

## PRODUCT DATA SHEET / DATENBLATT

### P/N 8750 1701 0

Universal locator for use with following 4/8 indent crimping tools

Universal Positionierer kann mit folgenden 4/8 Indent Crimperwerkzeugen genutzt werden



P/N 8753 XXXX X  
P/N 8763 XXXX X  
P/N 8750 XXXX X  
P/N 8760 XXXX X

P/N 6753 0000 6

**Description**  
**Bezeichnung**

Universal locator for 8.75 and 8.76 4/8 indent crimp pliers

Universal Positionierer für 8.75 und 8.76 Vierdornzange

**Image**  
**Darstellung**



**Capacity mm<sup>2</sup> or AWG**  
**Kapazität mm<sup>2</sup> oder AWG**

The universal locator is manufactured in compliance with recognised technical and safety regulations using the latest technology. It must be in technically sound condition before use. The universal locator can accept turned connectors with the following specifications:

- **Conductor cross-section: 0.14 – 10.0 mm<sup>2</sup>**
- **Connector length: 20 – 45 mm**
- **Connector diameter: 1 – 8 mm**

Der Universallocator ist gefertigt nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheits-technischen Regeln und darf nur in technisch-einwandfreiem Zustand benutzt werden. Der Universallocator ist verwendbar für die Aufnahme von gedrehten Verbindern mit den folgenden Kenngrößen:

- **Leiterquerschnitt: 0,14 – 10,0 mm<sup>2</sup>**
- **Verbinderlänge: 20 - 45mm**
- **Verbinderdurchmesser: 1 – 8mm**

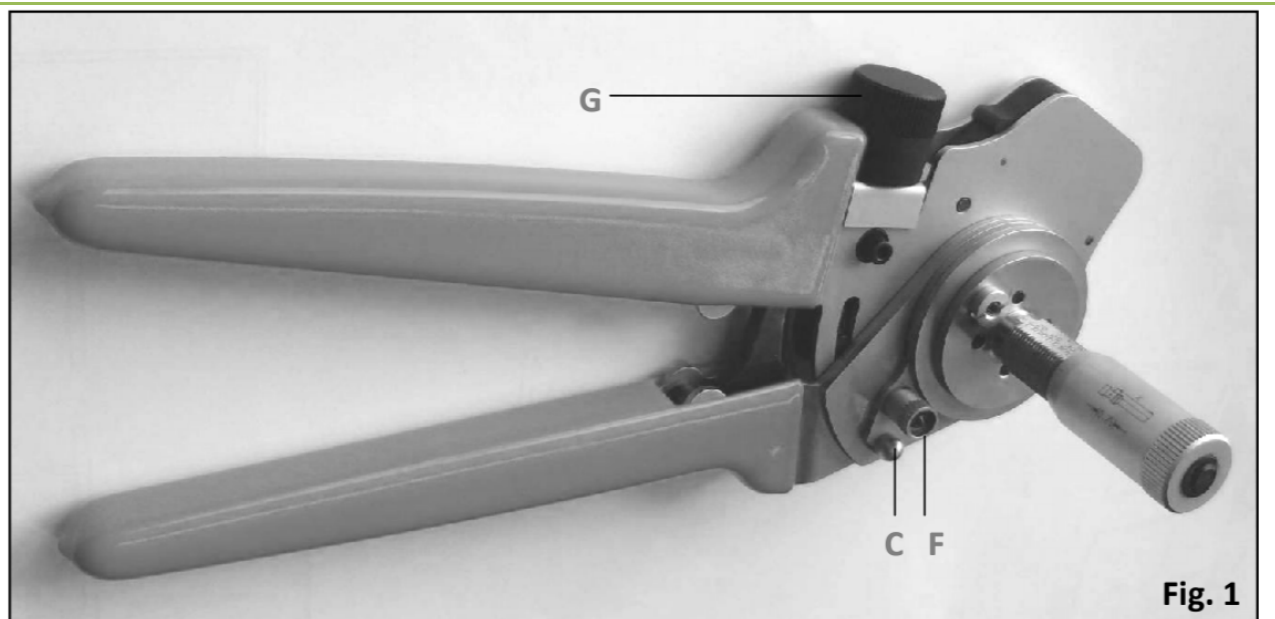


Fig. 1

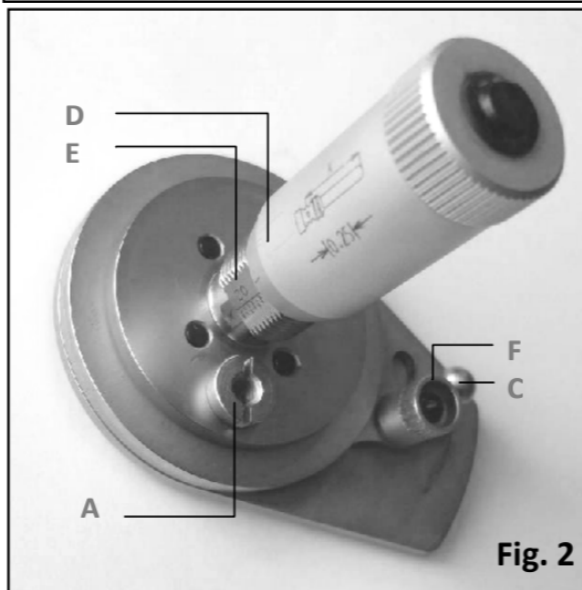


Fig. 2

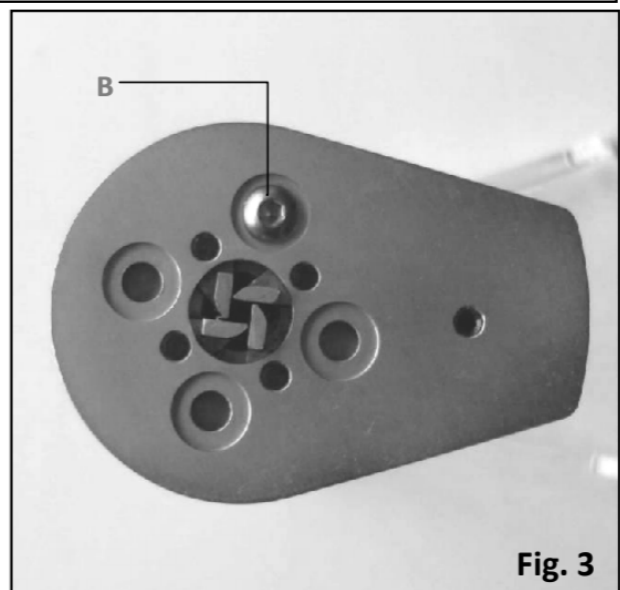


Fig. 3

**Assembly / Disassembly**  
**Montage / Demontage**

- Remove any existing connector insert from the crimper.
- Remove the transport screw (Fig.3/B) from the slotted nut (Fig.2/A).

- Place the connector insert on the crimper (Fig.1). The threaded pin on the crimper must align with the vacated hole in the connector insert.
- Tighten the slotted nut (Fig.2/A) on the threaded pin.
- Reverse these steps to disassemble.

- evtl. angebrachte Kontaktaufnahme von der Crimpzange entfernen
- Transportsicherung (Fig.3/B) von Schlitzschraube (Fig.2/A) entfernen
- Kontaktaufnahme auf Crimpzange auflegen (Fig.1), Gewindestift der Zange muss mit freigemachter Bohrung der Kontaktaufnahme übereinstimmen
- Schlitzschraube (Fig.2/A) auf Gewindestift befestigen
- Demontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge

## Use

### Anwendung

- Select the crimp connector, measure the insertion depth (see diagram on the connector insert) and make a coarse setting on the connector insert.
  - Each division on the barrel (Fig.2/D) equals 0.25 mm; each scale division on the threaded shaft (Fig.2/E) equals 1 mm.
  - Open the crimper.
  - Open the connector insert with the sliding lever (Fig.1/C).
  - Place the selected crimp connector into the crimper opening.
  - Close the sliding lever (Fig.1/C) to a point where the connector has only limited play when moved.
  - The locking screw (Fig. 1/F) can hold the selected setting for additional connectors with the same dimensions.
  - Find the feed value in the settings matrix and use the setting dial (Fig.1/G) to adjust the crimper.
  - Setting values for unknown connectors need to be validated using appropriate tests (e.g. micro-section, pull-out values).
  - Push the prepared wire into the connector as far as the stop.
  - Close the crimper and squeeze until the last latch step is passed and it opens automatically.
  - Remove the crimped connector from the crimper
- 
- bei Ersteinstellung der Hülse muss diese nach links aufgedreht werden, um die Skala des Gewindebolzens darunter sichtbar zu machen
  - Auswahl des Crimpkontaktes, Einstelltiefe (lt. Grafik an der Kontaktaufnahme) abmessen und grob an der Kontaktaufnahme einstellen
  - die Teilung auf der Hülse (Fig.2/D) beträgt jeweils 0,25mm; auf der Skala des Gewindebolzen (Fig.2/E) beträgt die Teilung 1mm
  - Zange öffnen • Kontaktaufnahme mit Schiebehebel (Fig.1/C) öffnen
  - gewählten Crimpkontakt in Crimpöffnung einlegen
  - Schiebehebel (Fig.1/C) so weit schließen, dass der Kontakt mit nur geringem Spiel bewegt werden kann
  - über die Feststellschraube (Fig.1/F) kann die gewählte Einstellung für weitere Kontakte gleicher Abmessung festgestellt werden
  - aus Einstellmatrix Zustellwerte der Crimpdorne entnehmen und über das Stellrad (Fig.1/G) der Zange einstellen
  - Einstellwerte unbekannter Kontakte sind durch geeignete Prüfungen (z.B. Schliffbild, Auszugswerte) zu validieren
  - das vorbereitete Kabel in den Kontakt bis zum Anschlag einschieben
  - Zange schließen und über die letzte Raststufe drücken bis sie selbständig öffnet
  - den vercrimpten Kontakt aus der Zange entnehmen