

Betriebsanleitung Operating Manual

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



Fabrikationsnummer / Fabrication number

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 LS ist eine Maschine zum Abisolieren von flexiblen Leitern und zur Verarbeitung von Weidmüller Aderendhülsen.

3. Technische Daten
 Antriebelektropneumatisch
 Anschluss 120 V / 60 Hz
 Leistungsaufnahme 50 VA
 Sicherung (Netzfilter-Modul).....2 x 2 AT

Betriebsdruck5 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 mm²
 Hülsenlose, mit Kunststoffkragen
 Größe H 0.5/12 – H 1.5/12
 H 0.5/14 – H 2.5/14
 H 0.5/14S – H 2.5/14S
 H 0.5/16 – H 1.5/16
 Zuführung Schwingförderer
 CrimpformStandard

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 LS is a machine for stripping of insulated wires and for processing of Weidmüller ferrules.

3. Technical specifications
 Drive electropneumatic
 Power supply 120 V / 60 Hz
 Power consumption 50 VA
 Fuse (filter module) 2 x 2 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 mm²
 Ferrules loose, with insulating collar
 Size H 0.5/12 – H 1.5/12
 H 0.5/14 – H 2.5/14
 H 0.5/14S – H 2.5/14S
 H 0.5/16 – H 1.5/16
 Feeding Vibrating Conveyor
 Crimp formstandard

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 ²] Nominal cross-section [mm ²]	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
------------------------------	---------------------------------------

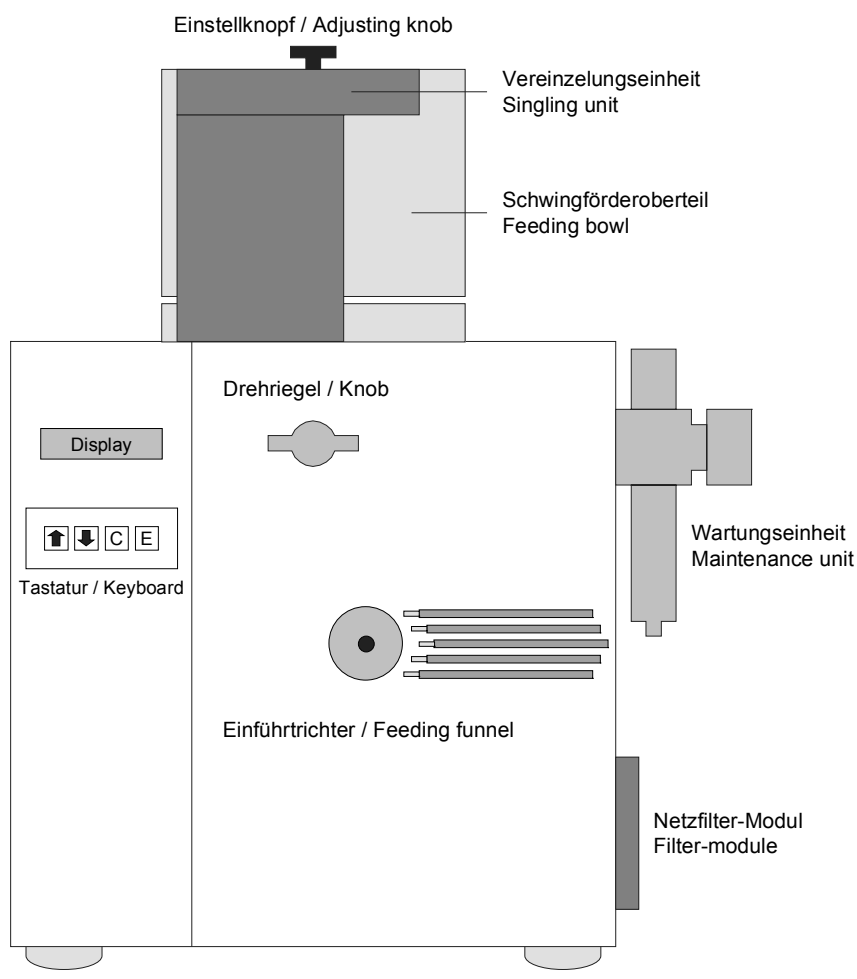


Bild / Picture 1: Gesamtansicht / General view

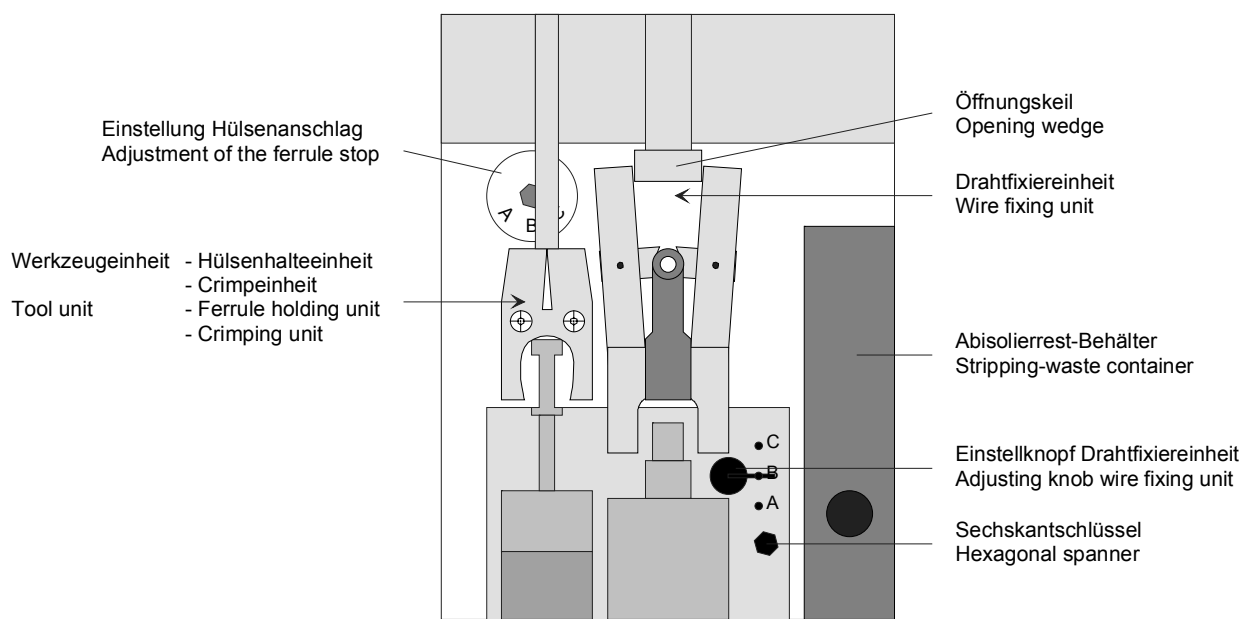


Bild / Picture 2: Innenansicht / Interior view

<p>5. Bedienungsanleitung</p> <p>5.1 Inbetriebnahme</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.) 	<p>5. Operating instruction</p> <p>5.1 Putting into operation</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.)
---	--

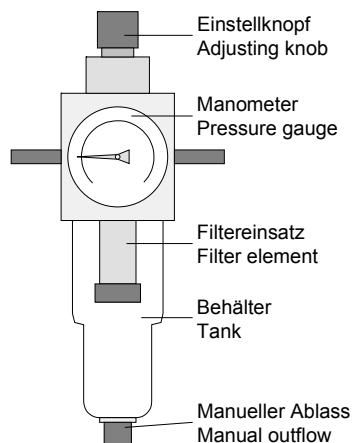













Bild / Picture 3: Wartungseinheit / Maintenance unit


<p>5.2 Maschine einschalten</p> <ul style="list-style-type: none"> • Den Netzschalter auf dem Netzfilter-Modul einschalten. • Das Betriebsmenü erscheint im Display. • Netzschalter +  10 s → Kontrasteinstellung Display   • Netzschalter +  → Sprache deutsch, Kontrast Display maximal. 	<p>5.2 Starting the machine</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.

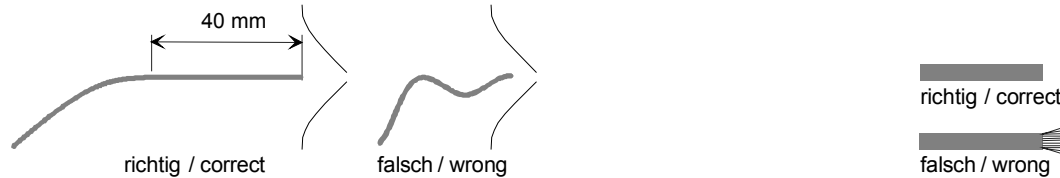



Bild / Picture 4: Drahteinführung / Wire feeding


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.

Hülse Ferrule	Schwingfördererteil Feeding bowl	Vereinzelungseinheit Singling unit	Drahtfixiereinheit / Wire fixing unit Hülsenanschlag / Ferrule stop Öffnungskeil / Opening wedge
H 0,5 / 12	1	0,5	C
H 0,5 / 14	1	0,5	B
H 0,5 / 14 S	1	0,75 – 1,0	B
H 0,5 / 16	1	0,5	A
H 0,75 / 12	1	0,75 – 1,0	C
H 0,75 / 14	1	0,75 – 1,0	B
H 0,75 / 14 S	1	0,75 – 1,0	B
H 0,75 / 16	1	0,75 – 1,0	A
H 1,0 / 12	1	0,75 – 1,0	C
H 1,0 / 14	1	0,75 – 1,0	B
H 1,0 / 14 S	1 / 2	1,5	B
H 1,0 / 16	1	0,75 – 1,0	A
H 1,5 / 12	1 / 2	1,5	C
H 1,5 / 14	1 / 2	1,5	B
H 1,5 / 14 S	2	2,5	B
H 1,5 / 16	1 / 2	1,5	A
H 2,5 / 14	2	2,5	B
H 2,5 / 14 S	2	2,5	B

6.2 Drahtfixiereinheit

- Frontplatte öffnen.
- Werkzeugeinheit nach vorne ziehen.
- Einstellknopf der Drahtfixiereinheit einstellen.

6.3 Hülsenanschlag

- Frontplatte öffnen.
- Werkzeugeinheit nach hinten schieben.
- Mit dem Sechskantschlüssel den Hülsenanschlag einstellen.
- Der eingestellte Buchstabe muss unten sein.

6.4 Öffnungskeil

- Frontplatte öffnen.
- Werkzeugeinheit nach hinten schieben.
- Befestigungsschraube lösen.
- Öffnungskeil lösen, nach vorne oder hinten schieben und wieder aufsetzen.

6.2 Wire fixing unit

- Open the front panel.
- Pull the tool unit to the front.
- Set the adjusting knob of the wire fixing unit.

6.3 Ferrule stop

- Open the front panel.
- Push the tool unit to the back.
- Adjust the ferrule stop with the hexagonal spanner.
- The adjusted letter must be down.

6.4 Opening wedge

- Open the front panel.
- Push the tool unit to the back.
- Release the fixing-screw.
- Take off the opening wedge, push it to the front or the back and fix it again.

6.5 Abisoliermesser



Vorsicht! Messer sind scharf.

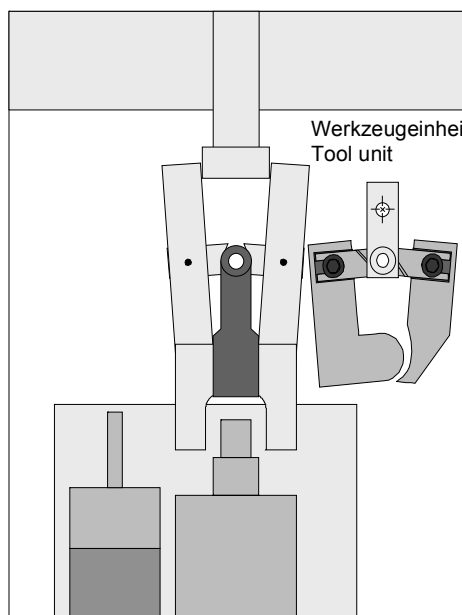
- Ein Satz Abisoliermesser besteht aus 4 Einzelmesser.
- Frontplatte öffnen.
- Abisolierrest-Behälter entfernen.
- Werkzeugeinheit nach hinten schieben, nach rechts schwenken und wieder vor ziehen.
- Die hintere Drahtfixierung abschrauben.
- Befestigungsschrauben lösen.
- Messer austauschen.

6.5 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.



Werkzeugeinheit - Abisoliereinheit
Tool unit - Stripping unit

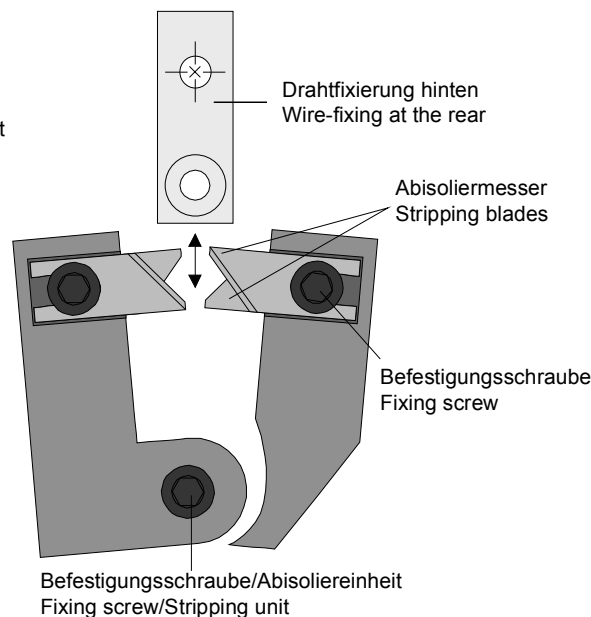


Bild / Picture 5: Abisoliereinheit / Stripping unit

<p>7. Wartung</p> <p>7.1 Abisolierrest-Behälter Den Behälter, je nach verarbeitetem Querschnitt, nach 2000 - 6000 Zyklen entleeren.</p> <p>7.2 Innenraum Die Maschine ist nahezu wartungsfrei, sie muss jedoch von Zeit zu Zeit innen gereinigt werden. Die beweglichen Teile leicht einölen.</p> <p>7.3 Druckluftwartungseinheit 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>8. Störungsbeseitigung</p> <p>8.1 Maschine startet nicht Stromversorgung ist unterbrochen. → Netzkabel und Sicherungen prüfen.</p> <p>8.2 Kein Start bei eingeführtem Draht. Startsensor (S1) ist durch Abisolierrest blockiert. → Abisolierrest entfernen. Draht falsch eingeführt. → Draht einführen wie in Kapitel "Drahteinführung" beschrieben.</p> <p>8.3 Der Draht wird nur abisoliert 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>8.4 Erhöhter Ausschuss 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>7. Maintenance</p> <p>7.1 Stripping-waste container Empty the container after 2000 - 6000 cycles, according to the processed cross-section.</p> <p>7.2 Interior The machine is nearly free of maintenance, but it should be cleaned inside from time to time. Lightly oil the moveable parts.</p> <p>7.3 Pneumatic maintenance unit 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>8. Troubleshooting</p> <p>8.1 The machine does not start. The electrical supply is disturbed. → Check the mains cable and the fuses.</p> <p>8.2 No start after feeding the wire. 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>8.3 The wire is only stripped. 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>8.4 Increasing refuse 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

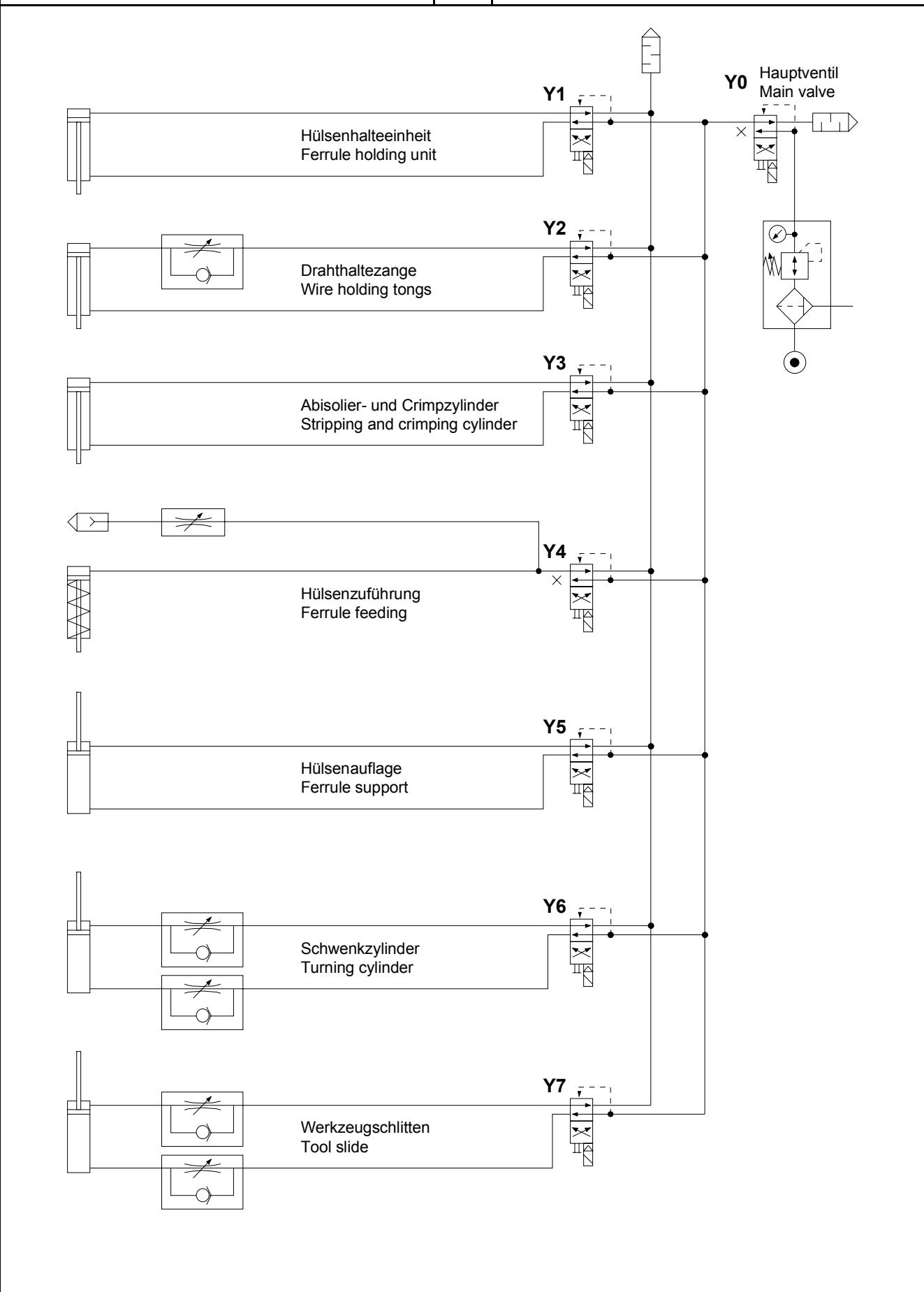
S5-slide back = 0

S5-slide back = 1

error data version

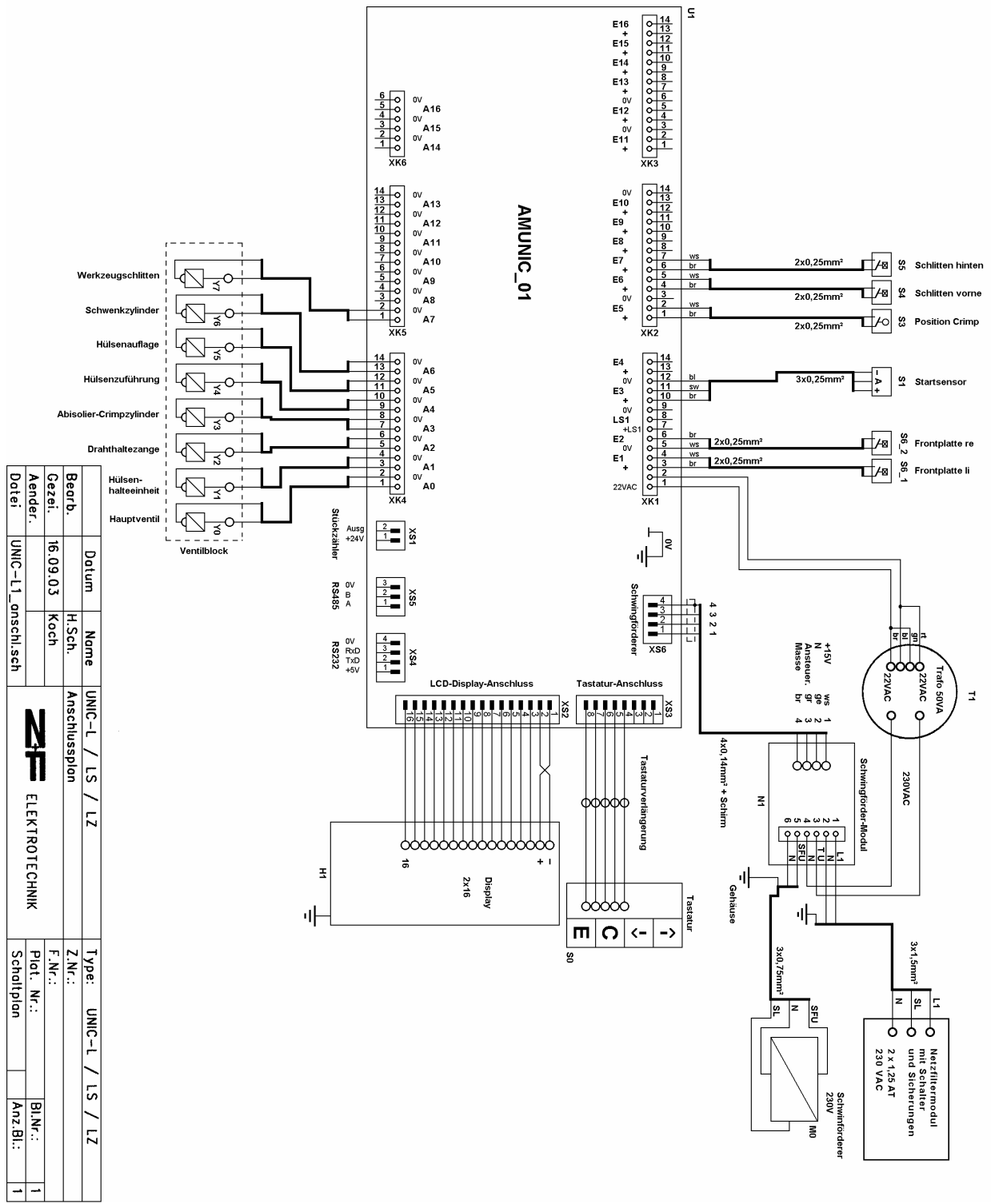
error PC-cable

9. Pneumatik-Anschlussplan	9. Pneumatic diagram
-----------------------------------	-----------------------------



10. Elektro-Anschlussplan

10. Electric diagram



Datei		UNIC-L1_ansch.sch	
Aender.		Koch	
Gez.		16.09.03	
Bearb.		H.Sch.	
Datum		UNIC-L / LS / LZ	
ZF ELEKTROTECHNIK			
Anschlussplan		Type: UNIC-L / LS / LZ	
Z.Nr.:		Z.Nr.:	
F.Nr.:		F.Nr.:	
Plat. Nr.:		Plat. Nr.:	
Schaltplan		Anz. Bl.:	
		1	

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
Schwingförderoberteil 1 (0,5 - 1,5)	Feeding bowl 1 (0,5 - 1,5)	E1 AG 0207
Schwingförderoberteil 2 (1,5 - 2,5)	Feeding bowl 2 (1,5 - 2,5)	E1 AG 0208
Vereinzelungszylinder (Hülsenzuführung)	Cylinder of the ferrule feeding	K1 AG 0147
Crimpwerkzeug - standard	Crimping tool - standard	E1 AG 0223
Crimpwerkzeug - PZ3	Crimping tool - PZ3	E1 AG 0486
<i>Hülsehalteinheit - standard</i>	<i>Ferrule holding unit - standard</i>	E1 AG 0212
<i>Hülsehalteinheit - 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
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 +	Choke valve of the ferrule feeding +	K1 AG 0204 +
Ringstück	Ring	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>12. Konformitätserklärung</p> <p>Die Firma</p> <p>Weidmüller Interface GmbH & Co. Klingenbergstraße 16 D-32758 Detmold</p> <p>erklärt in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt</p> <p style="text-align: center;">Abisolier- und Crimpautomat Crimpfix LS</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>12. Declaration of conformity</p> <p>The firm</p> <p>Weidmüller Interface GmbH & Co. Klingenbergstraße 16 D-32758 Detmold</p> <p>attests, in sole-responsibility, that the product</p> <p style="text-align: center;">Stripping and crimping machine Crimpfix LS</p> <p>Fabrication number:</p> <p>to which this declaration refers, agrees with 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																												