

MA704 (it_en) Istruzioni di utilizzo

4193N93003

MA704 (it_en) Operating instructions

Pinza a crimpare PV-CZM-...

Crimping pliers PV-CZM-...

Indice

Istruzioni di sicurezza	2
Panoramica del prodotto	4
Parti singole	8
Sostituzione degli inserti di crimpatura	11
Montaggio del posizionatore	12
Crimpatura	13
Verificare la crimpatura	15
Ispezione visiva della crimpatura eseguita	17
Avvertenze	18

Content

Safety Instructions	2
Product overview	4
Individual parts	8
Exchanging the crimping die	11
Locator assembly	12
Crimping	13
Verify the crimped assembly	15
Visual inspection of the crimpings performed	17
Notes	18

Sezione del cavo 2.5 mm², 4 mm², 6 mm²

Conductor cross sections 2.5 mm², 4 mm², 6 mm²



PV-CZM-61100
32.6020-61100

Sezione del cavo 4 mm², 6 mm², 10 mm²

Conductor cross sections 4 mm², 6 mm², 10 mm²



PV-CZM-60100
32.6020-60100

Sezione del cavo 14 AWG, 12 – 10 AWG, 8 AWG

Conductor cross sections 14 AWG, 12 – 10 AWG, 8 AWG



PV-CZM-63100
32.6020-63100

Istruzioni di sicurezza

Importanza delle istruzioni di montaggio

Il mancato rispetto delle istruzioni di sicurezza e di montaggio potrebbe portare a infortuni potenzialmente letali causati da scosse elettriche, archi elettrici, incendi o guasti del sistema.

- Si prega di rispettare scrupolosamente tutte le istruzioni di montaggio.
- Utilizzare il prodotto unicamente come indicato nel presente manuale di istruzioni e secondo i dati tecnici.
- Riporre le istruzioni di montaggio in un luogo sicuro e trasmetterle agli utenti interessati.

Destinazione d'uso

I presenti utensili consentono una crimpatura eccellente dei connettori e cavi Stäubli PV. La crimpatura deve essere eseguita solo quando i cavi sono privi di tensione.

L'utensile NON è idoneo al lavoro sotto tensione (IEC 60900).

Requisiti per il personale

Soltanto un elettricista o una persona formata ai lavori elettrici può effettuare il montaggio, l'installazione e la messa in funzione del sistema.

- Per elettricista si intende una persona con formazione, competenze ed esperienza professionale adeguate e che sia in grado di identificare ed evitare i rischi legati agli impianti elettrici. Un elettricista deve essere in grado di scegliere e di utilizzare i dispositivi di protezione personale adeguati.
- Per persona formata ai lavori elettrici si intende una persona che sia guidata o supervisionata da un elettricista e in grado di identificare ed evitare i rischi legati agli impianti elettrici.

Safety instructions

Importance of the instruction manual

NOT following the instruction manual and safety instructions could result in life-threatening injuries due to electric shock, electric arcs, fire, or failure of the system.

- Follow the entire instruction manual.
- Use the product only according to this instruction manual and the technical data.
- Safely store the instruction manual and pass them on to subsequent users.

Intended use

The present hand tools are in place to deliver crimp excellence for Stäubli PV connectors with cables. Crimpings shall be carried out only in de-energized state of the cables.

The hand tool is NOT suitable for Live working (IEC 60900).

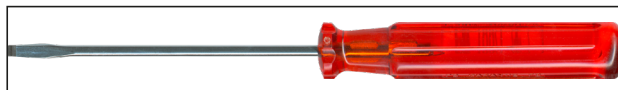
Requirements for personnel

Only an electrician or electrically instructed person may assemble, install, and commission the system.

- An electrician is a person with appropriate professional training, knowledge, and experience to identify and avoid the dangers that may originate from electricity. An electrician is able to choose and use suitable personal protective equipment.
- An electrically instructed person is a person who is instructed or supervised by an electrician and can identify and avoid the dangers that may originate from electricity.

Pinza a crimpare - Apertura di emergenza

Attrezzo necessario per l'apertura di emergenza:
cacciavite con punta fine, per esempio 3 x 75 mm



Obiettivo: apertura di emergenza della pinza a crimpare.



Azioni necessarie:

- Girare la vite con il cacciavite
(In senso orario ed antiorario)

Risultato:

- Il meccanismo di bloccaggio si allenta.

i Nota :

Una volta che la crimpatrice è stata aperta utilizzando la procedura di emergenza, il materiale oggetto della crimpatura in corso va scartato.

i Nota:

Si può riprendere l'utilizzo della pinza normalmente per una nuova crimpatura.

Crimping pliers emergency opening

Required tool for emergency opening:
Screwdriver with fine tip e.g. 3 x 75 mm

Goal: crimping pliers emergency opening.



Action step:

- Turn the screw with the screwdriver
(clockwise/counterclockwise).

Result:

- The locking mechanism loosens.

i Note:

Once the crimping pliers have been opened using the emergency opening, the metal crimp in process needs to be discarded.

i Note:

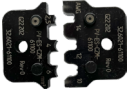
No special action necessary to use the crimping pliers for any next crimp operation following an emergency opening.

Panoramica del prodotto

Pinza per crimpare con posizionatori e inserti di crimpatura intercambiabili.

Product overview

Crimping pliers with interchangeable crimping dies and locators.

Pinza per crimpare Crimping pliers	Posizionatori Locators	Inserti di crimpatura Crimping die
PV-CZM-61100 32.6020-61100 2.5 mm²; 4 mm²; 6 mm² 	Connettori MC4 MC4 connectors 32.6082  Connettori MC4-Evo 2 MC4-Evo 2 connectors 32.6084 	32.6021-61100 
PV-CZM-60100 32.6020-60100 4 mm²; 6 mm²; 10 mm² 	Connettori MC4 MC4 connectors 32.6081  Connettori MC4-Evo 2 MC4-Evo 2 connectors 32.6083 	32.6021-60100 
PV-CZM-63100 32.6020-63100 14 AWG; 12 – 10 AWG; 8 AWG 	Connettori MC4 MC4 connectors 32.6085 	32.6021-63100 

Kit di crimpatura/Crimping Kit PV-CZM-64100 32.6020-64100

Il kit contiene due matrici di crimpatura e due localizzatori per la crimpatura di contatti a crimpare MC4.

La combinazione dell'inserto di crimpatura 32.6021 61100 e posizionatore 32.6082 è adatta per la crimpatura di contatti a crimpare aperti (B Crimp) con le seguenti sezioni di conduttori: 2,5 mm², 4 mm² e 6 mm².

La combinazione dell'inserto di crimpatura 32.6021 63100 e posizionatore 32.6085 è adatta per la crimpatura di contatti a crimpare chiusi (O Crimp) con le seguenti sezioni di conduttori: 14 AWG, 12 AWG, 10 AWG, 8 AWG.

The kit contains two crimping dies and two locators for crimping of MC4 crimp contacts.

The combination of crimping die 32.6021-61100 and locator 32.6082 is suitable for crimping of open crimp contacts (B-Crimp) with wire sizes 2.5 mm², 4 mm², 6 mm².

The combination of crimping die 32.6021-63100 and locator 32.6085 is suitable for crimping of closed crimp contacts (O-Crimp) with wire sizes 14 AWG, 12 AWG, 10 AWG, 8 AWG.

Nota:

L'utilizzo di una combinazione errata di matrice di crimpatura/ posizionatore può causare una connessione a crimpare compromessa e potenzialmente pericolosa.

Note:

Using the wrong combination of crimping insert/ locator and crimp contact can result in a compromised and potentially dangerous crimp connection.

Pinza per crimpare Crimping pliers	Posizionatori Locators	Inserti di crimpatura Crimping die
PV-CZM-32.6320 	Connettori MC4 MC4 connectors 32.6082  Connettori MC4 MC4 connectors 32.6085 	32.6021-61100  32.6021-63100 

Utilizzare esclusivamente matrici di crimpatura Stäubli certificate per l'utensile PV-CZM-...
Come per tutte le operazioni manuali, è essenziale il controllo visivo del contatto crimpato.

Only use Stäubli crimp dies certified for tool PV-CZM-...
Like for all manual operations, visual inspection of the crimped contact is essential.

Verificare a pagina 15 le note sulla corretta produzione del collegamento a crimpare.

Verify the crimped assembly, page 15.

Pinze a crimpare con inserti di crimpatura e posizionatori per contatti aperti (B-Crimp)

Crimping pliers with crimping dies and locators for open crimp contacts (B-Crimp)

Tab. 1

Tipo Type	Sezione del conduttore Conductor cross section	Contatti aperti* Open crimp contacts* B-Crimp	Pinza per crimpare Crimping pliers		Inserti di crimpatura Crimping dies		Posizionatori Locators			
			PV-CZM-60100 32.6020-60100	PV-CZM-61100 32.6020-61100	PV-ES-CZM-60100 32.6021-60100	PV-ES-CZM-61100 32.6021-61100	4 mm ² 6 mm ² , 10 mm ² PV-LOC-MC4 32.6081	2.5 mm ² 4 mm ² , 6 mm ² PV-LOC-MC4 32.6082	4 mm ² 6 mm ² , 10 mm ² PV-LOC-MC4-EVO 2 32.6083	2.5 mm ² 4 mm ² , 6 mm ² PV-LOC-MC4-EVO 2 32.6084
PV-KBT4/2,5...-UR, PV-KST4/2,5...-UR	2.5 mm ²	✓		✓		✓		✓		
	14 AWG	✓		✓		✓		✓		
PV-KBT4/6...-UR, PV-KST4/6...-UR	4 mm ²	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	12 AWG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	6 mm ²	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	10 AWG	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
PV-KBT4/10...-UR, PV-KST4/10...-UR	10 mm ²	✓	✓		✓		✓			
PV-KST4-EVO 2/2.5...-UR, PV-KBT4-EVO 2/2.5...-UR	2.5 mm ²	✓		✓		✓				✓
	14 AWG	✓		✓		✓				✓
PV-KST4-EVO 2/6...-UR, PV-KBT4-EVO 2/6...-UR	4 mm ²	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
	12 AWG	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
	6 mm ²	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
	10 AWG	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
PV-KST4-EVO 2A/6...-UR, PV-KBT4-EVO 2A/6...-UR	4 mm ²	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
	12 AWG	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
	6 mm ²	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
	10 AWG	✓	✓	✓	✓	✓			✓	✓
PV-KST4-EVO 2A/10...-UR, PV-KBT4-EVO 2A/10...-UR	10 mm ²	✓	✓		✓				✓	
	8 AWG	✓	✓		✓				✓	

i Nota:

Le pinze a crimpare della Tab. 1 sono adatte solo per la crimpatura di contatti aperti (B-Crimp). L'uso di queste pinze per la crimpatura di contatti chiusi (O-Crimp) può causare una connessione a crimpare compromessa e potenzialmente pericolosa.

i Note:

Crimping pliers in Tab. 1 are only suitable for crimping of open crimp contacts (B-Crimps). Using them for crimping of closed crimp contacts (O-Crimps) can result in a compromised and potentially dangerous crimp connection.

Pinze a crimpare con inserti di crimpatura e posizionatori per contatti chiusi (O-Crimp)
Crimping pliers with crimping die and locator for closed crimp contacts (O-Crimp)
Tab. 2

Tipo Type	Sezione del conduttore Conductor cross section	Contatti chiusi* Closed crimp contacts* O-Crimp	Pinza per crimpare Crimping pliers PV-CZM-63100 32.6020-63100	Inserti di crimpatura Crimping die PV-ES-CZM-63100 32.6021-63100	Posizionatori Locator 14 AWG, 12-10 AWG, 8 AWG PV-LOC-MC4 14/12/10/8 32.6085
PV-KBT4/5...-UR, PV-KST4/5...-UR PV-KBT4/5...UR AU PV-KST4/5...UR AU	14 AWG	✓	✓	✓	✓
	12 AWG	✓	✓	✓	✓
	10 AWG	✓	✓	✓	✓
PV-KBT4/8...-UR, PV-KST4/8...-UR PV-KBT4/8...UR AU PV-KST4/8...UR AU	8 AWG	✓	✓	✓	✓

i Nota:

Le pinze a crimpare della Tab. 2 sono adatte solo per la crimpatura di contatti chiusi (O-Crimp). L'uso di queste pinze per la crimpatura di contatti aperti (B-Crimp) può causare una connessione a crimpare compromessa e potenzialmente pericolosa.

i Note:

Crimping pliers in Tab. 2 are only suitable for crimping of closed crimp contacts (O-Crimps). Using them for crimping of open crimp contacts (B-Crimps) can result in a compromised and potentially dangerous crimp connection.

Parti singole

Individual parts

(ill. 1)

Inserti di crimpatura intercambiabili per sezioni esterne del cavo da 4 mm², 6 mm² e 10 mm²

(ill. 1)

Interchangeable crimping die for cable cross sections 4 mm², 6 mm² and 10 mm²

Intervallo di crimpatura Crimping range AWG	Tipo Type	N° d'ordine Order No.
12; 10; 8*	PV-ES-CZM-60100	32.06021-60100

* La crimpatura dei contatti MC4 da 8 AWG (10 mm²) non è elencata nel file UL dei relativi connettori.
Crimping of 8 AWG (10 mm²) MC4 barrel crimps is not listed in the related connector UL file.

i Nota:

La pinza per crimpare non è concepita per l'utilizzo con i terminali a crimpare PV-KST4/5...; PV-KBT4/5...; PV-KST4/8...; PV-KBT4/8...; PV-KST4/13...; PV-KBT4/13... Consultare la tabella a pagina 6.

i Note:

The crimping pliers are not designed for to be used along with crimping terminals PV-KST4/5...; PV-KBT4/5...; PV-KST4/8...; PV-KBT4/8...; PV-KST4/13...; PV-KBT4/13... See table on page 6.

(ill. 2)

Posizionatori:

Connettori MC4:

PV-LOC-MC4
N° d'ordine 32.6081

Connettori MC4-Evo 2:

PV-LOC-MC4-EVO 2
N° d'ordine 32.6083

(ill. 2)

Locators:

MC4 connectors:

PV-LOC-MC4
Order No. 32.6081

MC4-Evo 2 connectors:

PV-LOC-MC4-EVO 2
Order No. 32.6083

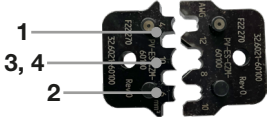
i Nota:

I posizionatori con corpo in metallo nero devono essere utilizzati solo per terminali a crimpare MC4. I posizionatori con corpo in metallo grigio devono essere utilizzati solo per terminali a crimpare MC4-Evo 2.

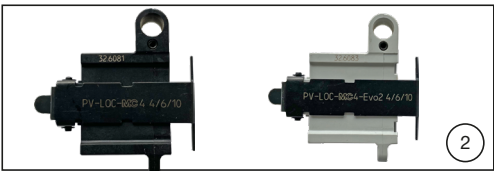
i Note:

The locators with black metal body must be used only for MC4 crimp terminals. The locators with grey metal body must be used only for MC4-Evo 2 crimp terminals.

Pos.	Sezione esterna cavo Cable cross section		Idoneo per suitable for
	mm ²	AWG	
1	4	12	PV-KST4/6...-UR PV-KBT4/6...-UR PV-KST4-EVO 2/6...-UR PV-KBT4-EVO 2/6...-UR PV-KST4-EVO 2A/6... PV-KBT4-EVO 2A/6...
2	6	10	PV-KST4/6...-UR PV-KBT4/6...-UR PV-KST4-EVO 2/6...-UR PV-KBT4-EVO 2/6...-UR PV-KST4-EVO 2A/6... PV-KBT4-EVO 2A/6...
3	10	8	PV-KST4-EVO 2/10...-UR PV-KBT4-EVO 2/10...-UR PV-KST4-EVO 2A/10... PV-KBT4-EVO 2A/10...
4	10	–	PV-KST4/10... PV-KBT4/10...

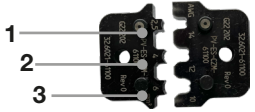


1



2

Pos.	Sezione esterna cavo Cable cross section		Idoneo per suitable for
	mm ²	AWG	
1	2.5	14	PV-KST4/2.5...-UR PV-KBT4/2.5...-UR PV-KST4-EVO 2/2.5...-UR PV-KBT4-EVO 2/2.5...-UR PV-KST4-EVO 2A/2.5... PV-KBT4-EVO 2A/2.5...
2	4	12	PV-KST4/6...-UR PV-KBT4/6...-UR PV-KST4-EVO 2/6...-UR PV-KBT4-EVO 2/6...-UR PV-KST4-EVO 2A/6... PV-KBT4-EVO 2A/6...
3	6	10	



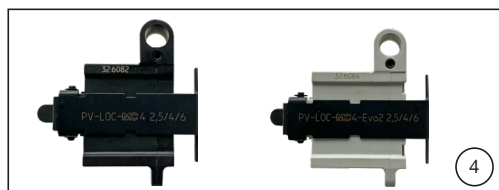
(ill. 3)

Inserti di crimpatura intercambiabili per sezioni esterne cavo da 2,5 mm², 4 mm² e 6 mm²

Intervallo di crimpatura Crimping range AWG	Tipo Type	N° d'ordine Order No.
14; 12; 10	PV-ES-CZM-61100	32.6021-61100

(ill. 3)

Interchangeable crimping die for cable cross sections 2.5 mm², 4 mm² and 6 mm²



(ill. 4)

Posizionatori:

Connettori MC4:

PV-LOC-MC4
N° d'ordine 32.6082

Connettori MC4-Evo 2:

PV-LOC-MC4-EVO 2
N. ordine 32.6084

(ill. 4)

Locators:

MC4 connectors:

PV-LOC-MC4
Order No. 32.6082

MC4-Evo 2 connectors:

PV-LOC-MC4-EVO 2
Order No. 32.6084

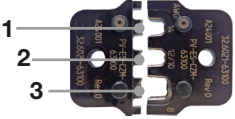
i Nota:

I posizionatori con corpo in metallo nero devono essere utilizzati solo per terminali a crimpare MC4. I posizionatori con corpo in metallo grigio devono essere utilizzati solo per terminali a crimpare MC4-Evo 2.

i Note:

The locators with black metal body must be used only for MC4 crimp terminals. The locators with grey metal body must be used only for MC4-EVO 2 crimp terminals.

Pos.	Sezione esterna cavo/Cable cross section	Idoneo per suitable for
	AWG	
1	14	PV-KST4/5...-UR PV-KBT4/5...-UR
2	12 – 10	PV-KST4/5...-UR PV-KBT4/5...-UR
3	8	PV-KST4/8...-UR PV-KBT4/8...-UR



5

(ill. 5)
Inserti di crimpatura intercambiabili per sezioni esterne cavo da 14 AWG, 12 AWG, 10 AWG e 8 AWG.

Intervallo di crimpatura Crimping range AWG	Tipo Type	N° d'ordine Order No.
14; 12; 10; 8*	PV-ES-CZM-63100	32.6021-63100

* Crimpatura di contatti cilindrici MC4.

(ill. 5)
Interchangeable crimping die for cable cross sections 14 AWG, 12 AWG, 10 AWG und 8 AWG.

* Crimping of MC4 barrel crimps.



(ill. 6)
Posizionatori:
Connettori MC4:
PV-LOC-MC4
N. ordine 32.6085

i Nota:
I posizionatori con corpo in metallo nero devono essere utilizzati solo per terminali a crimpare MC4. I posizionatori con corpo in metallo grigio devono essere utilizzati solo per terminali a crimpare MC4-Evo 2.

(ill. 6)
Locator:
MC4 connectors:
PV-LOC-MC4
Order No. 32.6085

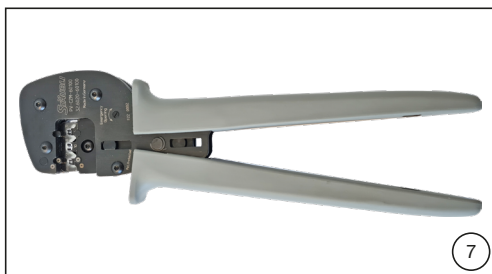
i Note:
The locators with black metal body must be used only for MC4 crimp terminals. The locators with grey metal body must be used only for MC4-EVO 2 crimp terminals.

Sostituzione degli inserti di crimpatura

Rimozione degli inserti di crimpatura

(ill. 7)

- Chiudere la pinza e tenerla chiusa.
- Sbloccare il posizionatore (se ancora montato)
- ed estrarlo dalla pinza tirandolo verso l'alto.



Exchanging the crimping die

Removing the crimping die

(ill. 7)

- Close the crimping pliers and hold it closed.
- Unlock the locator (if still mounted);
- pull it upwards out of the crimping pliers.

(ill. 8)

- Svitare completamente le viti S (lunga) e S1 (corta) utilizzando una chiave esagonale da 2,5 mm (non inclusa nella consegna).
- Aprire la pinza.



(ill. 8)

- Completely unscrew screw S (long) and S1 (short) completely using an Allen key 2.5 mm (not included in scope of delivery).
- Open the crimping pliers.

(ill. 9)

- Rimuovere l'inserto di crimpatura superiore.



(ill. 9)

- Remove the upper crimping die.

(ill. 10)

- Rimuovere l'inserto di crimpatura inferiore.



(ill. 10)

- Remove the lower crimping die.

Inserimento degli inserti di crimpatura

(ill. 11)

Gli inserti di crimpatura possono essere inseriti solo quando le maniglie sono aperte. Inserire gli inserti separatamente. La marcatura laser degli inserti deve essere rivolta verso l'operatore, così come l'identificazione delle pinze.

i Nota:

Durante l'inserimento degli inserti, assicurarsi di inserire prima l'incudine (inserto inferiore); solo successivamente inserire il punzonatore.

- Chiudere la pinza.
- Collocare le viti in posizione corretta. Non danneggiare la testa delle viti.

(ill. 12)

- Avvitare completamente le viti S (lunga) e S1 (corta).

Fitting the crimping die

(ill. 11)

The crimping dies can be inserted only when the handles are open. Insert the dies separately. The laser identification of the dies needs to face towards the operator as well as the crimping pliers identification.

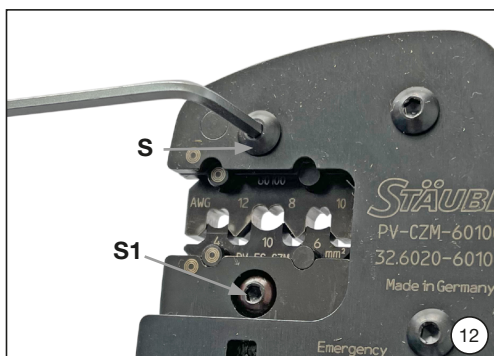
i Note:

When inserting the dies make sure that the anvil (lower die) is inserted first, only then insert the punch.

- Close the crimping pliers.
- Place the screws in the correct position. Do not damage the screw heads.

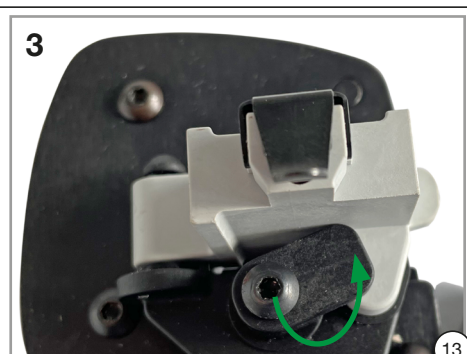
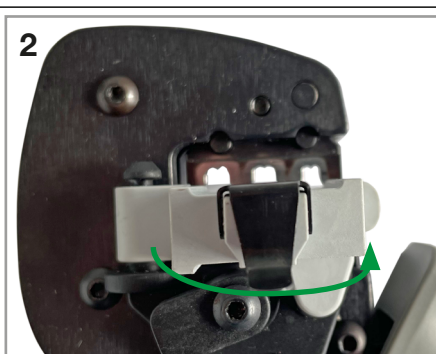
(ill. 12)

- Screw in screw S (long) and S1 (short) completely.



Montaggio del posizionatore

Locator assembly



i Nota:

Le immagini descrivono il posizionatore per gli inserti MC4-Evo 2. Il montaggio del posizionatore per MC4 è simile.

i Note:

The pictures describe the locator for MC4-Evo 2 crimps. The assembly of the locator for MC4 is comparable.

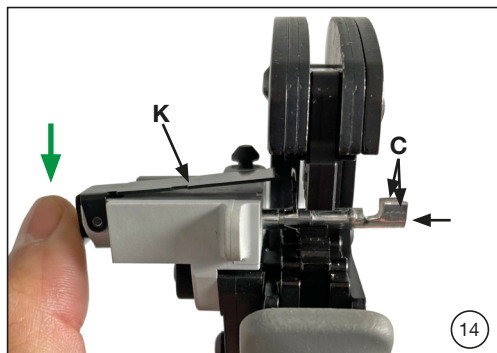
(ill. 13)

1. Fissare il posizionatore sul pin guida.
2. Ruotare il posizionatore (bloccato magneticamente).
3. Bloccare il posizionatore.

(ill. 13)

1. Affix locator onto the guide pin.
2. Rotate the locator (held magnetically).
3. Lock the locator.

Crimpatura



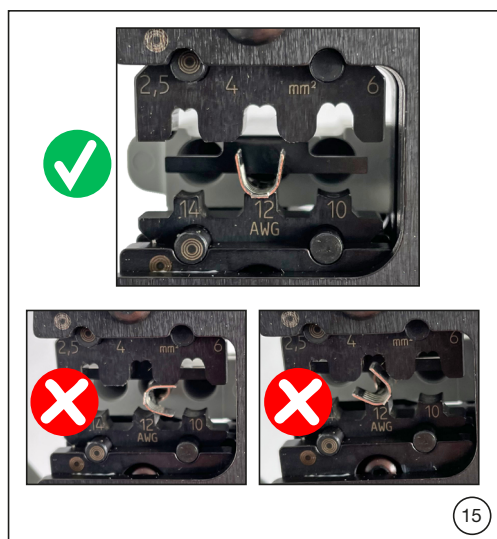
(ill. 14)

- Aprire il morsetto (K) e tenerlo saldamente.
- Inserire il contatto nell'area di sezione adeguata.
- Girare le alette di crimpatura (C) in su.
- Rilasciare il morsetto (K).
- Il contatto è bloccato.

Crimping

(ill. 14)

- Open clamp (K) and hold tight.
- Insert the contact in the appropriate cross-section range.
- Turn the crimping flaps (C) upwards.
- Release clamp (K).
- The contact is locked.

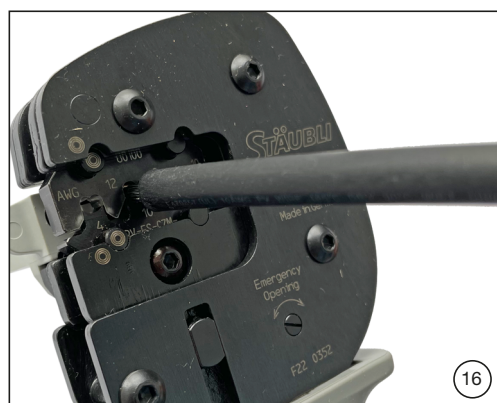


(ill. 15)

- Verificare che le alette di crimpatura siano ancora correttamente allineate.
- Premere delicatamente le pinze finché le alette di crimpatura non sono debitamente posizionate all'interno dell'insero di crimpatura.

(ill. 15)

- Verify if the crimping flaps are still correctly aligned.
- Press the crimping pliers gently together until the crimping flaps are properly located within the crimping die.



(ill. 16)

- Inserire l'estremità spellata del cavo fin quando i trefoli toccano il morsetto.
- Chiudere completamente la pinza a crimpare.

Nota:

• Osservare la lunghezza di spelatura del fornitore del cavo PV. Non danneggiare i trefoli durante la spelatura del cavo.

(ill. 16)

- Insert the stripped cable end until the cable strands come up against the clamp.
- Completely close the crimping pliers.

Nota:

• Observe the stripping length of the PV cable supplier. Do not damage strands when stripping the cable!



(ill. 17)

- spostare il locatore per default posizione
- e rimuovere il contatto (vedere la freccia nell'illustrazione 15 a scopo esplicativo).

Nota:

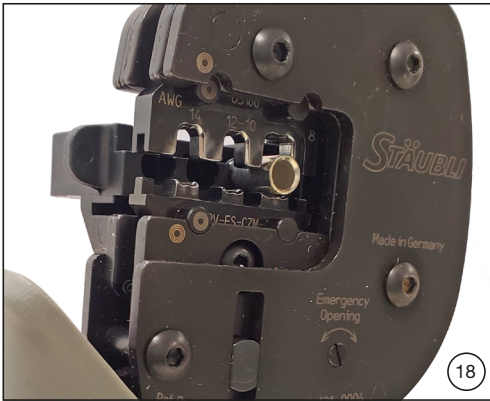
• I terminali crimpati non devono essere estratti dalle pinze esercitando forza. Dovrebbero uscire facilmente.

(ill. 17)

- After crimping, move the locator to default position
- remove contact (see arrow in ill. 15 for interaction to achieve default position of locator).

Nota:

• The crimp terminals shall not be released from the crimping pliers under force. They should come out easily.



**(ill. 18)
Per la crimpatura di contatti a crimpare chiusi (O-Crimp)**

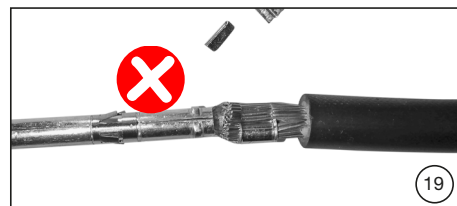
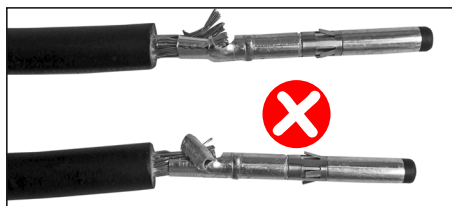
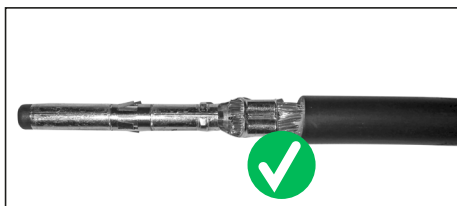
- Posizionare il contatto nell'intervallo di sezione appropriato.

**(ill. 18)
For crimping closed crimp contacts (O-Crimp)**

- Place the contact in the appropriate cross-section range.

Note sulla corretta produzione del collegamento a crimpare

Verify the crimped assembly



(ill. 19)

Controllare visivamente la crimpatura secondo i criteri della norma IEC 60352-2.

(ill. 19)

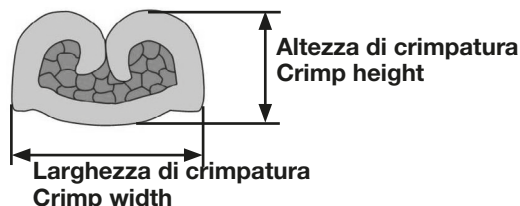
Visually check the crimp according to criteria listed in IEC 60352-2.

Assicurarsi che:

- Tutti i trefoli siano inseriti nel manicotto per crimpare
- Il manicotto per crimpare non sia deformato o non vi siano parti mancanti delle alette di crimpatura
- Il terminale crimpato abbia una forma simmetrica
- Una porzione di fili conduttori sia visibile sul lato contatti del terminale.
- Verificare l'altezza della crimpatura. I valori tipici per l'altezza di crimpatura per i cavi fotovoltaici Stäubli Flex-Sol-Evo TX e Flex-Sol-Evo DX sono i seguenti:

Confirm that:

- All of the strands have been captured in the crimp sleeve
- The crimp sleeve is not deformed or missing any portion of the crimp flaps
- That the crimp is symmetrical in shape
- A "brush" of conductor strands are visible on the contact side of crimp.
- Verify crimp height. Typical values for the crimp height for Stäubli PV cable Flex-Sol-Evo TX and Flex-Sol-Evo DX are listed below:



Utensile a crimpare *61100 per crimpare contatti aperti (B-Crimp) MC4-Evo 2

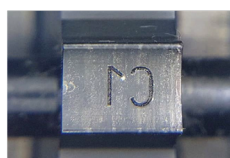
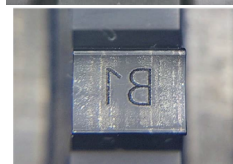
Crimping tool *61100 for crimping open crimp contacts (B-Crimp) MC4-Evo 2

Sezione del conduttore Conductor cross section mm ²	Codifica Coding	Sezione del conduttore Conductor cross section AWG	Altezza di crimpatura Crimp height ± 0.05 mm	Larghezza di crimpatura Crimp width ± 0.1 mm	Tipo di contatto Contact type	N° d'ordine Order No.
2.5	A1	14	1.8	3.11	PV-SP4-EVO 2/2,5 PV-BP4-EVO 2/2,5	32.0520P* 32.0120P
4	B1	12	2.15	4.20	PV-SP4-EVO 2/6 PV-BP4-EVO 2/6	32.0521P* 32.0121P*
6	C1	10	2.4	4.28	PV-SP4-EVO 2/6 PV-BP4-EVO 2/6	32.0521P* 32.0121P*

Utensile a crimpare *61100 per crimpare contatti aperti (B-Crimp) MC4

Crimping tool *61100 for crimping open crimp contacts (B-Crimp) MC4

Sezione del conduttore Conductor cross section mm ²	Codifica Coding	Sezione del conduttore Conductor cross section AWG	Altezza di crimpatura Crimp height ± 0.05 mm	Larghezza di crimpatura Crimp width ± 0.1 mm	Tipo di contatto Contact type	N° d'ordine Order No.
2.5	A1	14	1.8	3.11	PV-SP4/2,5 PV-BP4/2,5	32.0506P* 32.0106P*
4	B1	12	2.15	4.20	PV-SP4/6 PV-BP4/6	32.0507P* 32.0107P*
6	C1	10	2.4	4.28	PV-SP4/6 PV-BP4/6	32.0507P* 32.0107P*



**Utensile a crimpare *60100 per crimpare contatti aperti
(B-Crimp) MC4-Evo 2**

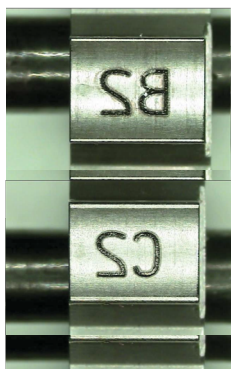
Sezione del conduttore Conductor cross section mm ²	Codifica Coding	Sezione del conduttore Conductor cross section AWG	Altezza di crimpatura Crimp height ± 0.05 mm	Larghezza di crimpatura Crimp width ± 0.1 mm	Tipo di contatto Contact type	N° d'ordine Order No.
4	B2	12	2.15	4.20	PV-SP4-EVO 2/6 PV-BP4-EVO 2/6	32.0521P* 32.0121P*
6	C2	10	2.4	4.28	PV-SP4-EVO 2/6 PV-BP4-EVO 2/6	32.0521P* 32.0121P*
10	D2	8	3.02	5.65	PV-SP4-EVO 2/10 PV-BP4-EVO 2/10	32.0522P* 32.0122P*

**Crimping tool *60100 for crimping open crimp contacts
(B-Crimp) MC4-Evo 2**

**Utensile a crimpare *60100 per crimpare contatti aperti
(B-Crimp) MC4**

Sezione del conduttore Conductor cross section mm ²	Codifica Coding	Sezione del conduttore Conductor cross section AWG	Altezza di crimpatura Crimp height ± 0.05 mm	Larghezza di crimpatura Crimp width ± 0.1 mm	Tipo di contatto Contact type	N° d'ordine Order No.
4	B2	12	2.15	4.20	PV-SP4/6 PV-BP4/6	32.0507P* 32.0107P*
6	C2	10	2.4	4.28	PV-SP4/6 PV-BP4/6	32.0507P* 32.0107P*
10	D2	1 ¹⁾	3.02	5.65	PV-SP4/10 PV-BP4/10	32.0508P* 32.0108P*

**Crimping tool *60100 for crimping open crimp contacts
(B-Crimp) MC4**



i 1) Nota:

La crimpatura di contatti a crimpare MC4 da 8 AWG (10 mm²) non è elencata nel relativo file del connettore UL.

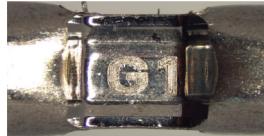
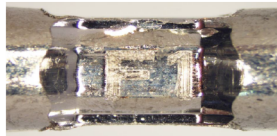
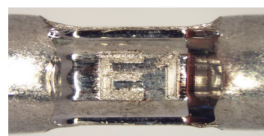
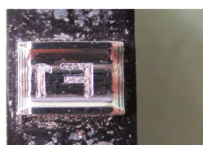
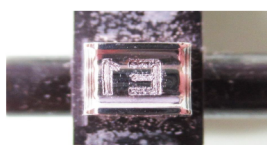
i 1) Note:

Crimping of 8 AWG (10 mm²) MC4 barrel crimps is not listed in the related connector UL file.

**Utensile a crimpare *60100 per crimpare contatti chiusi
(O-Crimp) MC4**

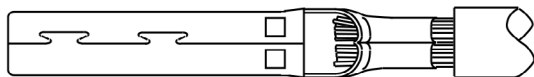
Sezione del conduttore Conductor cross section AWG	Codifica Coding	Altezza di crimpatura Crimp height wire ± 0.05 mm	Larghezza di crimpatura Crimp width wire ± 0.05 mm	Tipo di contatto Contact type	N° d'ordine Order No.
14	E1	2.2	3.8	PV-SP4/5 PV-BP4/5	32.0524 32.0124
10 – 12	F1	2.5	3.83	PV-SP4/5 PV-BP4/5	32.0524 32.0124
8	G1	3.01	5.26	PV-SP4/8 PV-BP4/8	32.0523 32.0119

**Crimping tool *63100 for crimping closed crimp contacts
(O-Crimp) MC4**



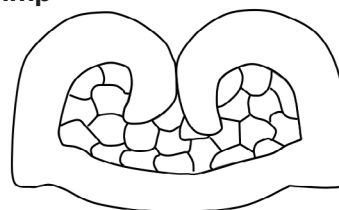
Ispezione visiva della crimpatura eseguita

Crimpatura buona



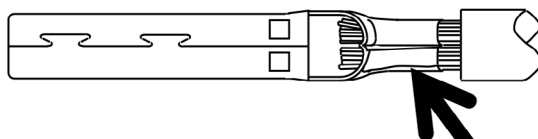
Visual inspection of the manufactured crimps

Good crimp



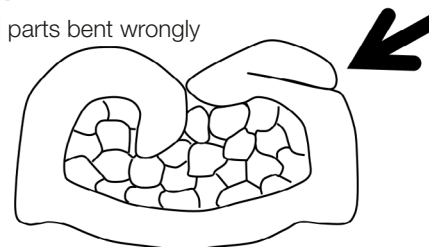
Crimpatura errata:

- Parti crimpate piegate in maniera errata

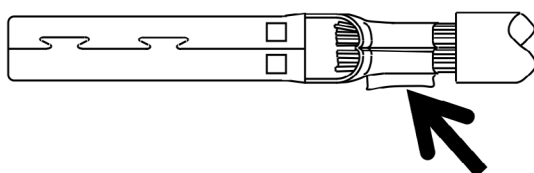


Bad crimps:

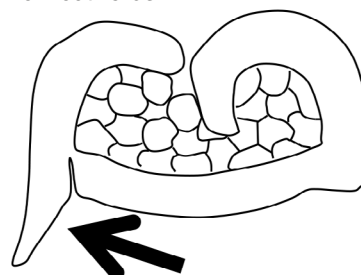
- Stamped parts bent wrongly



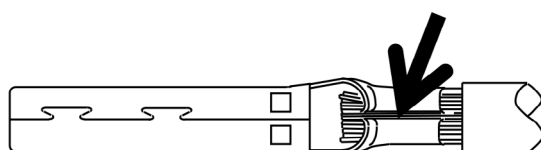
- Inserto di crimpatura che fuoriesce



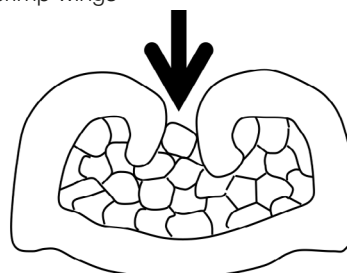
- Material flow outwards



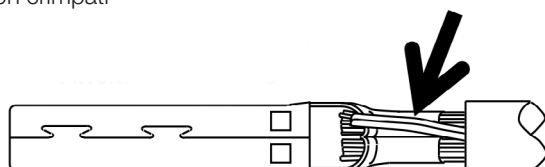
- Alette di crimpatura aperte



- Open crimp wings



- Trefoli di cavo non crimpati



- Not included strands

Notas/Notes

Notas/Notes

Notas/Notes

**Produttore/Manufacturer:
Stäubli Electrical Connectors AG**

Stockbrunnenrain 8
4123 Allschwil/Switzerland
Tel. +41 61 306 55 55
Fax +41 61 306 55 56
mail ec.ch@staubli.com
www.staubli.com/electrical