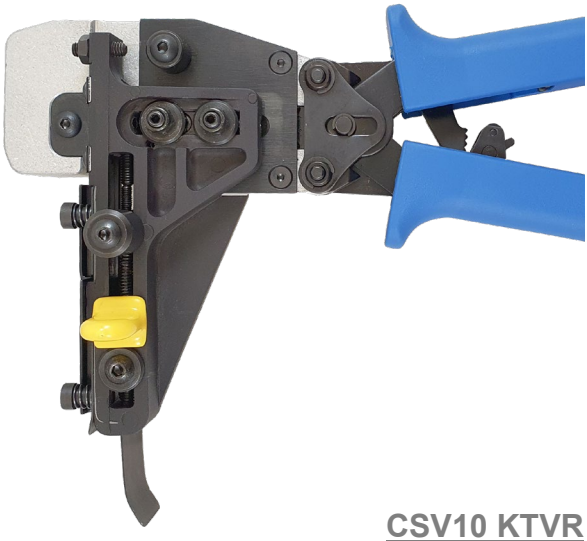
INSTRUCTION MANUAL
BEDIENUNGSANLEITUNG



CSV10 KTVR

For processing of J.A.M. contacts | **Zur Verarbeitung von J.A.M. Kontakten**

Article No: | Artikel-Nr.: HT-0024C-B
HT-0025C-B

Version: 05/2020_Rev. 0
Language| **Sprache:** EN | DE (Original)

Errors and technical modification subject to change
Irrtum und technische Änderungen vorbehalten

MADE IN GERMANY

Customer Service | Kundendienst:

JAPAN AUTOMATIC MACHINE SINGAPORE PTE LTD
Tel.: (65) 6545-8140

Address | Adresse:

HB Centre 1, 12 Tannery Road
#08-04 Singapore 347722
Tel : (65) 6545-8140
Fax : (65) 6545-8141

www.jam-net.co.jp

Inhaltsverzeichnis | Table of contents

1 Introduction | Einleitung 4

1.1 About this manual | Zu dieser Anleitung 4

1.2 Intended Use | Bestimmungsgemäße Verwendung 5

2 Application Range | Anwendungsbereich 5

3 Features Overview | Funktionsübersicht 6

3.1 Front | Vorderseite 6

3.2 Back | Rückseite 7

4 Crimping | Crimpen 8

5 Changing the conductor cross section | Ändern des Leiterquerschnitts 10

6 Premature Release of the Tool | Vorzeitiges Entriegeln 11

7 Maintenance | Wartung 12

8 Disposal | Entsorgung 12

1 Introduction | Einleitung

1.1 About this manual | Zu dieser Anleitung

This instruction manual describes the application and operation of the crimp tool as well as the required maintenance measures. Therefore, everybody who is in charge to work with this tool must know and respect this instruction manual. It must be explicitly state that the instruction manual for the stripping tool is indispensable. This instruction manual must be available together with the tool. It has to be complemented by the owner or operator concerning directions due to existing national regulations on accident prevention and environmental protection.
Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung des Crimpwerkzeugs sowie die erforderlichen Wartungsmaßnahmen. Daher muss jeder, der mit Arbeiten mit dem Werkzeug beauftragt ist, diese Betriebsanleitung kennen und beachten. Die Betriebsanleitung muss ständig beim Werkzeug verfügbar sein. Die Betriebsanleitung ist vom Besitzer/ Betreiber um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

This instruction manual is valid for the following product:
Diese Betriebsanleitung gilt für folgendes Produkt:

+	**CSV10 KTVR**	**connector AWG 24/26/28/30**	**Art.-No.: HT-0024C-B**
+	**CSV10 KTVR**	**connector AWG 28/30/32**	**Art.-No.: HT-0025C-B**

Warranty Claims, Liability | Gewährleistungsansprüche, Haftung

We decline each liability for damage, which occurs by non-observants of notes on the hand tool or of the instruction manual. Unauthorized modifications on the tool rules out of liability of the manufacturer for damages resulting from this.
Wir lehnen jede Haftung für Schäden ab, die durch Nichtbeachten von Hinweisen am Handwerkzeug oder in der Betriebsanleitung entstehen. Eigenmächtige Umbauten am Handwerkzeug schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Service | Service

For any further information and for technical support please contact the distributor.
Für weitere Informationen und zur technischen Unterstützung wenden Sie sich bitte an den Händler.

1.2 Intended Use | Bestimmungsgemäße Verwendung

The CSV 10 KTVR Crimp Tool allows crimping of the below mentioned products:
Das CSV 10 KTVR Crimpwerkzeug ist zur Verarbeitung der unten aufgeführten Artikel vorgesehen:

2 Application Range | Anwendungsbereich

Cross section range | Leiterquerschnitt mm²	**Conductor crimp height | Leitercrimphöhe ± 0,02**	**Conductor crimp width | Leitercrimpbreite**	**Insulation crimp height | Isolationscrimphöhe ± 0,05**	**Insulation crimp width | Isolationscrimpbreite**	**J.A.M Contact no./ type | Kontakt-Nr./ Typ SYA, SYT**
		HT-0024C-B			
AWG 24	0,705	1,15	1,32	1,55	508320 JB, Type L
AWG 26	0,675	1,15	1,29	1,55	508320 JB, Type L
AWG 28	0,645	1,15	1,26	1,55	508320 JB, Type L
AWG 30	0,605	1,15	1,22	1,55	508320 JB, Type L
		HTC-0025C-B			
AWG 28	0,440	0,70	0,98	0,75	710112-2MAC SYA; SYT
AWG 30	0,400	0,70	0,94	0,75	710112-2MAC SYA; SYT
AWG 32	0,380	0,70	0,92	0,75	710112-2MAC SYA; SYT

Table 1: Application Range |Tabelle 1: Anwendungsbereich

3 Features Overview | Funktionsübersicht

3.1 Front | Vorderseite

❶ Feeding unit
Vorschubeinheit

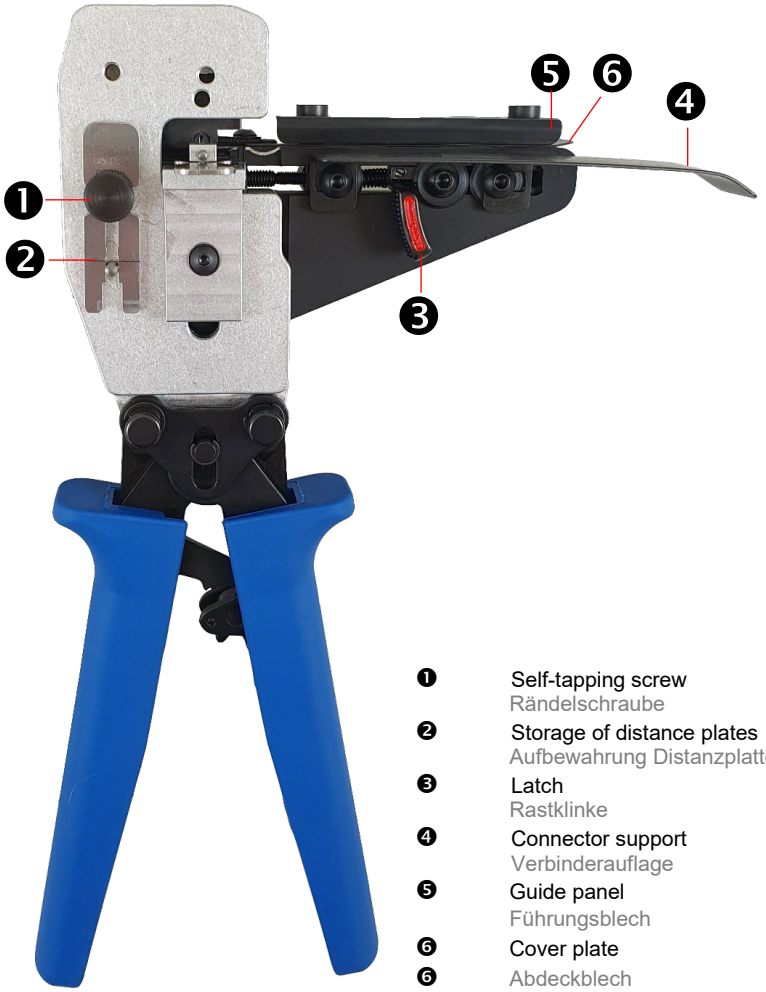
❷ Feed lever
Vorschubhebel

❸ Ergonomically formed soft-grips
Ergonormisch geformte Soft-Handgriffe

❹ Locking lever
Rasthebel

❺ **HT-0024C-B**
Contact Positioning with insulation-stop
Kontaktpositionierung mit Isolationsstopblech
HT-0025C-B
Contact Positioning with wire-stop
Kontaktpositionierung mit Wirestopblech

3.2 Back | Rückseite



❶ Self-tapping screw
Rändelschraube

❷ Storage of distance plates
Aufbewahrung Distanzplatten

❸ Latch
Rastklinke

❹ Connector support
Verbinderauflage

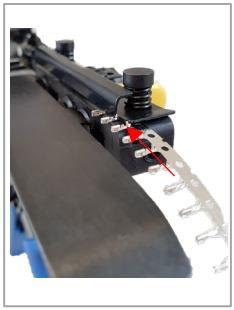
❺ Guide panel
Führungsblech

❻ Cover plate
❻ Abdeckblech

4 Crimping | Crimpen

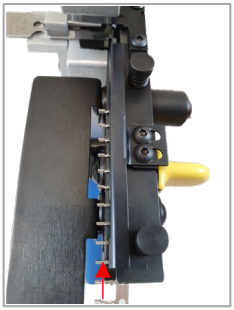
ATTENTION | ACHTUNG

Make sure that the contact strip is not bent.
Do not close tool without inserted distance plate.
Achten Sie darauf, dass der Kontaktstreifen nicht geknickt wird. Werkzeug nicht ohne eingelegte Distanzplatte schließen.



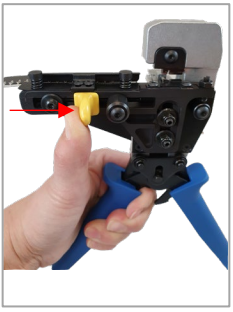
4.1 Insert the contacts strips into the feed unit, ensuring that it is located with the guide panel between wire and insulation claws and lies under the cover plate.

Kontaktstreifen in Vorschubeinheit so einschieben, dass dieser mit dem Führungsblech zwischen Leiter- und Isolationskrallen geführt wird und unter dem Abdeckblech liegt.



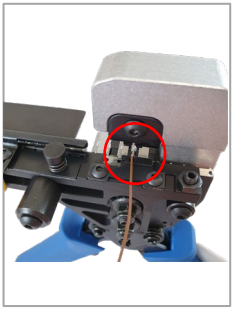
4.2 Push the contact strips until the first contact snaps into place.

Kontaktstreifen so weit vorschieben, bis der erste Kontakt in der Vorschubnase einrastet.



4.3 Carry out the transport of contacts by the yellow feed lever. The contact should be in the center of the crimp profile.

Kontakttransport an gelben Vorschubhebel vornehmen. Kontakt muss mittig zum Crimpprofil stehen.



4.4 HT-0025C-B

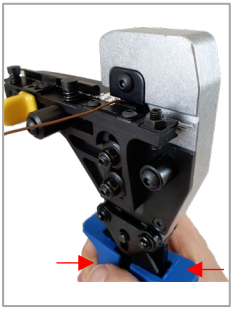
Insert cable into cable centering device. Close the tool slowly and make sure that the conductor abuts against the wire stop plate.

Kabel in Kabelzentrierung einlegen. Werkzeug langsam schließen und darauf achten, dass der Leiter an das Wirestopblech stößt.

4.4 HT-0024C-B

Insert cable into upper crimp die till the cable insulation abuts against the insulation stop plate. Close tool slowly.

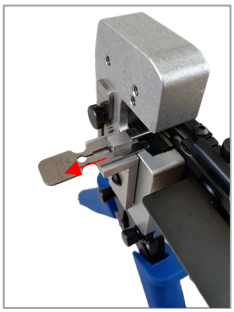
Kabel in den oberen Teil des Crimpgesenks einführen, bis es am Isolationsstopblech anschlägt. Werkzeug langsam schließen.



4.5 Close tool completely until it opens automatically. The crimped contact is automatically separated from the connector strip during closing and can be removed.

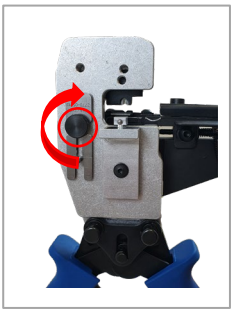
Werkzeug komplett schließen bis es selbstständig öffnet. Der gecrimpte Kontakt wird beim Schließen automatisch vom Verbinderstreifen getrennt und kann entnommen werden.

5 Changing the conductor cross section | Ändern des Leiterquerschnitts



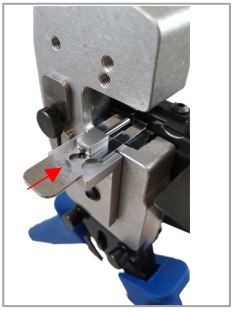
5.1 Remove distance plate to be changed.

Zu wechselnde Distanzplatte entnehmen.



5.2 Unscrew the self-tapping screw completely and replace the no longer required distance plate with the required one. Secure the plates by inserting and tightening the screw.

Rendelschraube komplett herausdrehen und nicht mehr benötigte Distanzplatte gegen die benötigte tauschen. Platten durch Einsetzen und Festdrehen der Rendelschraube sichern.



5.3 Push in the distance plate on the back of the tool until it snaps in completely.

Distanzplatte auf der Rückseite des Werkzeugs einschieben, bis sie komplett einrastet.

6 Premature Release of the Tool | Vorzeitiges Entriegeln

In case of an operating fault in the work process the crimp tool can be opened prematurely by unlocking the ratchet release. Therefore, the handles are slightly pressed together and at the same time the lever of the ratchet is pushed upwards with slight pressure. This way the tool opens completely.
Bei einer Fehlbedienung im Arbeitsprozess kann das Crimpwerkzeug durch Entriegeln der Zwangssperre vorzeitig geöffnet werden. Hierzu wird der Griff leicht zusammengedrückt und gleichzeitig die der Hebel der Zwangssperre mit leichtem Druck nach oben gedrückt. Danach kann das Werkzeug vollständig geöffnet werden.

ATTENTION | ACHTUNG
Don not use the crimped contact in case of premature release!
Den gecrimpten Kontakt im Fall des vorzeitigen Entriegelns nicht verwenden!

7 Maintenance | Wartung

Remove dust, moisture and other residues with a clean and soft brush or a lint-free cloth. Do not use hard or grinding objects to avoid damages of the tool. If you do not need the hand tool, store it in a clean and dry environment.
Furthermore we recommend checking the tool regularly by measuring the dimensions indicated in the specifications of the crimp terminal.
Befreien Sie das Handwerkzeug von Staub, Feuchtigkeit und anderen Rückständen mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen das Handwerkzeug beschädigt werden könnte. Wird das Handwerkzeug nicht benötigt, lagern Sie diese sauber und trocken.
Weiterhin empfehlen wir das Werkzeug in regelmäßigen Abständen durch Messen der in der Spezifikation des Crimpkontaktes angegebenen Maße zu überprüfen.

8 Disposal | Entsorgung

The hand tool can be disposed as normal metal waste / if applicable as precious metal waste. The disposal must be done according to the national government regulations. In case of doubt return the hand tool to producer for disposal.
Das Handwerkzeug kann als normaler Schrott / ggf. als Edelschrott entsorgt werden. Grundsätzlich muss die Entsorgung gemäß den örtlichen Vorschriften erfolgen. Im Zweifelsfall kann das Handwerkzeug an den Hersteller zur Entsorgung eingeschickt werden.