

QUICK®

Crimping and Cutting Tools

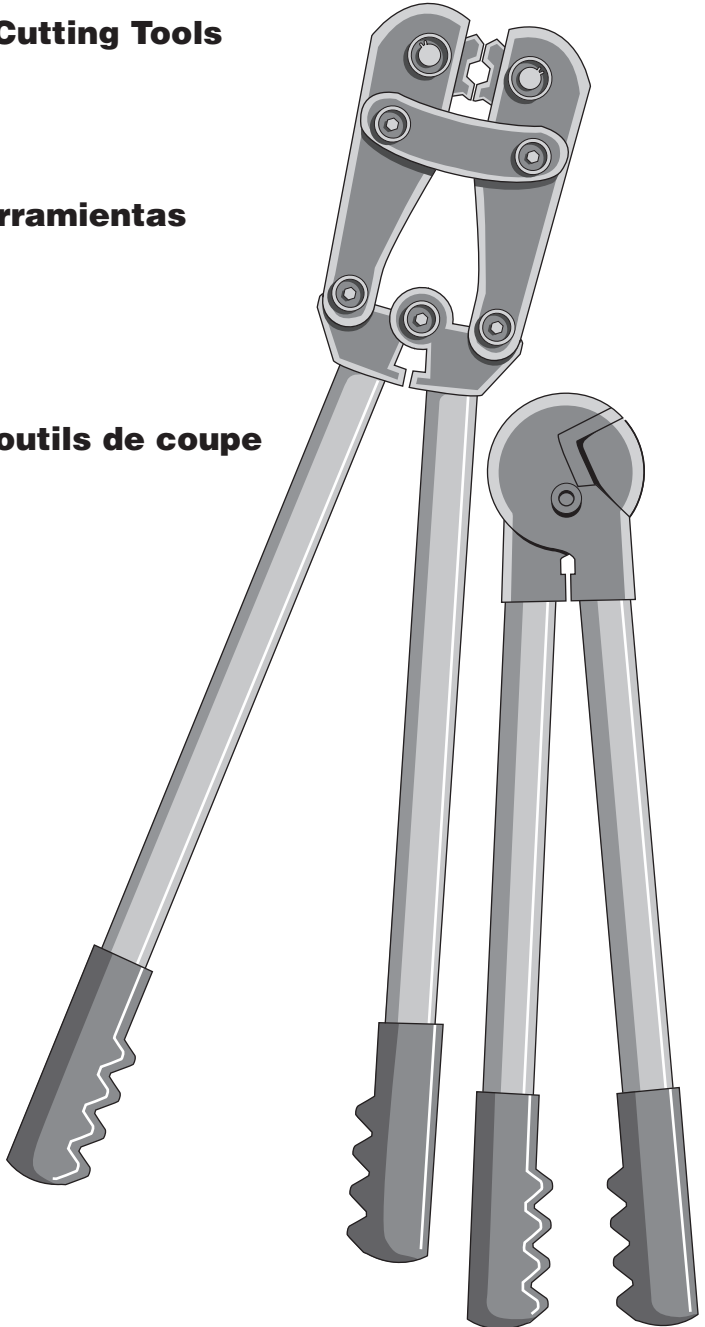
- Instructions
- Safety
- Maintenance

Prensado y herramientas de corte

- Instrucciones
- Seguridad
- Mantenimiento

Sertissage et outils de coupe

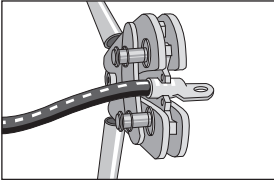
- Instructions
- Sécurité
- Maintenance



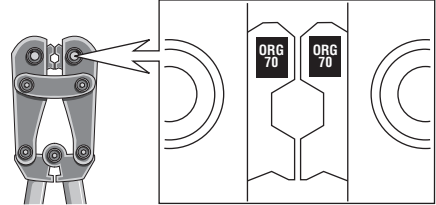
General Safety

1. Batteries produce hydrogen gas which could explode if there is a spark near the battery. Never work leaning over a battery. Do not have a flame near a battery. Do not smoke. Wear eye protection.
2. Batteries contain acid which is corrosive and lead which is poisonous. Many battery connectors are made of lead or have a lead coating. Wash your hands thoroughly after installation. Do not allow children to play with batteries, battery cables or connectors.

Crimping Tools – Battery Connector Crimping Instructions



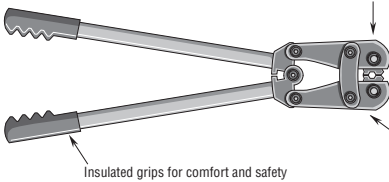
Wire connectors are UL listed when applied with UL classified crimp tools.



Set and read die setting here

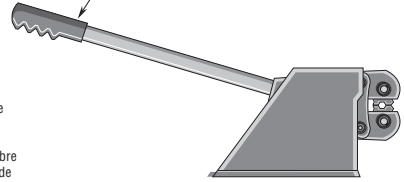
Push and rotate dies to proper gauge setting, no need to remove any parts.

Insulated grips for comfort and safety



Insulated grips for comfort and safety

Crimp muere sellado con conector y cable de calibre los códigos de



Cable Gauge	Cast Copper Battery Terminals and Lugs	Heavy Wall Copper Lugs	Copper Tubing Lugs	Made and Engineered in U.S.A. Patents Pending. CAUTION: See instruction sheet for safety information.
3	GREY 25	16	16	GREY 25
6	GREY 25	16	16	
8	GREY 25	16	16	GREY 35
10	GREEN 30	16	16	
1/0	PINK 30	PINK 30	GREY 25	GREY 35
2	BLACK 50	BLACK 50	GREEN 30	
2 1/2	ORANGE 70	ORANGE 70	PINK 30	BLACK 50
3	PURPLE 71	96	BLACK 50	
4/0	YELLOW 120	YELLOW 120	ORANGE 70	ORANGE 70
50MM	YELLOW 120	YELLOW 120	ORANGE 70	

Fig. 1 - Die setting chart.

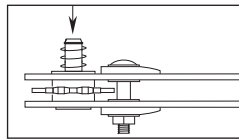


Fig. 2 - Push pin, rotate dies.

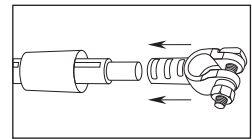


Fig. 3 - Slide heat shrink on first.

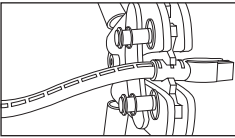


Fig. 4 - Position connector in dies.

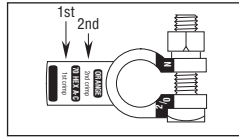


Fig. 5 - Crimp twice

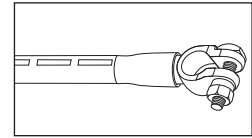
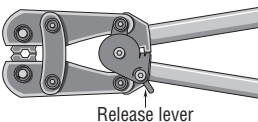


Fig. 6 - Shrink on tubing

1. Using the chart on the tool, determine the proper die setting for the gauge of cable and style of connector. Fig. 1
2. To select the dies, push the die pivot pins from the spring side and rotate the die to the proper setting. Releasing the pivot pins locks the dies in place. Fig. 2
3. Strip cable insulation 7/8" on die cast connectors and 3/4" on MagnaLugs so that the bare conductor seats fully in the connector. If you are using heat shrink tubing, slide it over the cable before applying the connector. Fig. 3
4. Open tool and position connector in crimp dies. Fully close dies for proper crimp. Fig. 4
5. Crimp each connector twice at the points marked on the barrel. Always crimp near the end of the barrel first. Fig. 5
6. For best results, protect each termination with Quick Cable heat shrink tubing. Fig. 6



Release lever

The ratchet mechanism is designed to ensure the best possible crimped connection. The ratchet mechanism requires the operator to complete the full crimp before it will release. If required, the ratchet mechanism can be disengaged by moving the release lever (see picture) towards the handle.

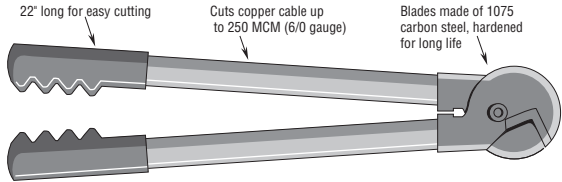
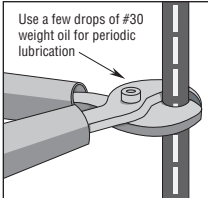
Maintenance

Quick Cable crimpers are factory lubricated with low friction, high temperature, synthetic lubricant. Additional lubrication may be required for very high usage tools. Simply add two or three drops of #30 weight oil to each pivot point. Circulate the oil by opening and closing the tool several times.

Replacement Parts

Dies, springs, snap rings and hardened hex pins are all available, just ask your distributor.

Cutting Tools



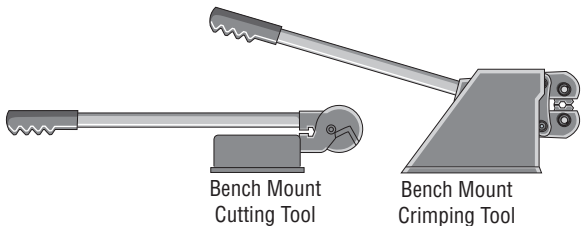
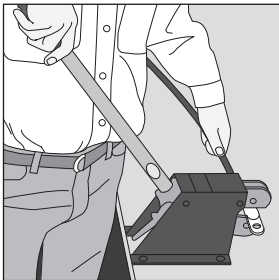
The Quick Cutter and Quick Cutter 500 are designed to cut stranded copper and aluminum electrical cable. The Quick Cutter can cut cable up to 250MCM (4/0) and the Quick Cutter 500 can cut cable to 500MCM.

1. Keep hands and fingers away from cutter blades.
2. Do not use as a bolt cutter.
3. Do not cut steel wire or wire rope.
4. Do not use on live electrical circuits.

Maintenance

1. **Lubrication:** Quick Cutters are factory lubricated with low friction, high temperature synthetic lubricant. Additional lubrication may be required for very high usage tools. Simply add two or three drops of #30 weight oil to each pivot point. Circulate the oil by opening and closing the tool several times.
2. **Blade Sharpening:** Cutter blades can be resharpened. It is recommended that you remove the pivot bolt before sharpening.

Installation of Bench Mounted Tools

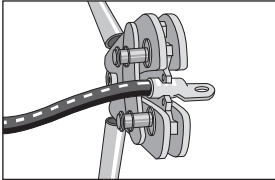


1. Bench mounted tools can be mounted on wood or steel bench tops, strong walls or studs and other work surfaces, such as inside a service vehicle. The work surface you select should be able to withstand the forces of crimping and cutting.
2. For safe and convenient operation, position the bench mount tool to allow downward pressure on the handle without leaning or reaching. If your workbench has an overhang, mount the tool within the legs of the bench to avoid tilting the bench when operating. It is best if the bench is heavy and/or bolted to the floor.
3. Your bench mounted tools will serve as a convenient template to mark mounting hole positions for drilling.
4. Fasten to work surface with 5/16" diameter bolts and nuts. Use flat washers above the tool and below the bench to distribute working loads.

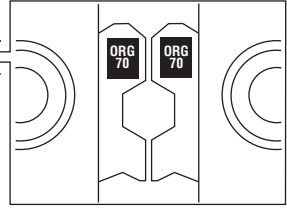
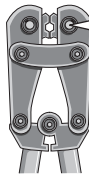
General de la Seguridad

1. Las baterías producen gas de hidrógeno que puede explotar si hay una chispa cerca de la batería. Nunca trabaje apoyado en una batería. ¿No tienes una llama cerca de una batería. No fume. Use protección para los ojos.
2. Las baterías contienen ácido que es corrosivo y plomo, que es venenoso. Muchos de la batería conectores están hechos de plomo o tener una capa de plomo. Lávese bien las manos después de instalación. No permita que los niños jueguen con pilas, cables de batería o conectores.

Herramientas de corte - conector de la batería de engaste Instrucciones



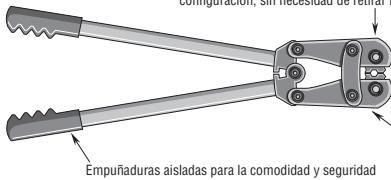
Los conectores de cable están en la lista de UL aplicado con las herramientas de crimpado UL clasificados.



Establecer y leer configuración morir aquí

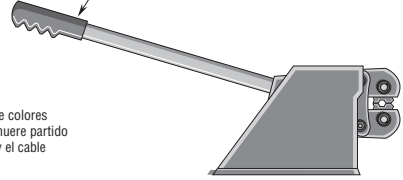
Empuje y gire muere de calibre adecuado configuración, sin necesidad de retirar las piezas.

Empuñaduras aisladas para la comodidad y seguridad



Un código de colores engarzado muere partido conectores y el cable

Empuñaduras aisladas para la comodidad y seguridad



Cable Gauge	Cast Copper Battery Terminals and Lugs	Heavy Wall Copper Lugs	Copper Tub Lugs	Made and Engineered in U.S.A. Patents Pending CAUTION: See instruction sheet for safety information X1121D
8	GREY 25	16	16	GREY 35
2	GREY 25	16	16	GREY 35
4	GREY 30	16	16	GREY 35
1/0	PINK 30	PINK 30	BLACK 50	GREY 30
2/0	ORANGE 70	ORANGE 70	BLACK 50	GREY 30
3/0	PURPLE 71	95	BLACK 50	GREY 30
4/0	YELLOW 120	YELLOW 120	ORANGE 70	GREY 30
50MM	YELLOW 120	YELLOW 120	ORANGE 70	GREY 30

Fig. 1 - Die tabla de ajuste.

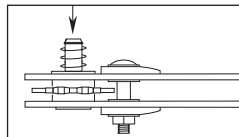


Fig. 2 - Empuje el pasador, girar muere.

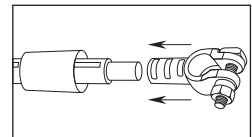


Fig. 3 - Deslice la manga en la primera.

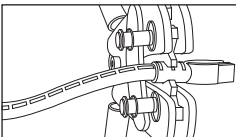


Fig. 4 - Posición en el conector muere.

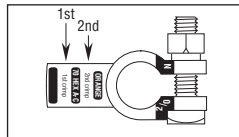


Fig. 5 - Engarce doble

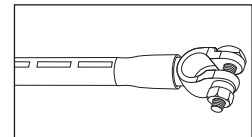
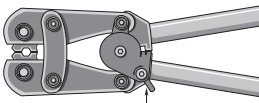


Fig. 6 - Reducir el tubo

1. Usando el gráfico de la herramienta, determinar el ajuste troquel adecuado para el calibre del cable y el estilo de conector. Fig. 1
2. Para seleccionar los troqueles, empujar los pasadores de pivote muere por el lado del muelle y girar el dado a la ajuste adecuado. Al soltar los pasadores de pivote bloquea el muere en su lugar. Fig. 2
3. Pele el aislamiento del cable 7/8" en los conectores del molde del dado y 3/4" en MagnaLugs para que el asientos desnudos conductor completamente en el conector. Si usted está usando tubería de encogimiento de calor, que se deslice sobre el cable antes de aplicar el conector. Fig. 3
4. Herramienta abierta y el conector de la posición en troqueles de engaste. Cierre completamente muere por buen engarzado. Fig. 4
5. Engarce cada conector doble en los puntos marcados en el cañón. Siempre cerca del engarce final del primer barril. Fig. 5
6. Para obtener los mejores resultados, se protegen la terminación rápida de calor con tubos de cable retráctil. Fig. 6



La palanca de liberación

El mecanismo de trinquete está diseñado para asegurar la conexión plegada mejor posible. El mecanismo de trinquete requiere que el operador para completar el total de engarzado antes de que se dará a conocer. Si es necesario, el mecanismo de trinquete se puede desenganchar, moviendo la palanca de liberación (ver foto) hacia el mango.

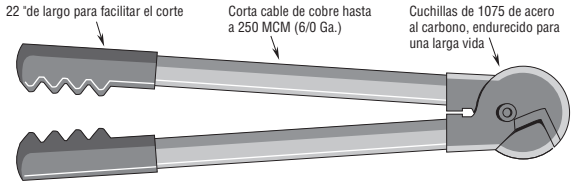
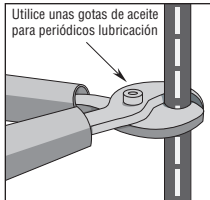
Mantenimiento

Arrugadores se lubrican con baja fricción, alta temperatura, sintética lubricante. Lubricación adicional puede ser requerido para las herramientas de uso muy altas. Sólo tienes que añadir dos o tres gotas de aceite de peso #30 a cada punto de giro. Circular el aceite por abrir y cerrar la herramienta varias veces.

Piezas de repuesto

Matrices, resortes, arandelas de seguridad y pasadores endurecidos hexagonales están disponibles, solo pregunte a su distribuidor.

Herramientas de corte



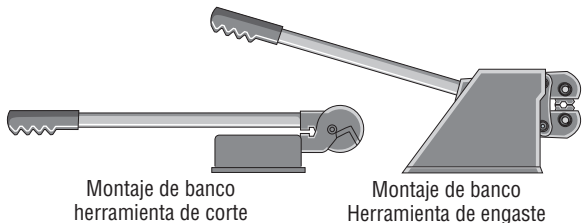
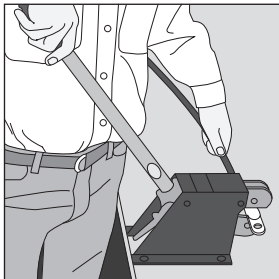
El Quick Cutter y de Quick Cutter 500 están diseñadas para cortar cobre trenzado y el cable de aluminio eléctrica. El Quick Cutter puede reducir hasta 250MCM (4/0) y el cortador rápido 500 puede cortar el cable de 500MCM.

1. Mantenga las manos y dedos alejados de las cuchillas de corte.
2. No lo use como un cortador de pernos.
3. No corte el alambre de acero o de cable.
4. No utilizar en circuitos eléctricos.

Mantenimiento

1. Lubricación: Los juguetes se lubrican con baja fricción, alta temperatura lubricante sintético. Lubricación adicional puede ser requerido para las herramientas de uso muy altas. Sólo tienes que añadir dos o tres gotas de aceite de peso #30 a cada punto de giro. Que el aceite circule por abrir y cerrar la herramienta varias veces.
2. Afilado de cuchillas: Las cuchillas se pueden afilar. Se recomienda que usted quitar el perno de pivote antes de afilar.

La instalación de banco de montaje Herramientas

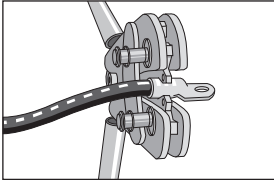


1. Herramientas de montaje en banco se puede montar en la madera o las tapas de acero de banco, paredes fuertes o postes y otras superficies de trabajo, tales como el interior de un vehículo de servicio. La superficie de trabajo que seleccione debe ser capaz de resistir las fuerzas de prensado y corte.
2. Para un funcionamiento seguro y cómodo, la posición de la herramienta de montaje de banco para permitir a la baja la presión en el mango sin inclinarse o alcanzar. Si su mesa de trabajo tiene una proyección, montar la herramienta dentro de las patas del banco para evitar la inclinación del banco cuando se opera. Lo mejor es que el banco es pesado y / o atornilladas al suelo.
3. Su banco montado herramientas servirá como una plantilla conveniente para marcar agujero de montaje posiciones para la perforación.
4. Fije a la superficie de trabajo con los pernos de 5/16" de diámetro y frutos secos. Use arandelas planas por encima de la herramienta y por debajo del banco para distribuir las cargas de trabajo.

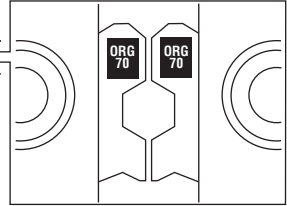
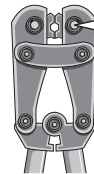
La sécurité générale

1. Les batteries produisent de l'hydrogène gazeux qui pourrait exploser si il ya une étincelle près de la batterie. Ne jamais travailler penché sur une batterie. Ne pas avoir une flamme près d'une batterie. Ne pas fumer. Porter des lunettes de protection.
2. Batteries contiennent des acides qui est corrosif et le plomb qui est toxique. Beaucoup de batterie connecteurs sont en plomb, ou présentent un revêtement de plomb. Lavez soigneusement vos mains après avoir l'installation. Ne pas laisser les enfants jouer avec des batteries, câbles de batterie ou de connecteurs.

Outils de sertissage - connecteurs de la batterie à sertir Instructions



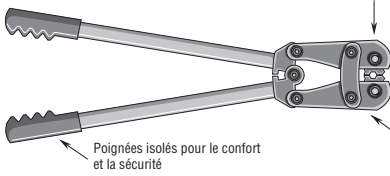
Les connecteurs sont UL lorsque appliquée à la norme UL classées outils de sertissage.



Définir et lire réglage mourir ici.

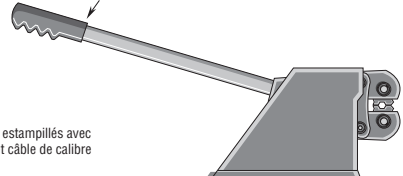
Poussez et tournez matrices pour le bon calibre réglage, pas besoin d'enlever toutes les pièces.

Poignées isolés pour le confort et la sécurité



Poignées isolés pour le confort et la sécurité

Crimp meurt estampillés avec connecteur et câble de calibre codes



Cable Gauge	Cast Copper Battery Terminals and Lugs	Heavy Wall Copper Lugs	Copper Tube Lugs	Made and Engineered in U.S.A. Patents Pending CAUTION: See instruction sheet for safety information
6	GREY 25	16	-	X1121D
8	GREY 25	16	-	
4	GREY 25	GREY 25	16	X1121D
2	GREEN 30	-	GREY 25	
1	PINK 30 BLACK 50	PINK 30 BLACK 50	GREY 25 GREEN 30	X1121D
1/0	ORANGE 30 PURPLE 71	ORANGE 70 85	PINK 30 BLACK 50	
2/0	ORANGE 30	ORANGE 70	PINK 30	X1121D
3/0	PURPLE 71	ORANGE 70	BLACK 50	
4/0	YELLOW 120	YELLOW 120	ORANGE 70	X1121D
5000K	YELLOW 120	YELLOW 120	ORANGE 70	

Fig. 1 - Die tableau de réglage.

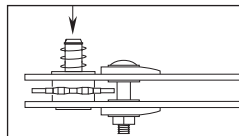


Fig. 2 - Poussez la broche, tournez meurt.

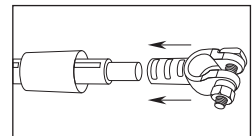


Fig. 3 - Faites glisser la chaleur réduire en premier lieu.

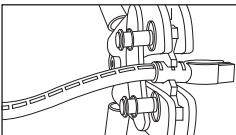


Fig. 4 - la position du connecteur dans

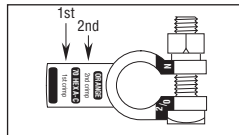


Fig. 5 - Sertir deux fois

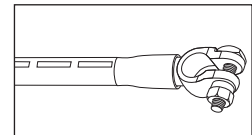
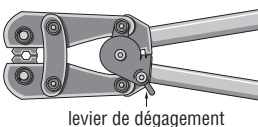


Fig. 6 - Réduction de la taille

1. En utilisant le tableau sur l'outil, déterminer le réglage approprié pour dé la jauge du câble et du style de connecteur. Fig. 1
2. Pour sélectionner les matrices, appuyez sur les pivots de matrice du côté du ressort et tourner la filière à la bon réglage. Libérer les pivots verrouille les filières en place. Fig. 2
3. Bande isolation des câbles 7/8" sur les connecteurs moulés sous pression et 3/4 po sur MagnaLugs de sorte que les sièges conducteurs nus entièrement dans le connecteur. Si vous utilisez un tuyau thermorétractable, faites-le glisser sur le câble avant d'appliquer le connecteur. Fig. 3
4. Ouvrir l'outil et la position du connecteur dans des matrices de sertissage. Entièrement meurt près de bon sertissage. Fig. 4
5. Sertir chaque connecteur à deux reprises à des points marqués sur le canon. Toujours à proximité de la sertir extrémité du premier corps. Fig. 5
6. Pour de meilleurs résultats, de protéger chaque terminaison avec des tubes de chaleur rapide Câble rétractable. Fig. 6



levier de dégageant

Le mécanisme à cliquet est conçue pour assurer la connexion sortie optimale. Le mécanisme à cliquet exige que l'exploitant d'effectuer la totalité de sertissage avant qu'elle publiera. Si nécessaire, le mécanisme de cliquet peut être débrayé en déplaçant le levier de déverrouillage (voir photo) vers la poignée.

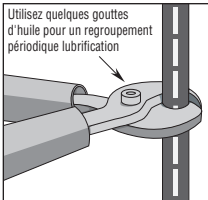
Entretien

Sertisseurs sont lubrifiés en usine avec un faible frottement, haute température, lubrifiant synthétique. Lubrification supplémentaire peut être nécessaire pour les outils d'utilisation très élevés. Il suffit d'ajouter deux ou trois gouttes de #30 en poids d'huile à chaque point de pivot. Faire circuler l'huile en ouvrant et en fermant l'outil à plusieurs reprises.

Pièces de rechange

Matrices, ressorts, circlips et épingles à tête hexagonale endurcis sont tous disponibles, il suffit de demander à votre distributeur.

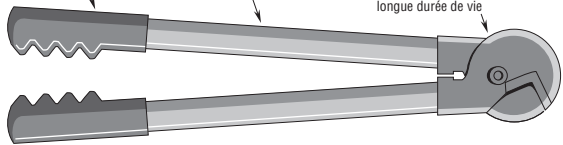
Outils de coupe



e long pour une coupe facile

Câble en cuivre Cuts jusqu'à à 250 MCM (6/0 gauge)

Lames en 1075 en acier au carbone, en acier trempé longue durée de vie



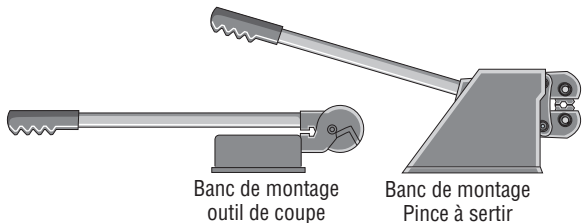
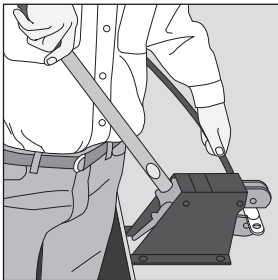
Le Quick Cutter et Quick Cutter 500 sont conçus pour couper le cuivre et le câble brin électrique en aluminium. La Coupe rapide peut couper des câbles jusqu'à 250 MCM (4/0) et la Coupe rapide 500 peut couper des câbles à 500 MCM.

1. Garder les mains et les doigts loin de lames de coupe.
2. Ne pas utiliser comme un coupe-boulon.
3. Ne pas couper le fil d'acier ou au câble.
4. Ne pas utiliser sur des circuits électriques.

Entretien

1. Lubrification: Cutters sont lubrifiés en usine avec un faible frottement, haute température Lubrifiant synthétique. Lubrification supplémentaire peut être nécessaire pour les outils d'utilisation très élevés. Il suffit d'ajouter deux ou trois gouttes de #30 en poids d'huile à chaque point de pivot. Faire circuler l'huile par ouvrir et fermer l'outil à plusieurs reprises.
2. Affûtage de la lame: Les couteaux peuvent être réaffûtés. Il est recommandé que vous enlever le boulon de pivot avant d'affûter.

Installation du Banc de la Gendarmerie Outils



1. Outils monté sur banc peut être monté sur bois ou sur des paillasses d'acier, murs solides ou goujons et d'autres surfaces de travail, tels que l'intérieur d'un véhicule de transport. La surface de travail que vous select devrait être en mesure de résister aux forces de sertissage et de coupe.
2. Pour le fonctionnement, la position sécuritaire et pratique de l'outil de montage banc pour permettre à la baisse pression sur la poignée sans se pencher ou d'atteindre. Si votre plan de travail a un surplomb, monter l'outil dans les jambes du banc d'éviter l'inclinaison du banc lors du fonctionnement. Il est préférable que le banc est lourd et / ou boulonné au plancher.
3. Votre monté sur banc d'outils servira de modèle pratique pour marquer le trou de montage positions pour le forage.
4. Fixez-les à la surface de travail avec 5/16 po de diamètre des boulons et écrous. Utilisez des rondelles plates-dessus de la outil et au-dessous du banc de répartir les charges de travail.

Quick Cable Corporation

3700 Quick Drive
Franksville, WI U.S.A. 53126-0509
1.800.558.8667

Quick Cable Canada Limited

6395 Kestrel Road
Mississauga, Ontario Canada L5T 1Z5
1.800.728.1742

Copyright© Quick Cable Corporation & Quick Cable Canada Limited. All rights reserved. Quick Cable & the Quick Cable logo, Brute, Cub, Hammer Crimper, HexCrimp, HexCrimp Jr., FlexTube, Fusion, Gardian, HexCrimp, HexCrimp Jr., MagnaLug, MagnaTube, MAX, Quick, Quick Connector, QuickCote+, QuickCutter, QuickDrive are all trademarks of Quick Cable Corporation. All rights reserved.

Engineered by **QUICKCABLE®**