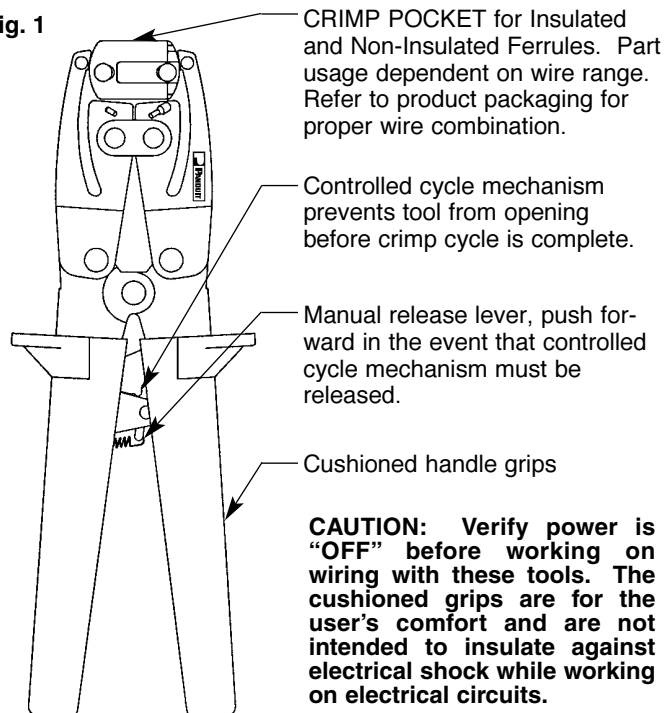


CONTROLLED CYCLE FERRULE CRIMPING TOOLS OPERATION, INSPECTION and MAINTENANCE INSTRUCTIONS

© Panduit Corp. 2004

Fig. 1



CT-1002, CT-1003 and CT-1004 TOOLS

1. With the handles in the open position, insert the ferrule into the opening at the top of the tool. Make sure that the ferrule insulation or flared end is up (see Figure 2). Do not allow insulation to be inserted into crimp die.
2. Insert the stripped wire into the ferrule until the wire stops. Refer to product packaging for wire strip length.
3. Crimp the ferrule by closing the handles until the controlled cycle mechanism releases. Upon release, the handles will open automatically and the crimped ferrule can be removed.

Fig. 2

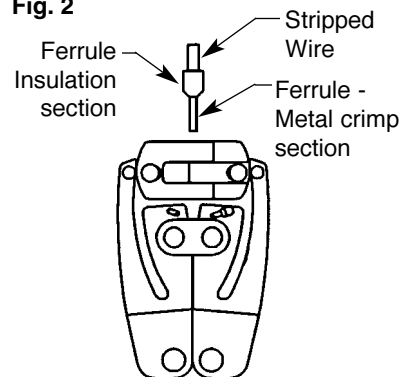
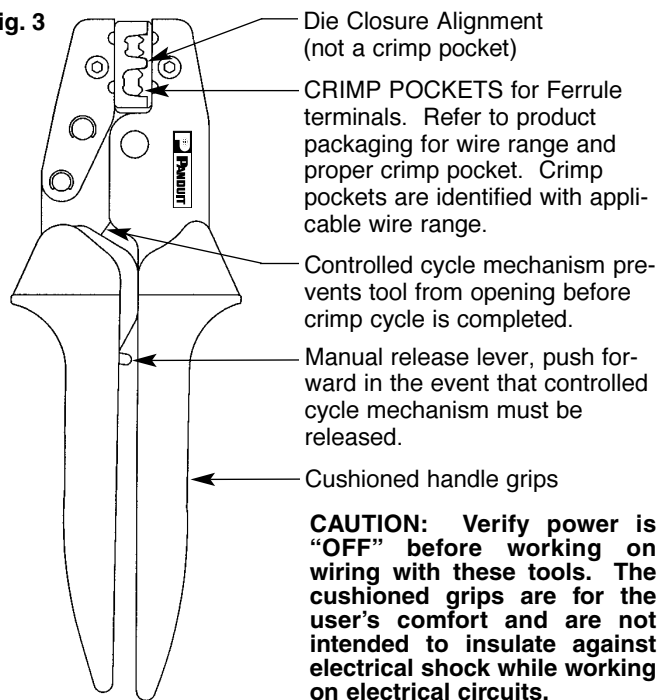


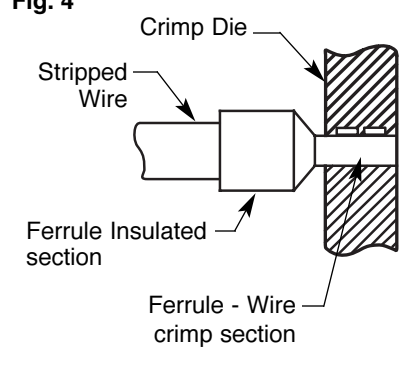
Fig. 3



CT-1005 and CT-1006 TOOLS

1. With the handles in the open position, insert the ferrule into the crimp pocket. Make sure that the ferrule is inserted fully into the crimp die (see Figure 4).
2. Insert the stripped wire into the ferrule until the wire stops. Refer to product packaging for wire strip length.
3. Crimp the ferrule by closing the handles until the controlled cycle mechanism releases. Upon release, the handles will open automatically and the crimped ferrule can be removed.

Fig. 4



INSPECTION / MAINTENANCE

NEW TOOLS - BEFORE PLACING INTO SERVICE:

All *PANDUIT* crimping tools are calibrated and inspected before they are shipped from the factory. All new tools should be inspected before being used.

New tools are shipped, factory lubricated, in protective packaging. After inspection, simply clean any excess oil from the crimping dies and place into service.

When the tool is not in use, keep the handles closed to prevent objects from becoming lodged in the crimping area. Store the tool in a clean, dry area.

IN SERVICE TOOLS - AFTER TOOLS HAVE BEEN IN SERVICE:

It is recommended that each operator of the tool be made aware of - and responsible for following these maintenance steps:

In-service tools should be cleaned and inspected at least ONCE A MONTH. To clean - wipe with a clean cloth.

In-service tools should be lubricated ONCE A WEEK, and after every cleaning. Lubricate all pins, pivots and bearing surfaces with DOW CORNING® Molykote BR2 Plus.

Be sure to clean any excess oil from the crimping dies before using.

® Molykote BR2 Plus is the Registered Trademark of DOW CORNING.

VISUAL INSPECTION

1. Visually inspect the tool for missing or loose pins; then close the tool and note the return action of the handles.
2. Inspect the crimping dies for worn, chipped or broken edges.
3. If parts are missing, defective or damaged; contact *PANDUIT* for information on repair or replacement of tools.



**Стандарт
Электрон
Связь**

Мы молодая и активно развивающаяся компания в области поставок электронных компонентов. Мы поставляем электронные компоненты отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших складов мира.

Благодаря сотрудничеству с мировыми поставщиками мы осуществляем комплексные и плановые поставки широчайшего спектра электронных компонентов.

Собственная эффективная логистика и склад в обеспечивает надежную поставку продукции в точно указанные сроки по всей России.

Мы осуществляем техническую поддержку нашим клиентам и предпродажную проверку качества продукции. На все поставляемые продукты мы предоставляем гарантию .

Осуществляем поставки продукции под контролем ВП МО РФ на предприятия военно-промышленного комплекса России , а также работаем в рамках 275 ФЗ с открытием отдельных счетов в уполномоченном банке. Система менеджмента качества компании соответствует требованиям ГОСТ ISO 9001.

Минимальные сроки поставки, гибкие цены, неограниченный ассортимент и индивидуальный подход к клиентам являются основой для выстраивания долгосрочного и эффективного сотрудничества с предприятиями радиоэлектронной промышленности, предприятиями ВПК и научно-исследовательскими институтами России.

С нами вы становитесь еще успешнее!

Наши контакты:

Телефон: +7 812 627 14 35

Электронная почта: sales@st-electron.ru

Адрес: 198099, Санкт-Петербург,
Промышленная ул, дом № 19, литера Н,
помещение 100-Н Офис 331