

## FOR BEST RESULTS:

- Strip stranded copper wire to length:
  - 22 – 14AWG: Strip 0.25" – 0.30" (6.4 – 7.5mm)
  - 12 – 10AWG: Strip 0.30" – 0.37" (7.5 – 9.5mm)
- Insert stripped wire into the appropriate sized terminal, as designated by the terminal manufacturer.
- Place wire and terminal into the appropriate crimping cavity, as indicated by the markings on the tool:
  - 22 – 16AWG (Red) - Front cavity ①
  - 16 – 14AWG (Blue) – Middle cavity ②
  - 12 – 10AWG (Yellow) – Rear cavity ③
- Line up the terminal so that the metal collar will be compressed by the crimping tool.
- Squeeze the handles together until they release, indicating a complete crimp cycle.
 

**NOTE:** Once a crimping cycle has been started, the handles will not release until a complete crimp cycle has been achieved.
- Remove the crimped assembly from the tool and verify that the terminal is securely crimped onto the wire.

## TO ADJUST THE FORCE REQUIRED FOR CRIMPING (FIG. 1):

- Make sure the tool is completely open.
- Using a phillips screwdriver, remove the screw ④ holding the adjustment knob ⑤ in place.
- Turn the adjustment knob to the desired setting, then replace and tighten the screw.
- Test the tool's actuation and repeat steps 1 – 3 until the desired crimp force is achieved.

**NOTE:** For a lower crimping force, position the adjustment knob so that when the tool is closed, the flat ⑥ on the adjustment knob faces between the Klein Tools logo and the center pivot, as shown in FIG. 2.

## PARA OBTENER MEJORES RESULTADOS:

- Pele el cable de cobre trenzado a estas longitudes:
  - 22 – 14 AWG: Pele 0,25" – 0,30" (6,4 – 7,5 mm)
  - 12 – 10 AWG: Pele 0,30" – 0,37" (7,5 – 9,5 mm)
- Inserte el cable pelado en la terminal del tamaño correcto, según lo indique el fabricante de la terminal.
- Coloque el cable y la terminal en la cavidad de ponchado correcta, como lo indican las marcas en la herramienta:
  - 22 – 16 AWG (rojo) – Cavidad frontal ①
  - 16 – 14 AWG (azul) – Cavidad intermedia ②
  - 12 – 10 AWG (amarillo) – Cavidad trasera ③
- Alinee la terminal de manera que la herramienta de ponchado comprima el collarín de metal.
- Presione ambos mangos hasta que queden juntos y se suelten, indicando un ciclo de ponchado completo. **NOTA:** Una vez que ha comenzado un ciclo de ponchado, los mangos no se soltarán hasta que se alcance un ciclo de ponchado completo.
- Retire el conjunto ponchado de la herramienta y verifique que la terminal esté firmemente ponchada en el cable.

## PARA AJUSTAR LA FUERZA NECESARIA PARA EL PONCHADO (FIG. 1):

- Asegúrese de que la herramienta esté completamente abierta.
- Con un desarmador de punta Phillips, retire el tornillo ④ que sostiene la perilla de ajuste ⑤ en su lugar. Gire la perilla de ajuste a la posición deseada, luego reemplace y ajuste el tornillo.
- Pruebe el funcionamiento de la herramienta y repita los pasos 1 a 3 hasta que alcance la fuerza de ponchado deseada.

**NOTA:** Para una fuerza de ponchado menor, gire la perilla de ajuste de modo que, con la herramienta cerrada, la parte plana ⑥ en la perilla apunte en medio del logo de Klein Tools y el pivote central, como se muestra en la FIG. 2.

## POUR DES RÉSULTATS OPTIMAUX :

- Dénudez les fils de cuivre multibrins comme suit :
  - 14 à 22 AWG : dénudez 6,4 mm à 7,5 mm (0,25 po à 0,30 po)
  - 10 à 12 AWG : dénudez 7,5 mm à 9,5 mm (0,30 po à 0,37 po)
- Insérez l'extrémité dénudée du fil dans la borne de la taille appropriée, comme indiqué par le fabricant de la borne.
- Placez le fil et la borne dans la cavité de sertissage appropriée, comme l'indiquent les marques sur l'outil :
  - 16 à 22 AWG (rouge) – cavité avant ①
  - 14 à 16 AWG (bleu) – cavité centrale ②
  - 10 à 12 AWG (jaune) – cavité arrière ③
- Alignez la borne de manière à ce que le collier métallique soit comprimé par l'outil de sertissage.
- Serrez les poignées fermement jusqu'à ce qu'elles se relâchent, ce qui indique que le cycle de sertissage est complet. **REMARQUE :** Une fois le sertissage commencé, les poignées ne se relâchent pas tant que le cycle n'est pas terminé.
- Retirez l'assemblage serti de l'outil pour vérifier que la borne est solidement sertie sur le fil.

## POUR AJUSTER LA FORCE DE SERTISSAGE REQUISE (FIG. 1) :

- Assurez-vous que l'outil est complètement ouvert.
- À l'aide d'un tournevis à pointe cruciforme, retirez la vis ④ qui maintient le bouton d'ajustement ⑤ en place.
- Tournez le bouton d'ajustement jusqu'au réglage désiré, puis remplacez et serrez la vis.
- Testez l'actionnement de l'outil et répétez les étapes 1 à 3 jusqu'à l'obtention de la force de sertissage désirée.

**REMARQUE :** Pour diminuer la force de sertissage, placez le bouton d'ajustement de manière à ce que son côté plat ⑥ soit orienté entre le logo Klein Tools et le pivot central, comme illustré à la FIG. 2.

FIG. 1

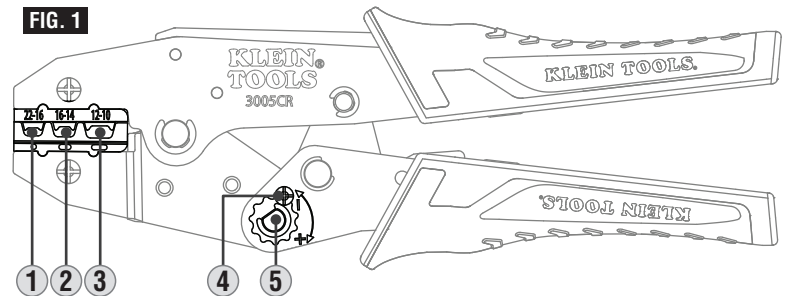


FIG. 2

