

Z+F INNOVATIONS



Der elektropneumatisch angetriebene Stripper-Crimper ist für die effiziente Verarbeitung von losen isolierten Z+F Aderendhülsen konzipiert. Die Maschine verarbeitet 9 frei wählbare Querschnitte im Bereich von 0,25 mm² bis 6,00 mm² (AWG 24 – 10) in den Crimplängen 6, 8, 10 und 12 mm. Für die Verarbeitung wird eine minimale Einfürlänge von 25 mm plus Crimplänge benötigt.

The electro-pneumatically driven stripper-crimper is designed for the efficient processing of loose insulated Z+F ferrules. The machine processes 9 different selectable cross-sections from 0.25 mm² to 6.00 mm² (AWG 24 – 10) in the crimp lengths of 6, 8, 10 and 12 mm. A minimum insertion length of 25 mm plus the crimping length is required for processing.

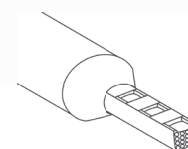
Durch die hohe Flexibilität bzgl. Querschnitten und Crimplängen, deckt diese Maschine ca. 90 % der im Steuerungsbau/Kabelkonfektion vorkommenden Varianten an isolierten Aderendhülsen (85 Aderendhülisentypen des Z+F Sortiments) ab

Due to its high flexibility regarding cross-sections and crimp lengths, this machine covers approx. 90% of the variants of insulated ferrules used in switch cabinet construction and wire processing (85 ferrule types from the Z+F range)

Kein Messerwechsel zwischen Querschnitten erforderlich
No blade change required between cross-sections

Kurze Taktzeit von 1,2 Sekunden
Short cycle time of 1.2 seconds

Kommunikationsfähigkeit ermöglicht universellen Einsatz und Integration in andere Systeme
Communication capability enables universal use and integration into other systems



Trapez
Trapezium

Technische Daten Technical data	Z+F AM UP6
Crimpbereich Crimping range	0,25 – 6,00 mm ² (AWG 24 – 10)
Crimplänge CL Crimping length CL	6 – 12 mm (0.24 – 0.47 in.)
Einfürlänge Infeed length	25 mm (0.98 in.) + CL*
Taktzeit ca. Cycle time approx.	1,2 s
Anschluss Power supply	100 – 240; 50/60; 100 V; Hz; VA
Druckluftanschluss Air pressure	5,5 bar (79.77 psi)
Abmessungen (B x T x H) Dimensions (w x d x h)	197 x 560 x 365 mm (7.76 x 22 x 14.4 in.)
Gewicht Weight	23,5 kg (51.81 lbs)
Bestellangaben Basismaschine Order specifications basic machine	V10AM000040

+ Rüstsatz für 0,25 – 0,34 mm ² (AWG 24 & 22) Assembly kit for 0.25 – 0.34 mm ² (AWG 24 & 22)	
Bestellangaben Order specifications	V10AM000041
+ Rüstsatz für 0,50 – 1,50 mm ² (AWG 20 – 16) Assembly kit for 0.50 – 1.50 mm ² (AWG 20 – 16)	
Bestellangaben Order specifications	V10AM000042
+ Rüstsatz für 2,50 – 6,00 mm ² (AWG 14 – 10) Assembly kit for 2.50 – 6.00 mm ² (AWG 14 – 10)	
Bestellangaben Order specifications	V10AM000043

* CL = Crimplänge in mm

* CL = Crimping length in mm / in.

Die elektromotorisch angetriebene Abisoliermaschine bietet präzise und komfortable Verarbeitung von 0,05 – 6,00 mm² (AWG 30 – 10). Sie kombiniert kompakte Bauweise mit intelligenter Steuerung und hoher Benutzerfreundlichkeit.

The electrically powered stripping machine offers precise and convenient processing from 0.05 to 6.00 mm² (AWG 30 – 10). It combines a compact design with intelligent control and high user-friendliness.

Motorisch einstellbare Abisolier- und Abzugslänge bis max. 30 mm

Motorized adjustment of stripping and pull-off length up to a maximum of 30 mm

Motorisch einstellbare Abisoliertiefen erlauben exakte Querschnittseinstellung

Motorized adjustment of stripping depth allows precise cross-section settings

Kompakte Bauform für platzsparenden Einsatz

Compact design for space-saving use

Optimierte Leitungseinführung (vorne oder oben)

Optimized cable feed (front or top)

Touch-Display für nutzerfreundliche Bedienung/Wartung

Touch display for user-friendly operation/maintenance



Technische Daten Technical data	Z+F EVOSTRIP
Abisolierbereich Stripping range	0,05 – 6,00 mm ² (AWG 30 – 10)
Abisolierlänge L Stripping length L	2 – 30 mm (0.08 – 1.18 in.)
Teilabzugslänge Partial pull-off length	5 – 25 mm (0.2 – 0.98 in.)
Einführlänge Infeed length	13 mm (0.51 in.) + L*
Taktzeit ca. Cycle time approx.	0,5 s
Anschluss Power supply	100 – 240; 50/60; 100 V; Hz; VA
Abmessungen (B x T x H) Dimensions (w x d x h)	153 x 325 x 216 mm (6.0 x 12.8 x 8.5 in.)
Gewicht Weight	9,0 kg (19.84 lbs)
Bestellangaben Order specifications	V10AI000901

* L = Abisolierlänge in mm

* L = stripping length in mm / in.

Das Z+F Visual Control System (VCS) dient zur Überprüfung und optischen Überwachung von Leitungsenden. Zum einen kann visuell ermittelt werden, welche Biegung ein Leitungsende aufweist und zum anderen wird die optische Verarbeitungsqualität des Leitungsendes überprüft. Das System kann als Stand-alone-Gerät für die manuelle Prüfung der Bearbeitung eines Kabel- oder Leitungsendes eingesetzt oder in eine vollautomatisierte Kabelbearbeitungsmaschine integriert werden, um eine flexible Lösung für einen höheren Automatisierungsgrad und eine gesteigerte Qualitätssicherung zu bieten.

Die geprüften Leiterenden werden mithilfe mehrerer Kameras analysiert und gemäß den Anforderungen der Z+F Software in Echtzeit untersucht. Die im Lieferumfang enthaltene Z+F Software ermöglicht die automatische Abspeicherung der Untersuchungsergebnisse und unterstützt damit eine fortlaufende Qualitätssicherung. Liegt ein durch die Verwendung des Gerätes erkennbarer Qualitätsmangel vor, so wird der Bediener mittels visueller Erkennung auf diesen aufmerksam gemacht.

Folgende Qualitätsmängel können bei einer isolierten Aderendhülse erkannt werden:

The following quality defects can be identified in an isolated ferrule:

Fehlende Aderendhülse Missing ferrule	
Beschädigte Aderendhülse Damaged ferrule	
Litzenüberstände durch zu langes Abisolieren Stray strands due to excessive stripping	
Zurückstehende Litzen außerhalb des Kunststoffkragens Recessed strands outside the plastic collar	



The Z+F Visual Control System (VCS) is used to check and visually monitor wire ends. On the one hand, it can be used to visually determine the bend of a wire end and on the other hand, it also checks the optical processing quality of the wire end. The system can be used as a stand-alone device for manual inspection of the processing of a cable or wire end, or it can be integrated into a fully automated cable processing machine to provide a flexible solution for a higher degree of automation and increased quality assurance.

The inspected wire ends are analyzed using multiple cameras and examined in real time in accordance with the requirements of the Z+F software. The Z+F software included in the scope of delivery enables the automatic storage of inspection results, thereby supporting continuous quality assurance. If there is a noticeable quality defect due to the use of the device, the operator is made aware of this by means of visual recognition.

Technische Daten Technical data	Z+F VCS
Querschnittsbereich Cross-sectional range	0,14 – 16,0 mm ² (AWG 26 – 6)
Einführlänge Infeed length	40 mm (1.57 in.)
Taktzeit ca. Cycle time approx.	0,8 s
Anschluss Power supply	100 – 240; 50/60; 100 V; Hz; VA

Abmessungen (B x T x H) Dimensions (w x d x h)	140 x 300 x 210 mm (5.5 x 11.8 x 8.3 in.)
Gewicht Weight	7 kg (15.43 lbs)
Physikalische Schnittstelle Physical interface	RJ 45
Kommunikation Communication	RESTful API
Bestellangaben Order specifications	V10VC000002

Das VCS weist eine sehr hohe Prüfgenaugkeit auf. Es dient damit der Unterstützung der Qualitätskontrolle des Verwenders des Gerätes. Das Gerät kann eine vollständige und abschließende Qualitätskontrolle aber nicht ersetzen. Wir können keine Haftung und keine Gewährleistungsansprüche für Mängel des Produktes des Kunden übernehmen, die im Rahmen einer abschließenden Qualitätskontrolle festgestellt werden können.

The VCS offers a very high level of inspection accuracy. It is therefore intended to support the user's quality control. However, the device cannot replace a complete and final quality inspection. We accept no liability or warranty claims for defects in the customer's product that could be identified during a final quality inspection.

Das elektropneumatisch angetriebene und flexible Crimpmodul wurde für die Verarbeitung von losen gedrehten Kontakten und zur Integration in Vollautomaten konzipiert. Im Bereich von 0,08 bis 6,0 mm² (AWG 28 – 10) können Leiter und Kontakte standardmäßig mit einer 4/8-indent Crimpform entsprechend MIL 22520 vercrimpt werden. Optional besteht die Möglichkeit, andere Crimpformen zu realisieren. Die Crimptiefeinstellung erfolgt motorisch mittels Programmspeicherung. Passende Werkzeuge je nach Kundenkontakt, sind in die Maschine einfach und schnell einzusetzen und erlauben somit maximale Flexibilität für Kundenanforderungen.

The electro-pneumatically driven and flexible crimping module was designed for processing loose turned contacts and for integration into fully automatic machines. In the range from 0.08 to 6.0 mm² (AWG 28 – 10), conductors and contacts can be crimped as standard with a 4/8-indent crimp shape in accordance with MIL 22520. Other crimp shapes are available as an option. The crimp depth is adjusted by a motor using program storage. Suitable tools for each type of customer interaction can be easily and quickly integrated into the machine, allowing maximum flexibility to meet customer requirements.



Werkzeugeinheit abschwenkbar für automatische Kontaktentleerung

Tool unit can be swiveled away for automatic contact emptying

Vorzentrierung der Crimpstempel erlaubt maximale Symmetriegenauigkeit

Pre-centering of the crimping dies allows maximum symmetrical accuracy

Kontaktabfrage in allen Stellungen der Werkzeugeinheit möglich

Contact detection possible in all positions of the tool unit

Neu entwickelte Crimpkassette erlaubt schnellen Werkzeugwechsel zwischen Crimpformen

Newly developed crimp cassette allows quick tool change between crimp shapes

Technische Daten Technical data	Z+F CM 06
Crimpbereich Crimping range	0,08 – 6,0 mm ² (AWG 28 – 10)
Crimpform Crimping form	4/8-indent / B-Crimp
Einführlänge Infeed length	13 mm + CL* (0.51 in.)
Taktzeit ca. Cycle time approx.	1,5 s

Verarbeitbare Kontakte Usable contacts
Lose gedrehte Kontakte Loose turned contacts

Anschluss Power supply	100 – 240; 50/60; 645 V; Hz; VA
Druckluftanschluss Air pressure	6,0 bar (87.02 psi)
Abmessungen (B x T x H) Dimensions (w x d x h)	233 x 440 x 492 mm (9.2 x 17.3 x 19.4 in.)
Gewicht Weight	41 kg (90.39 lbs)
Bestellangaben Order specifications	Auf Anfrage On request

* CL = Crimplänge in mm

* CL = Crimping length in mm / in.

Die UNIC-GV ist ein elektropneumatischer angetriebener Abisolier- und Crimpautomat, der die Verarbeitung von fünf Aderendhülsen auf Rollen mit verschiedenen Querschnitten ohne Umbau oder Wechsel der Aderendhülsen ermöglicht. Aderendhülsen im Querschnittsbereich von 0,5 – 2,5 mm² und Crimplängen von 8 oder 10 mm können ohne Stillstandszeit verarbeitet werden. Der Nutzer wählt den gewünschten Querschnitt auf dem Touch-Display aus. Aderendhülsen auf Rollen für Multinorm-Leitungen können ebenfalls verarbeitet werden.

The UNIC-GV is an electropneumatic benchtop stripper-crimper, which allows processing five ferrules on reel with different cross sections. Ferrules on reel in the range of 0.5 – 2.5 mm² (AWG 20 – 14) with crimping lengths of 8 or 10 mm can be processed with no down time. The user simply chooses the cross-section on a touch display. Ferrules on reel for multi standard conductors can also be processed.

Integrierte Prozessüberwachung bei der Aderendhülsenverarbeitung.

Integrated process monitoring during ferrules processing.

Neues 5“ Grafikdisplay der neuesten Z+F Maschinen-generation.

New 5“ graphic display of the newest Z+F machine generation.

Transparente Verkleidung der Hülsenzuführung

Transparent cover for ferrule feed

Schnelle Zykluszeit (Speedmode)

Fast cycle time (Speedmode)

Optimierte Aderendhülsenzuführung durch Transportbauteilen aus Metall

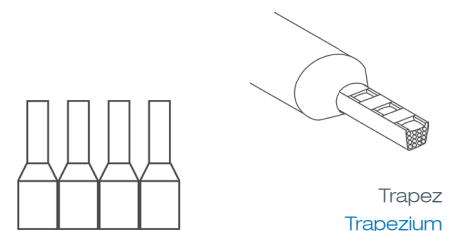
Optimized ferrule feeding through metal transport components



Technische Daten Technical data	Z+F UNIC-GV
Crimpbereich Crimping range	0,5 – 2,5 mm ² (AWG 20 – 14)
Crimplänge Crimping length	8 / 10 mm (0.31 / 0.39 in.)
Einführlänge Infeed length	27 mm (1.06 in.) + CL*
Taktzeit ca. Cycle time approx.	< 2,0 s (1,5s Speedmode)
Anschluss Power supply	100 – 240; 50/60; 16 V; Hz; VA
Druckluftanschluss Air pressure	5,5 bar (79.77 psi)
Abmessungen (B x T x H) Dimensions (w x d x h)	335 x 485 x 565 mm (13.2 x 19.1 x 22.2 in.)
Gewicht Weight	~ 22 kg (48.5 lbs)
Bestellangaben Order specifications	V10AG000701

* CL = Crimplänge in mm

* CL = Crimping length in mm / in.



Verarbeitbare Aderendhülsen Usable ferrules			
Z+F Aderendhülsen auf Rollen Z+F ferrules on reel			
0,5/8N	0,5/8S-N	0,5/10HL	0,5/10S-HL
0,75/8N	0,75/8S-N	0,75/10HL	0,75/10S-HL
1,0/8N	1,0/8S-N	1,0/10HL	1,0/10S-HL
1,5/8N	1,5/8S-N	1,5/10HL	1,5/10S-HL
2,5/8N		2,5/10HLS	

Die AM 04 ist ein elektropneumatisch angetriebener, modular aufgebauter Stripper-Crimper zur rationellen Verarbeitung von losen isolierten Z+F-Aderendhülsen. Der Stripper-Crimper ist unter Verwendung entsprechender Rüstteile zur Verarbeitung für Aderendhülsen der Querschnitte 4 bis 25 mm² (AWG 12 – 4) und Crimplängen von 9 bis 18 mm umrüstbar.

The AM 04 is an electropneumatic modular stripper-crimper for rapid and reliable processing of loose insulated Z+F ferrules. The stripper-crimper may be adapted by using the corresponding tools for ferrules of cross-sections from 4 up to 25 mm² (AWG 12 – 4) and crimping lengths from 8 up to 18 mm.

Wählbare Basismaschinen:

Selectable basic machines:

4 – 10 mm² (AWG 12 – 8)

6 – 16 mm² (AWG 10 – 6)

10 – 25 mm² (AWG 8 – 4)

Ergänzung verarbeitbare Aderendhülsen:

Addition of usable ferrules:

(25/16N; 18HL)

UPGRADE



Z+F AM 04.1

Die AM 04.1 ist ein elektropneumatisch angetriebener, modular aufgebauter Stripper-Crimper zur rationellen Verarbeitung von losen unisolierten Z+F-Aderendhülsen. Der Stripper-Crimper ist unter Verwendung entsprechender Rüstteile zur Verarbeitung für Aderendhülsen der Querschnitte 4 bis 25 mm² (AWG 12 – 4) und Crimplängen von 9 bis 18 mm umrüstbar.

The AM 04.1 is an electropneumatic modular stripper-crimper for rapid and reliable processing of loose uninsulated Z+F ferrules. The stripper-crimper may be adapted by using the corresponding tools for ferrules of cross-sections from 4 up to 25 mm² (AWG 12 – 4) and crimping lengths from 8 up to 18 mm.

Wählbare Basismaschinen:

Selectable basic machines:

4 – 10 mm² (AWG 12 – 8)

6 – 16 mm² (AWG 10 – 6)

10 – 25 mm² (AWG 8 – 4)

Ergänzung verarbeitbare Aderendhülsen:

Addition of usable ferrules:

(25/12; 15; 18)

UPGRADE



Hauptsitz – Deutschland
Head office – Germany

Zoller + Fröhlich GmbH
Simoniusstrasse 22
88239 Wangen im Allgäu
Germany

Phone: +49 7522 9308-0
Fax: +49 7522 9308-252

www.zofre.de | info@zofre.de

Niederlassung – USA
Subsidiary – USA

Z+F USA, Inc.
700 Old Pond Road
Suite 606
Bridgeville, PA 15017
USA

Phone: +1 412 257 8575
Fax: +1 412 257 8576

www.zf-usa.com | info@zf-usa.com