent être sertis avec notre jeu de matrices pour connecteurs à joint brasé (420579). Il y a une matrice supérieure universelle utilisée pour tous les calibres et des matrices de calibres différents utilisées dans la position inférieure de sertissage.



Matrices pour connecteurs à joint brasé, matrice inférieure à gauche.



La matrice supérieure est marquée avec un U. La matrice inférieure est marquée avec la dimension du calibre.



Matrices pour connecteurs à joint brasé installées.



Installation correcte du connecteur à joint brasé dans la matrice inférieure.



Sertissage terminé pour le connecteur à joint brasé.

## Réglage du cycle automatique de l'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp

L'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp est conçu pour fonctionner avec une source d'air comprimé de 90 psig. Sa plage de travail en ce qui concerne l'air de l'atelier est d'environ 80 psig; des valeurs inférieures de la pression ne produiront pas de résultats satisfaisants. Les variations de la pression de l'air dans votre atelier peuvent nécessiter des réglages du cycle automatique de l'outil pneumatique Quick Crimp.

Le manomètre de l'outil pneumatique Quick Crimp montre le réglage du régulateur d'air lorsque l'outil ne fonctionne pas. Cette valeur peut être différente de celle de la pression d'alimentation—le régulateur est capable de faire monter la pression en réduisant la dimension de l'orifice d'admission. Lorsque l'outil est inactif, le régulateur devrait afficher une valeur de 85 ou plus dans la plupart des situations. La pression du régulateur se règle facilement avec le bouton montré dans la figure 2. Tourner le bouton dans le sens horaire (CW) pour faire augmenter la pression et dans le sens anti-horaire (CCW) pour faire baisser la pression.

Chaque cycle complet de l'outil pneumatique de sertissage Quick Crimp comprend la pressurisation du cylindre pneumatique jusqu'à un point préétabli et ensuite le dégagement de la pression. Si vous observez le manomètre, la valeur affichée va baisser immédiatement après avoir appuyé la pédale, parce que le cylindre pneumatique commence à se remplir, ensuite la pression va augmenter jusqu'à la valeur finale de sertissage délivrée, avant de baisser de nouveau. La pression de sertissage devrait être de 80 psi. Ceci est appelé le réglage du cycle automatique.

Si le réglage du cycle automatique est de moins de 80 psi, il devrait être augmenté en tournant le bouton de réglage dans le sens horaire. Réalisez les réglages lentement,  $\frac{1}{4}$  à  $\frac{1}{2}$  tours à la fois, faites faire un cycle à l'outil de sertissage et notez les valeurs.

Pour que le cycle automatique fonctionne, il devrait y avoir une différence d'au moins 5 psi entre le réglage du régulateur d'air inactif et le réglage du cycle automatique. Si l'outil ne termine pas un cycle—si le cylindre est pressurisé jusqu'au point de déclenchement et que l'air est libéré, la différence est trop petite. Faites augmenter le réglage du régulateur ou faites baisser le réglage du cycle automatique.

Si l'outil est bruyant à la fin d'un cycle de sertissage, le réglage du cycle automatique est trop bas, il faut donc soit faire augmenter le réglage du cycle automatique, soit il faut baisser le réglage du régulateur.

Note : l'outil pneumatique Quick Crimp ne va pas réaliser le cycle si l'écran de protection n'est pas abaissé. Si l'écran de protection est levé, la pression est automatiquement libérée, donc si l'outil ne réalise pas un cycle et que vous voulez le réinitialiser, levez l'écran de protection et ensuite remettez-le sur place.

La différence de pression entre le réglage du régulateur et le réglage du cycle automatique ne devrait jamais dépasser 20 psi, mais devrait être supérieure à 5 psi.

Quick Cable recommande de tester la qualité du sertissage de temps en temps en utilisant un testeur calibré. Quick Cable peut réaliser ces tests—contactez notre service clientèle pour plus d'informations.

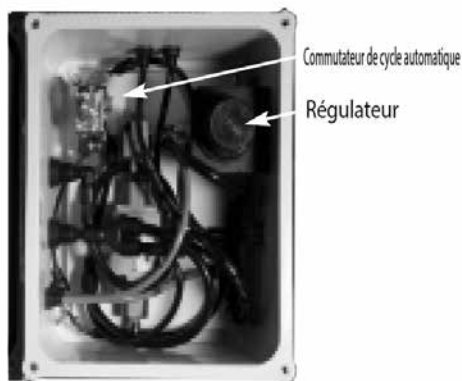


Figure 2



IT IS ILLEGAL TO DISPOSE OF LEAD  
ACID BATTERIES IN THE TRASH!

If your Portable Power Pack is out of warranty, and fails, it may not be economical to repair.  
Before disposing of unit, disassemble, remove battery and recycle.



ES ILEGAL PARA ELIMINAR LAS BATERÍAS  
DE PLOMO EN LA BASURA!

Si el Power Pack Portable está fuera de garantía, y no puede, no puede ser barato para su reparación.  
Antes de deshacerse de la unidad, desmontar, quite la batería y reciclar.



C'EST ILLÉGAL DE DISPOSER DE  
BATTERIES AU PLOMB À LA POUBELLE!

Si votre bloc d'alimentation portable est hors garantie, et échoue, il peut ne pas être économique à  
réparer. Avant de disposer d'unité, de démonter, enlevez la batterie et à recycler.

---

## Quick Cable Corporation

3700 Quick Drive  
Franksville, WI U.S.A. 53126-0509  
1.800.558.8667

## Quick Cable Canada Limited

6395 Kestrel Road  
Mississauga, Ontario Canada L5T 1Z5  
1.800.728.1742

Copyright ©2014 Quick Cable Corporation & Quick Cable Canada Limited. All rights reserved. Quick Cable & the Quick Cable logo, Brute, Cub, Hammer Crimper, HexCrimp, HexCrimp Jr., FlexTube, Fusion, Gardian, HexCrimp, HexCrimp Jr., MagnaLug, MagnaTube, MAX, Quick, Quick Connector, QuickCote+, QuickCutter, QuickDrive, QuickFlux, QuickFlex, QuickFuse, QuickHarness, QuickHeat, QuickHold, QuickLink, QuickPower, QuickStrip, QuickTap, Quick Technologies, Rescue, SBC, SBF, StrongBox, & Truck Tough are all trademarks of Quick Cable Corporation. All rights reserved.

Engineered by **QUICKCABLE®**