

# **Betriebsanleitung Operating Manual**

**Abisolier- und Crimpautomat  
Stripping and crimping machine  
Crimpfix L**



Fabrikationsnummer / Fabrication number

<b>Inhaltsverzeichnis</b>	<b>Table of contents</b>
1. Allgemeine Sicherheitshinweise ..... 3	1. General safety notices..... 3
2. Information..... 4	2. Information ..... 4
3. Technische Daten..... 4	3. Technical specifications ..... 4
3.1 * Leiteraufbau ..... 4	3.1 * Wire structure .....4
4. Maschinenübersicht..... 5	4. General view of the machine ..... 5
5. Bedienungsanleitung ..... 6	5. Operating instruction ..... 6
5.1 Inbetriebnahme ..... 6	5.1 Putting into operation.....6
5.2 Maschine einschalten..... 6	5.2 Starting the machine.....6
5.3 Menüs..... 7	5.3 Menus .....7
5.4 Drahteführung..... 8	5.4 Wire feeding.....8
6. Werkzeuge..... 8	6. Tools..... 8
6.1 Hülsenzuführung ..... 8	6.1 Ferrule feeding.....8
6.2 Abisoliermesser ..... 9	6.2 Stripping blades .....9
7. Wartung ..... 10	7. Maintenance ..... 10
7.1 Abisolierrest-Behälter ..... 10	7.1 Stripping-waste container .....10
7.2 Innenraum ..... 10	7.2 Interior .....10
7.3 Druckluftwartungseinheit ..... 10	7.3 Pneumatic maintenance unit .....10
8. Störungsbeseitigung ..... 10	8. Troubleshooting..... 10
8.1 Maschine startet nicht ..... 10	8.1 The machine does not start. ....10
8.2 Kein Start bei eingeführtem Draht..... 10	8.2 No start after feeding the wire.....10
8.3 Der Draht wird nur abisoliert..... 10	8.3 The wire is only stripped. ....10
8.4 Erhöhter Ausschuss ..... 10	8.4 Increasing refuse .....10
8.5 Fehlermeldungen ..... 11	8.5 Error messages.....11
9. Pneumatik-Anschlussplan ..... 12	9. Pneumatic diagram ..... 12
10. Elektro-Anschlussplan ..... 13	10. Electric diagram..... 13
11. Ersatzteile ..... 14	11. Spare parts..... 14
12. Konformitätserklärung ..... 15	12. Declaration of conformity..... 15
<p>Rückfragen an den Hersteller bitte nur unter Angabe des Maschinentyps und der Fabrikationsnummer! (siehe Typenschild auf der Maschinenrückseite)</p>	<p>When contacting the manufacturer for any information please have the machine type and fabrication number available! (see type plate on the machine)</p>

**1. Allgemeine Sicherheitshinweise****Achtung**

**Vor allen mechanischen und elektrischen Reparaturarbeiten an der Maschine unbedingt den Netzstecker ziehen und die Maschine vom Pneumatiknetz trennen!**

**Beschädigte Elektroteile sind eine Gefahr, diese Teile sofort durch Fachpersonal auswechseln lassen!**

Das Entfernen der Abdeckung während des Betriebes ist verboten.

Nach Abnehmen der Abdeckhaube darauf achten, dass der Erdungsdraht gesteckt ist, bevor die Maschine wieder geschlossen wird!

Die für die Sicherheit der Maschine Verantwortlichen müssen dafür Sorge tragen, dass:

- an der Maschine nur eingewiesenes und qualifiziertes Personal eingesetzt wird.
- dieses Personal ständig Zugang zur Betriebsanleitung oder sonstigen die Maschine betreffenden Unterlagen hat und diese beachtet.

**Die Entfernung oder Manipulation von Sicherheitseinrichtungen, sowie technische Veränderungen und unsachgemäße Behandlung der Maschine führen zum Erlöschen der Garantie und dem Entzug der Betriebserlaubnis.**

Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben. Bei Fragen und Problemen sprechen Sie bitte die für Sie zuständige Vertretung an.

Die Gerätehard- und Software, sowie die Produktdokumentation wurden mit großer Sorgfalt erstellt und geprüft. Es kann jedoch keine Gewährleistung bezüglich der Fehlerfreiheit übernommen werden.

Technische Änderungen bleiben dem Hersteller vorbehalten.

**1. General safety notices****Warning**

**Before any work is carried out on the machine, remove the plug and disconnect from the pneumatic supply system!**

**Damaged electrical parts are dangerous. All electrical work has to be performed by qualified persons only!**

To remove the cover of the machine during operation is strictly forbidden.

Should the removal of the cover be necessary take care that the earth wire is connected after re-closing the machine!

The personnel who are responsible for the security of the machine must make sure that:

- only accredited and qualified personnel should handle the machine.
- these personnel always have access to the operating manual and related documents and comply with these regulations.

**Ensure that all safety components and the covers of the machine are mounted correctly and operate in accordance with defined safety produces. Contravention of this renders the guarantee invalid.**

These safety notices do not claim to be complete. In case of questions please contact us or our representative.

The hardware and the software as well as the documentation have been produced and checked with care but we do not assume any guarantee of them being faultless.

Technical changes are reserved to the manufacturer of the machine.

**2. Information**

Die Crimpfix L ist eine Maschine zum Abisolieren von flexiblen Leitern und zur Verarbeitung von Weidmüller Aderendhülsen.

**3. Technische Daten**

Antrieb .....elektropneumatisch  
 Anschluss ..... 230 V / 50 Hz  
 Leistungsaufnahme ..... 50 VA  
 Sicherung (Netzfilter-Modul)..... 2 x 1,25 AT

Betriebsdruck ..... 5 bar  
 Luftverbrauch ..... 1,3 NL / Anschlag

Flexible Leiter gemäß \* ..... DIN VDE 0295/5  
 ..... DIN VDE 0281/102  
 ..... DIN VDE 0281/103  
 Querschnitt ..... 0,5 - 2,5 mm<sup>2</sup>  
 Hülsen .....lose, mit Kunststoffkragen  
 Größe ..... H 0.5/14 – H 2.5/14  
 ..... H 0.5/14S – H 2.5/14S  
 Zuführung .....Schwingförderer  
 Crimpform .....Standard

Taktzeit ..... 1,2 s  
 Dauerschalldruckpegel ..... < 70 dB(A)  
 Abmessungen (BxTxH)..... (390 x 330 x 460) mm  
 Farbe..... RAL 7021  
 Gewicht..... 31 kg

**3.1 \* Leiteraufbau**

**2. Information**

The Crimpfix L is a machine for stripping of insulated wires and for processing of Weidmüller ferrules.

**3. Technical specifications**

Drive ..... electropneumatic  
 Power supply..... 230 V / 50 Hz  
 Power consumption..... 50 VA  
 Fuse (filter module) ..... 2 x 1,25 AT

Operating pressure ..... 5 bar  
 Air consumption ..... 1,3 NL / cycle

Flexible wires according to \* ..... DIN VDE 0295/5  
 ..... DIN VDE 0281/102  
 ..... DIN VDE 0281/103  
 Cross-section ..... 0,5 - 2,5 mm<sup>2</sup>  
 Ferrules .....loose, with insulating collar  
 Size ..... H 0.5/14 – H 2.5/14  
 ..... H 0.5/14S – H 2.5/14S  
 Feeding ..... Vibrating Conveyor  
 Crimp form.....standard

Cycle time..... 1,2 s  
 Continuous sound level ..... < 70 dB(A)  
 Dimensions (wxdxh)..... (390 x 330 x 460) mm  
 Colour .....RAL 7021  
 Weight ..... 31 kg

**3.1 \* Wire structure**

Nennquerschnitt [mm <sup>2</sup> ] Nominal cross-section [mm <sup>2</sup> ]	0,5	0,75	1,0	1,5	2,5
Maximaler Durchmesser der Einzeldrähte [mm] Maximal diameter of the single wire [mm]	0,21	0,21	0,21	0,26	0,26
Maximaler Leiterdurchmesser [mm] Maximal diameter of the conductor [mm]	1,1	1,3	1,5	1,8	2,3
Wanddicke der Isolation [mm] Wall thickness of the insulation [mm]	0,6	0,6	0,6	0,7	0,8
Mindestanzahl der Einzeldrähte Minimum number of single wires	16	24	32	30	50

4. Maschinenübersicht

4. General view of the machine

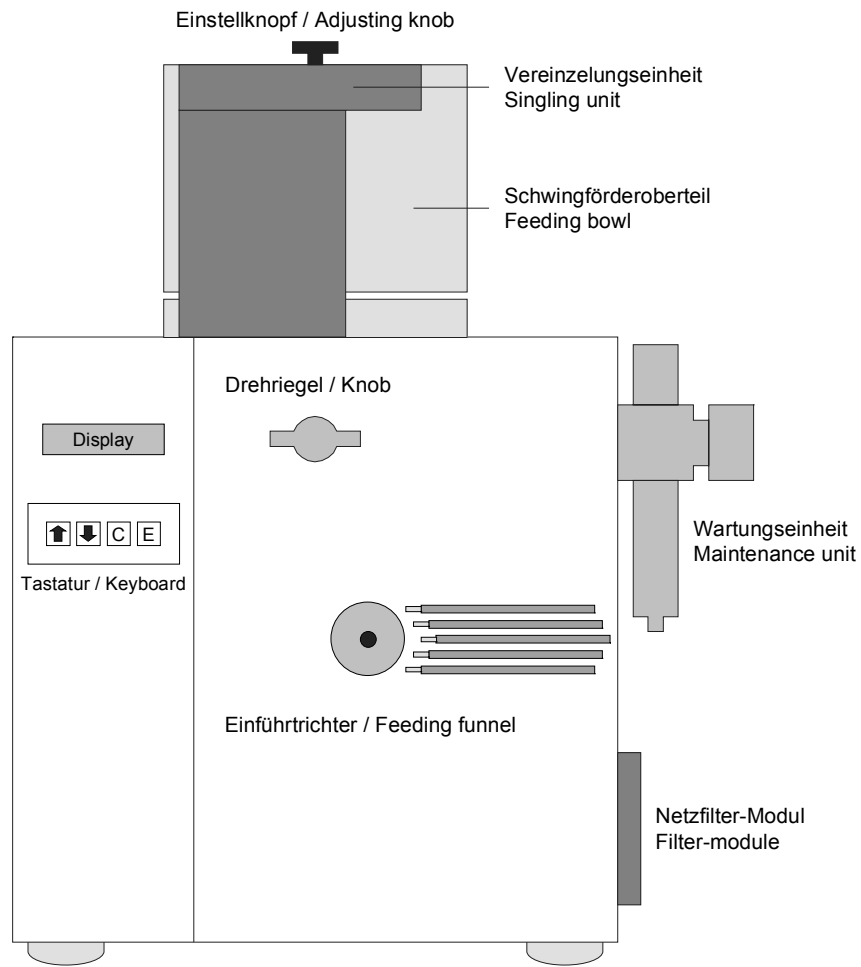


Bild / Picture 1: Gesamtansicht / General view

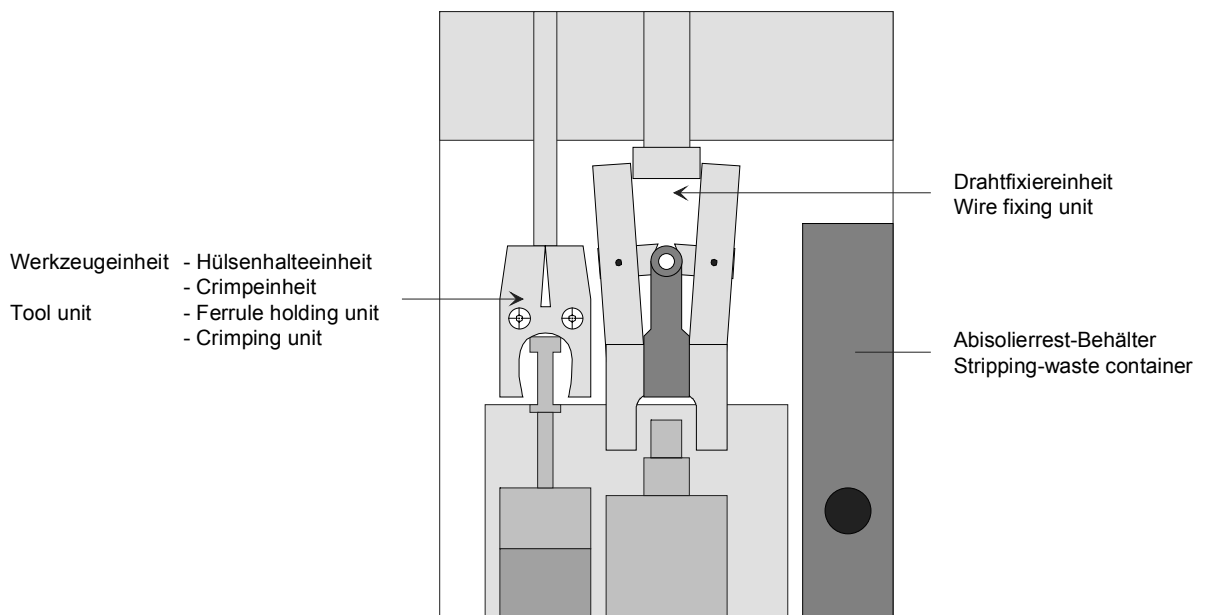


Bild / Picture 2: Innenansicht / Interior view

**5. Bedienungsanleitung****5.1 Inbetriebnahme**

- Die Maschine ist mit einer Druckluft-Wartungseinheit (Druckluftfilter und Regelventil) ausgestattet. Sie kann direkt an das Druckluftnetz angeschlossen werden.
- Das Netzkabel an die Maschine und an die Stromversorgung anschließen. (Die Daten auf dem Typenschild müssen mit dem Stromnetz übereinstimmen.)

**5. Operating instruction****5.1 Putting into operation**

- The machine is provided with a pneumatic maintenance unit (filter and controller) and can be connected with the compressed-air supply.
- Connect the mains cable to the machine and the electrical supply. (The data on the type plate must agree with the mains supply.)

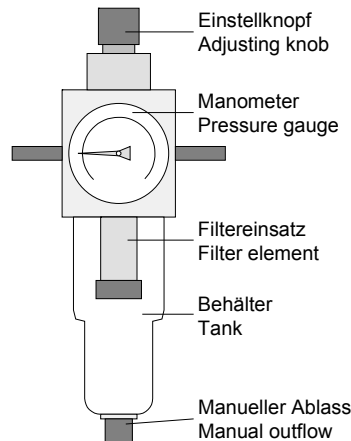










Bild / Picture 3: Wartungseinheit / Maintenance unit




**5.2 Maschine einschalten**

- Den Netzschalter auf dem Netzfilter-Modul einschalten.
- Das Betriebsmenü erscheint im Display.
- Netzschalter +  10 s  
→ Kontrasteinstellung Display  
- Netzschalter +   
→ Sprache deutsch, Kontrast Display maximal.

**5.2 Starting the machine**


- Actuate the main switch on the filter module.
- The operating menu appears on the display.
- Main switch +  10 s  
→ Edit the contrast of the display  
- Main switch +   
→ Language German, maximum contrast of the display.

**5.3 Menüs**

  auf bzw. ab     auswählen

**1. Betriebsmenü**

Bereit/Abisol./Crimpen    SF: %  
 Statusanzeige                Schwingförderleistung


Tagesstückzahl (  5 s → löschen)

Fehlermeldung                S: 1/0 (Schritt)  
 erste Zahl                      Abisolieren-Crimpen  
 zweite Zahl                    Zuführung

**2. Schwingförderleistung**

Anzeige in %                  Leistung erhöhen  
                                        Leistung verringern

Laden der Zuführbahn:

Taste  bis zur gewünschten Leistung des Schwingförderers drücken und dann gedrückt halten. Nach Loslassen der Taste geht die Leistung wieder auf den gespeicherten Wert zurück.

**3. Programm Abisolieren**

0 abisolieren und crimpen  
 1 nur abisolieren

Nach dem Einschalten der Maschine ist Programm Abisolieren = 0 eingestellt

Wenn Programm Abisolieren = 1 ausgewählt ist, wird dies im Betriebsmenü angezeigt.

**4. Stückzähler und Bearbeitungszeit**

G.Stk: Gesamtstückzahl  
 B.Zeit: Bearbeitungszeit eines Zyklus in ms

**5. Test Eingänge**

Nr., Status (I oder 0)  
 Name des Bauteils

**6. Test Ausgänge**

Nr., Status (I oder 0)  
 Name des Bauteils

Zum Simulieren: C = 0, E = 1

**7. Allgemeine Daten****8. Schrittzeiten****9. PC-Daten****10. Sprache**


deutsch  
 englisch  
 französisch  
 italienisch  
 niederländisch

**5.3 Menu**

  up or down     select

**1. Operating menu**

Ready/Strip/Crimp            VC: %  
 Status                            Power vibrating conveyor


Daily piece number (  5 s → delete)

Error Message                S: 1/0 (step)  
 first number                    stripping-crimping  
 second number                ferrule feeding

**2. Power of the vibrating conveyor**

Indication in %                 increase  
                                        decrease

Loading the feeding path:

Press  up to the desired power of the vibrating conveyor and hold it. When you let off the key the value of the power is reset to the saved value.

**3. Program stripping**

0 stripping and crimping  
 1 only stripping

After turning on the machine the program stripping = 0 is selected.

If the program stripping = 1 is selected, this is shown in the operating menu.

**4. Piece counter and operating time**

total: total piece number  
 cycle: operating time of one cycle

**5. Test inputs**

No., status (I or 0)  
 Name of the assembly part

**6. Test outputs**

No., status (I or 0)  
 Name of the assembly part

For simulation: C = 0, E = 1

**7. General Data****8. Step time****9. PC-Data****10. Language**

German  
 English  
 French  
 Italian  
 Netherlands

**5.4 Drahteinführung**

- Der Draht löst beim Einführen in den Einführtrichter den Arbeitszyklus aus.
- Er muss gerade abgeschnitten sein und darf keine Knicke und Bögen aufweisen.

**5.4 Wire feeding**

- The wire triggers the working cycle by inserting into the feeding funnel.
- It has to be cut off straight and may not have any bends or bows.

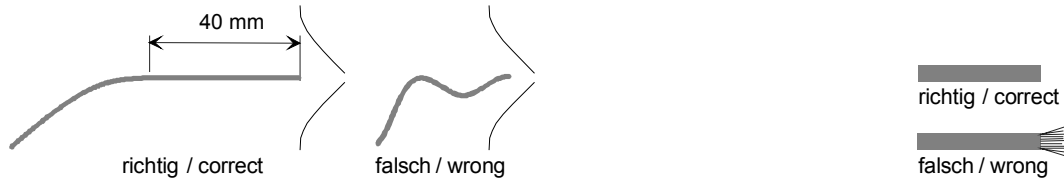



Bild / Picture 4: Drahteinführung / Wire feeding

**6. Werkzeuge**

**6.1 Hülsenzuführung**


Die Hülsenzuführung besteht aus dem Schwingförderoberteil, der Vereinzelungseinheit und dem Zuführrohr.

- Die Schraube in der Mitte des Schwingförderoberteils lösen, das Schwingförderoberteil gegen den Uhrzeigersinn drehen und zum Wechseln abheben.
- Zum Einstellen der Vereinzelungseinheit den Knopf nach oben ziehen und drehen.
- Schwingförderoberteil wieder festschrauben.
- Aderendhülsen einfüllen.
- Programm 2 Schwingförderleistung aufrufen.
- Zum Laden der Zuführbahn Taste  bis zur gewünschten Leistung des Schwingförderers drücken und dann gedrückt halten. Nach Loslassen der Taste geht die Leistung wieder auf den gespeicherten Wert zurück.
- Zuführgeschwindigkeit einstellen, sodass eine ausreichende Versorgung mit Hülsen gewährleistet ist.
- Der erste Draht wird nur abisoliert.

**6. Tools**

**6.1 Ferrule feeding**

The ferrule feeding consists of the feeding bowl, the singling unit and the feeding tube.

- Release the screw in the middle of the feeding bowl, turn the feeding bowl counterclockwise and lift it for exchange.
- To adjust the singling unit pull the knob upwards and turn it.
- Screw on the feeding bowl.
- Fill the feeding bowl with ferrules.
- Select program 2.
- To load the feeding path press  up to the desired power of the vibrating conveyor and hold it. When you let off the key the value of the power is reset to the saved value.
- Adjust the supplying speed in order to ensure a sufficient supply of ferrules.
- The first wire is only stripped.

Aderendhülse / Ferrule	Schwingförderoberteil / Feeding bowl	Vereinzelungseinheit / Singling unit
H 0,5 / 14	1	0,5
H 0,5 / 14 S	1	0,75 – 1,0
H 0,75 / 14	1	0,75 – 1,0
H 0,75 / 14 S	1	0,75 – 1,0
H 1,0 / 14	1	0,75 – 1,0
H 1,0 / 14 S	1 / 2	1,5
H 1,5 / 14	1 / 2	1,5
H 1,5 / 14 S	2	2,5
H 2,5 / 14	2	2,5
H 2,5 / 14 S	2	2,5



**6.2 Abisoliermesser****Vorsicht! Messer sind scharf.**

- Ein Satz Abisoliermesser besteht aus 4 Einzelmessern.
- Frontplatte öffnen.
- Abisolierrest-Behälter entfernen.
- Werkzeugeinheit nach hinten schieben, nach rechts schwenken und wieder vor ziehen.
- Die hintere Drahtfixierung abschrauben.
- Befestigungsschrauben lösen.
- Messer austauschen.

**6.2 Stripping blades****Caution! Blades are sharp.**

- One set of stripping blades consists of 4 single blades.
- Open the front panel.
- Remove the stripping-waste container.
- Push the tool unit to the back, turn it to the right and pull it to the front again.
- Screw off the rear wire-fixing.
- Release the fixing screws.
- Replace the blades.

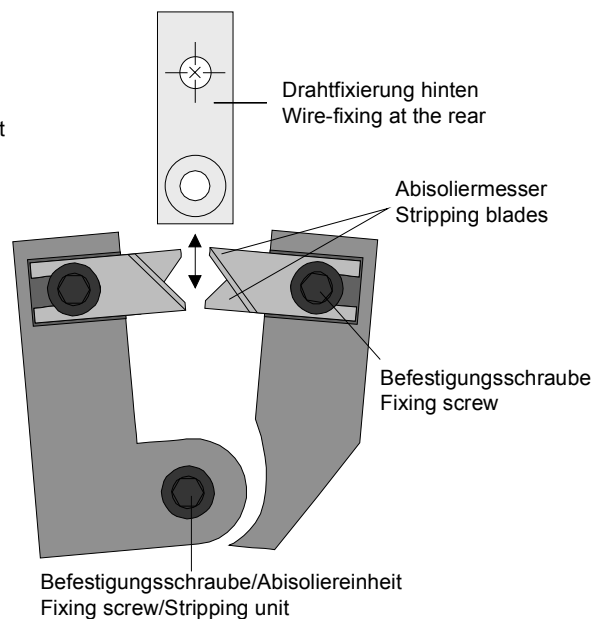
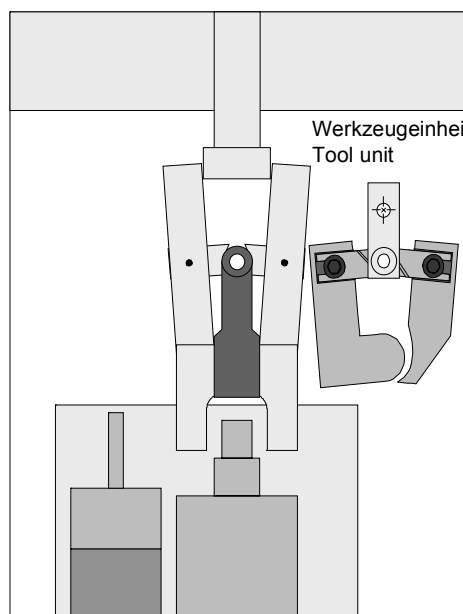


Bild / Picture 5: Abisoliereinheit / Stripping unit

<p><b>7. Wartung</b></p> <p><b>7.1 Abisolierrest-Behälter</b> Den Behälter, je nach verarbeitetem Querschnitt, nach 2000 - 6000 Zyklen entleeren.</p> <p><b>7.2 Innenraum</b> Die Maschine ist nahezu wartungsfrei, sie muss jedoch von Zeit zu Zeit innen gereinigt werden. Die beweglichen Teile leicht einölen.</p> <p><b>7.3 Druckluftwartungseinheit</b> Das Kondenswasser regelmäßig ablassen. Der Behälter kann bei Verschmutzungen mit Wasser gereinigt werden. Dazu die Druckluftzufuhr schließen und den Behälter herausdrehen. Der Filtereinsatz kann zum Reinigen abgeschraubt werden. Den Filter in Lösungsmittel (z.B. Benzin oder Petroleum) legen, gut durchschwenken und trocknen. (Siehe Bild: Wartungseinheit)</p> <p><b>8. Störungsbeseitigung</b></p> <p><b>8.1 Maschine startet nicht</b> Stromversorgung ist unterbrochen. → Netzkabel und Sicherungen prüfen.</p> <p><b>8.2 Kein Start bei eingeführtem Draht.</b> Startsensor (S1) ist durch Abisolierrest blockiert. → Abisolierrest entfernen. Draht falsch eingeführt. → Draht einführen wie in Kapitel "Drahteinführung" beschrieben.</p> <p><b>8.3 Der Draht wird nur abisoliert</b> Programm 3 "Abisolieren" ist ausgewählt → Einstellung korrigieren. Es befindet sich keine Hülse in der Halteeinheit. → Hülse im Stößel des Zylinders der Hülsenhalteeinheit (Y1) entfernen.</p> <p><b>8.4 Erhöhter Ausschuss</b> Abisoliermesser beschädigt oder falsch eingebaut. → Messer korrigieren oder austauschen. Abisolierrest zwischen Werkzeugeinheit und rechtem Anschlag. → Abisolierrest entfernen. Eine zweite Hülse befindet sich in der Hülsenhalteeinheit. → Hülse entfernen. Der Abisolierrest-Behälter ist voll. → Abisolierrest-Behälter entleeren.</p>	<p><b>7. Maintenance</b></p> <p><b>7.1 Stripping-waste container</b> Empty the container after 2000 - 6000 cycles, according to the processed cross-section.</p> <p><b>7.2 Interior</b> The machine is nearly free of maintenance, but it should be cleaned inside from time to time. Lightly oil the moveable parts.</p> <p><b>7.3 Pneumatic maintenance unit</b> Let off the condensed water in time. The tank can be cleaned with water. To remove the tank disconnect the air-supply. The filter element can be unscrewed for cleaning. Put it into purifying agent (benzene or crude petroleum) wash it out and dry it. (See picture: Maintenance unit)</p> <p><b>8. Troubleshooting</b></p> <p><b>8.1 The machine does not start.</b> The electrical supply is disturbed. → Check the mains cable and the fuses.</p> <p><b>8.2 No start after feeding the wire.</b> The starting sensor (S1) is blocked by stripping waste. → Remove the stripping waste. The wire was incorrectly fed. → Feed the wire as described in chapter "wire feeding".</p> <p><b>8.3 The wire is only stripped.</b> Program 3 "stripping" is selected. → Correct the selection. There is no ferrule in the holding unit. → Take out the ferrule in the pestle of the cylinder of the ferrule holding unit (Y1).</p> <p><b>8.4 Increasing refuse</b> The stripping-blades are damaged or incorrectly mounted. → Correct or change the blades. Stripping waste between the tool-unit and right limit stop. → Take out the stripping waste. A second ferrule is located in the ferrule holding unit. → Take out the ferrule. The stripping-waste container is full. → Empty the stripping-waste container.</p>
---	--

**8.5 Fehlermeldungen**

Die Fehlermeldungen werden im Display angezeigt. Durch Drücken der Taste **E** wird die Fehlermeldung gelöscht.

B.Sp.+15V fehlt

→ Betriebsspannung fehlt oder Kurzschluss.

B.Sp.+24V fehlt

→ Betriebsspannung fehlt oder Kurzschluss.

M.Sp.+24V fehlt

→ Motorspannung fehlt oder Kurzschluss.

E+24V Kurzschluss

→ Spannung der Eingänge fehlt oder Kurzschluss.

A+24V Kurzschluss

→ Spannung der Ausgänge fehlt oder Kurzschluss.

Fehler Frontp.K1

→ S6.1 gestört oder schaltet nicht gleichzeitig mit S6.2.

Fehler Frontp.K2

→ S6.2 gestört oder schaltet nicht gleichzeitig mit S6.1.

Frontplatte auf

→ Frontplatte schließen.

Zuführung gestört

S1-Start = 0

→ Startsensor

S1-Start = 1

→ Startsensor

S3-Crimppos. = 0

→ Schwenkeinheit nicht in Crimpposition

S3-Crimppos. = 1

→ Schwenkeinheit in Crimpposition

S4-Schlitten vorne = 0

S4-Schlitten vorne = 1

S5-Schlitten hinten = 0

S5-Schlitten hinten = 1

Fehler Datenversion

Fehler PC-Kabel

**8.5 Error messages**

The error messages are shown on the display. By pressing the key **E** the error message is deleted.

no op.voltage+15

→ No operating voltage or short-circuit.

no op.voltage+24

→ No operating voltage or short-circuit.

no motor vol.+24

→ No motor voltage or short-circuit.

inp.24 short c.

→ No voltage at the inputs or short-circuit.

outp.24short.c.

→ No voltage at the outputs or short-circuit.

error frontpl.K1

→ S6.1 is faulty or not simultaneously switching with S6.2.

error frontpl.K2

→ S6.2 is faulty or not simultaneously switching with S6.1.

front plate open

→ Close the front panel

feeding stopped

S1-start = 0

→ Starting sensor

S1-start = 1

→ Starting sensor

S3-crimpposit. = 0

→ Turning unit is not in the crimp position

S3-crimpposit. = 1

→ Turning unit is in the crimp position

S4-slide front = 0

S4-slide front = 1

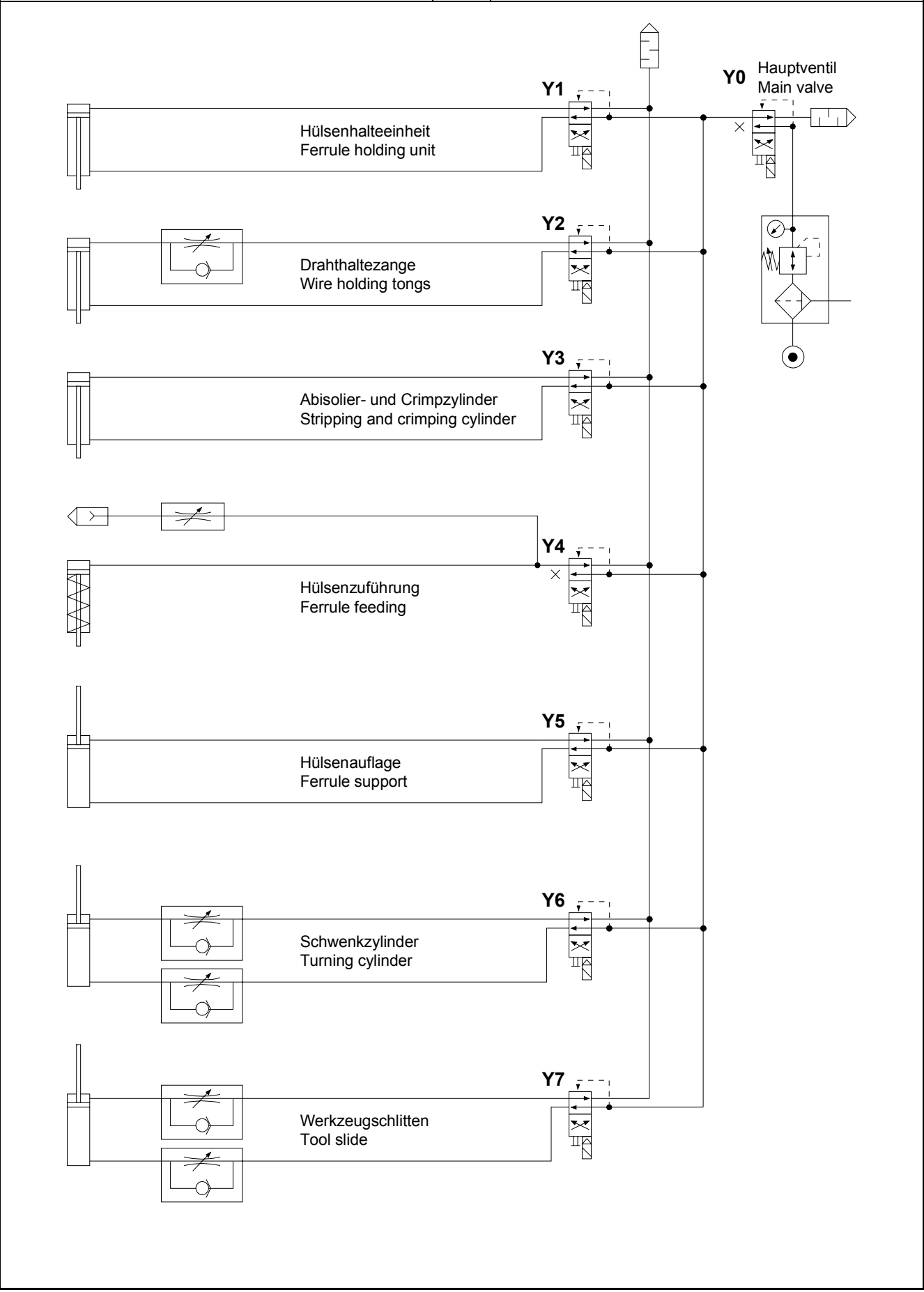
S5-slide back = 0

S5-slide back = 1

error data version

error PC-cable

<b>9. Pneumatik-Anschlussplan</b>	<b>9. Pneumatic diagram</b>
-----------------------------------	-----------------------------





11. Ersatzteile		11. Spare parts
Bezeichnung	Designation	Nr. / No.
<i>Abisoliereinheit - fest</i>	<i>Stripping unit - fix</i>	E1 AG 0214
<i>Abisoliereinheit - einstellbar</i>	<i>Stripping unit - adjustable</i>	
Abisoliermesser (Satz)	Stripping blade (set)	V1 AG 0032
Befestigungsschraube Abisoliermesser	Fixing screw of the stripping blade	K7 SO 0010
Schenkelfeder	Hinge spring	K1 FD 0053
Gekröpftes Verbindungsglied	Cranked connecting link	K1 AG 0100
Gerades Verbindungsglied	Straight connecting link	K1 AG 0101
Lasche	Clip	E1 AG 0225
Entriegelungslasche	Unlock clip	E1 AG 0159
Gummipuffer	Rubber buffer	K1 AG 0186
Schwingförderoberenteil 1 (0,5 - 1,5)	Feeding bowl 1 (0,5 - 1,5)	E1 AG 0205
Schwingförderoberenteil 2 (1,5 - 2,5)	Feeding bowl 2 (1,5 - 2,5)	E1 AG 0206
Vereinzelungszylinder (Hülsenzuführung)	Cylinder of the ferrule feeding	K1 AG 0147
Crimpwerkzeug - standard	Crimping tool - standard	E1 AG 0209
Crimpwerkzeug - PZ3	Crimping tool - PZ3	E1 AG 0485
<i>Hülsehalteeinheit - standard</i>	<i>Ferrule holding unit - standard</i>	E1 AG 0212
<i>Hülsehalteeinheit - PZ3</i>	<i>Ferrule holding unit - PZ3</i>	E1 AG 0492
Druckfeder 0.5x5.1x25.0x8.0	Pressure spring 0.5x5.1x25.0x8.0	K1 FD 0002
Druckfeder 0.4x4.0x16.6x8.5	Pressure spring 0.4x4.0x16.6x8.5	K1 FD 0066
Halteblech	Holding plate	E1 AG 0203
<i>Kabeleinführeinheit</i>	<i>Wire fixing unit</i>	E1 AG 0248
Distanzrolle	Spacer	E1 AG 0218
S 1 Näherungsschalter	S 1 proximity switch	E9 AG 0108
S 3 Mikroschalter	S 3 micro switch	K1 AG 0108
S 4 Näherungsschalter	S 4 proximity switch	E1 AG 0422
S 5 Näherungsschalter	S 5 proximity switch	E1 AG 0423
S 6.1 Kleinmagnetschalter	S 6.1 magnetic switch	K1 CA 0151
S 6.2 Kleinmagnetschalter	S 6.2 magnetic switch	K1 CA 0151
Y0 – Y7 Magnetventil	Y0 – Y7 magnetic valve	K1 AG 0207
Drosselrückschlagventil Hülsenzuführung + Ringstück	Choke valve of the ferrule feeding + Ring	K1 AG 0204 + K1 AG 0205
Drosselrückschlagventil	Choke valve	K1 CA 0203
Wartungseinheit	Maintenance unit	K1 AG 0135
Sicherung 1,25 AT - 230 V	Fuse 1,25 AT - 230 V	K9 FS 0021
Sicherung 2 AT - 120 V	Fuse 2 AT - 120 V	K9 FS 0017

<p><b>12. Konformitätserklärung</b></p> <p>Die Firma</p> <p>Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. Klingenbergstraße 16 D-32758 Detmold</p> <p>erklärt in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt</p> <p style="text-align: center;"><b>Abisolier- und Crimpautomat Crimpfix L</b></p> <p>Fabrikationsnummer:</p> <p>auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen oder Richtlinien übereinstimmt:</p> <table border="0"> <tr> <td>Maschinenrichtlinie</td> <td>98/37/EG</td> </tr> <tr> <td>EMV-Richtlinie</td> <td>89/336/EWG</td> </tr> <tr> <td>Niederspannungsrichtlinie</td> <td>73/23/EWG</td> </tr> <tr> <td>Sicherheit von Maschinen</td> <td>DIN EN 292</td> </tr> <tr> <td>Elektrische Ausrüstung von Maschinen</td> <td>DIN EN 60 204-1</td> </tr> <tr> <td>Störaussendung</td> <td>DIN EN 55 014</td> </tr> <tr> <td>Störfestigkeit</td> <td>DIN EN 55 014-2</td> </tr> </table> <p>Detmold, den 2005-05-24</p> <p style="text-align: center;">Dr. Christoph Fröhlich</p> <p>Diese Konformitätserklärung entspricht der Europäischen Norm EN45014 „Allgemeine Kriterien für Konformitätserklärungen von Anbietern“ Die Grundlage der Kriterien sind internationale Dokumente, insbesondere ISO/IEC-Leitfaden 22, 1982, „Information on manufacturer's declaration of conformity with standards or other technical specifications“.</p>	Maschinenrichtlinie	98/37/EG	EMV-Richtlinie	89/336/EWG	Niederspannungsrichtlinie	73/23/EWG	Sicherheit von Maschinen	DIN EN 292	Elektrische Ausrüstung von Maschinen	DIN EN 60 204-1	Störaussendung	DIN EN 55 014	Störfestigkeit	DIN EN 55 014-2	<p><b>12. Declaration of conformity</b></p> <p>The firm</p> <p>Weidmüller Interface GmbH &amp; Co. Klingenbergstraße 16 D-32758 Detmold</p> <p>attests, in sole-responsibility, that the product</p> <p style="text-align: center;"><b>Stripping and crimping machine Crimpfix L</b></p> <p>Fabrication number:</p> <p>to which this declaration refers, agrees to the following standards and guidelines:</p> <table border="0"> <tr> <td>Machinery Directive</td> <td>98/37/EC</td> </tr> <tr> <td>EMC Directive</td> <td>89/336/EEC</td> </tr> <tr> <td>Low Voltage Directive</td> <td>73/23/EEC</td> </tr> <tr> <td>Safety of the machine</td> <td>DIN EN 292</td> </tr> <tr> <td>Electrical equipment of machines</td> <td>DIN EN 60 204-1</td> </tr> <tr> <td>Emission</td> <td>DIN EN 55 014</td> </tr> <tr> <td>Immunity</td> <td>DIN EN 55 014-2</td> </tr> </table> <p>This Declaration of Conformity is suitable to the European Standard EN45014. „General criteria for supplier's declaration of conformity“</p> <p>The basis for the criteria has been found in international documentation, particularly in: ISO/IEC Guide 22, 1982, „Information on manufacturer's declaration of conformity with standards or other technical specifications“.</p>	Machinery Directive	98/37/EC	EMC Directive	89/336/EEC	Low Voltage Directive	73/23/EEC	Safety of the machine	DIN EN 292	Electrical equipment of machines	DIN EN 60 204-1	Emission	DIN EN 55 014	Immunity	DIN EN 55 014-2
Maschinenrichtlinie	98/37/EG																												
EMV-Richtlinie	89/336/EWG																												
Niederspannungsrichtlinie	73/23/EWG																												
Sicherheit von Maschinen	DIN EN 292																												
Elektrische Ausrüstung von Maschinen	DIN EN 60 204-1																												
Störaussendung	DIN EN 55 014																												
Störfestigkeit	DIN EN 55 014-2																												
Machinery Directive	98/37/EC																												
EMC Directive	89/336/EEC																												
Low Voltage Directive	73/23/EEC																												
Safety of the machine	DIN EN 292																												
Electrical equipment of machines	DIN EN 60 204-1																												
Emission	DIN EN 55 014																												
Immunity	DIN EN 55 014-2																												