

## Bedienungsanleitung

# Vierdorncrimpzange PEW 8.75 (8-Punktcrimp) Art.- Nr. 8750 0414 6 IL (Ilme Art.-Nr. CCPZ RN)



## Inhaltsverzeichnis

DE

1	Allgemeines	3
2	Verwendungszweck	3
3	Beschreibung der Zange	4
4	Funktionsweise	4
5	Crimpmaßeinstellung	5
6	Crimpmaßkontrolle	6
7	Wartung und Instandhaltung	6

### Anhang

Einstellung PEW 8.75	7
----------------------	---

---

### **Rennsteig Werkzeuge GmbH**

An der Koppel 1  
98547 Viernau  
Germany

Tel.: +49 (0) 36847 / 4 41-0  
Fax: +49 (0) 36847 / 4 41-14  
E-Mail: [info@rennsteig.com](mailto:info@rennsteig.com)

[www.rennsteig.com](http://www.rennsteig.com)

## 1 Allgemeines

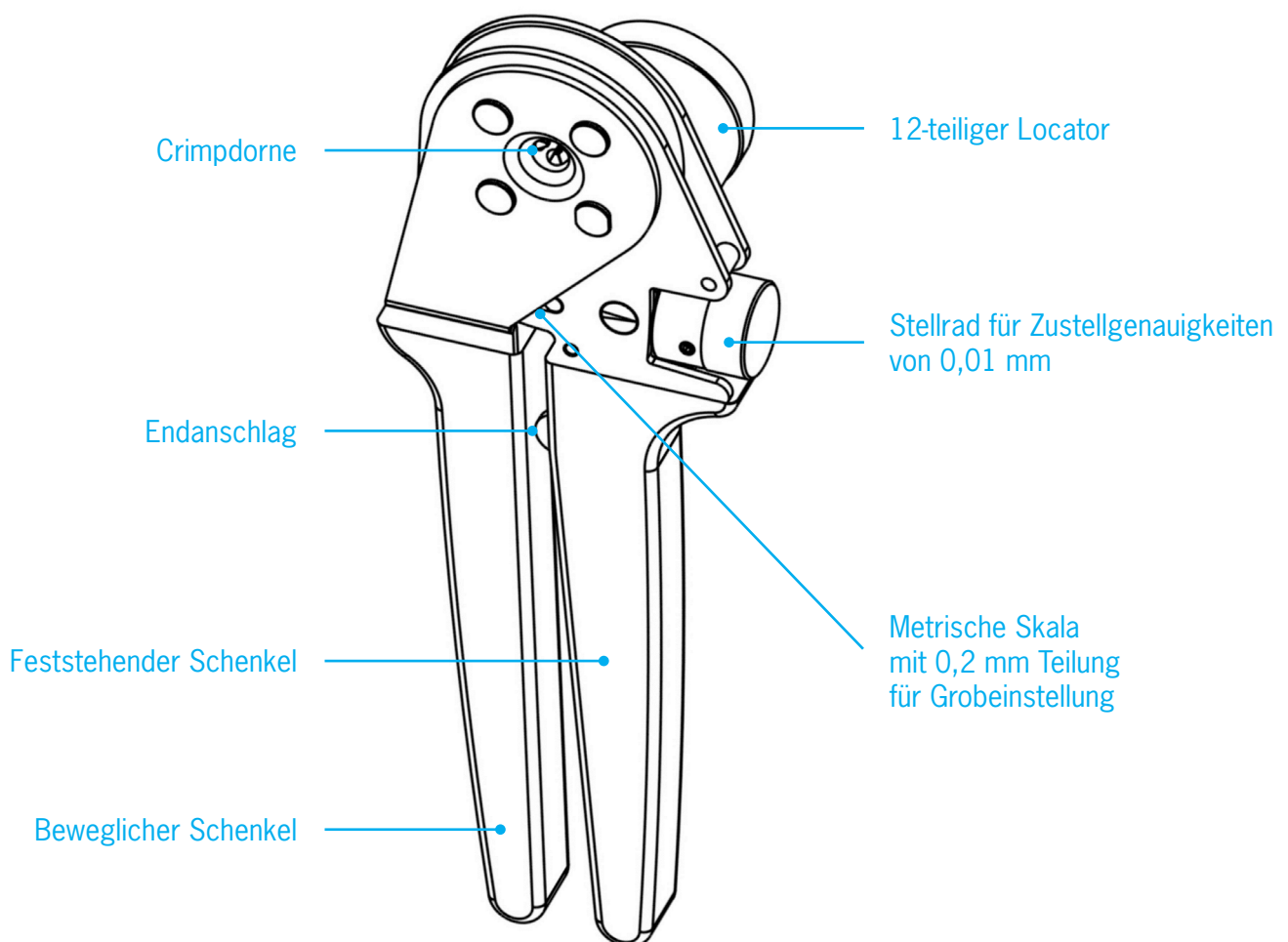
DE

Die Vierdorncrimpzange PEW 8.75 ist eine Handcrimpzange gefertigt nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln.

Die Handcrimpzange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzt werden. Die Zange ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden. Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

## 2 Verwendungszweck

Die Vierdorncrimpzange PEW 8.75 wird zum Vercrimpen von gedrehten Kontakten mit einem Leiterquerschnitt von 0,14 bis 6,0 mm<sup>2</sup> eingesetzt.



### 3 Beschreibung der Zange

DE

Die Zange besteht aus einem beweglichen Zangenschenkel mit Ratsche und Führung für Öffnungsbegrenzung, einem festen Zangenschenkel mit Sperrklinke und Skala (Millimeteerteilung), Notlösehebel, der Stelleinrichtung mit Stellrad für 1/100 mm Teilung, den Crimpstempeln und einem 12-teiligen um 360 Grad drehbaren Locator zur Positionierung der Kontakte. Über eine der Zange beigefügte Matrix werden Locator- und Crimpmaßeinstellung kontaktabhängig festgelegt. Weiterhin kann die Zange durch Verstellen des Stellrades auf jedes beliebige, gegebenenfalls vom Hersteller vorgeschriebene, Crimpmaß eingestellt werden.

Zur Kennzeichnung von Textstellen werden Piktogramme wie folgt eingesetzt. Beachten Sie diese Hinweise und verhalten Sie sich in diesen Fällen besonders vorsichtig. Geben Sie alle Arbeitssicherheitshinweise auch an andere Benutzer bzw. Fachpersonal weiter!



#### **WARNUNG!**

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann.



#### **VORSICHT!**

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen und/oder Sachschäden führen kann.



#### **Information!**

Diese Information steht in direktem Zusammenhang mit der Beschreibung einer Funktion oder eines Bedienungsablaufs.

### 4 Funktionsweise

- Feststellschraube des Einstellrades auf Rückseite der Zange mit Innensechskantschraubendreher lösen aber nicht entfernen.
- Aus der beigefügten Matrix wird entsprechend des zu vercrimpenden Kontakts Locatorstellung und Crimpmaß entnommen und eingestellt.
- Danach wird der Kontakt durch die Zange in den Locator eingeführt und somit die richtige Crimposition garantiert.
- Durch ein leichtes Schließen (bis etwa zur 1. Raststufe) wird der eingeführte Kontakt arretiert. Dadurch wird ein Herausfallen des Kontaktes vermieden und ein leichtes Einführen des Kabels ermöglicht.

Die Zange arbeitet nach dem Prinzip der Zwangsvollendung, so dass diese bis zum Endanschlag zusammengedrückt werden muss, damit sie selbständig öffnen kann und somit der Crimpvorgang ordnungsgemäß abgeschlossen wurde.

## Wechsel des Locators

Der Wechsel des Locators erfolgt durch Lösen der Innensechskantschraube mittels Schlüssel. Anschließend kann der Locator entgegen des Uhrzeigersinns von der Innensechskantschraube problemlos abgedreht werden.



### ACHTUNG!

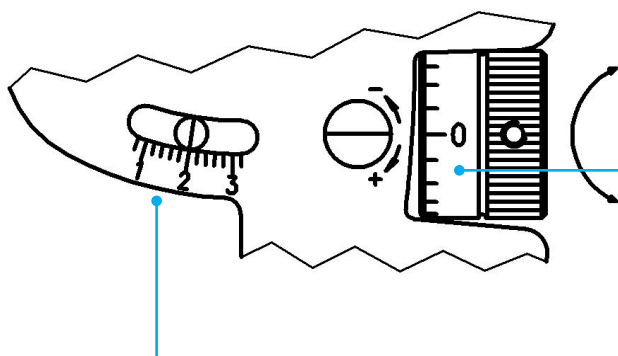
Nicht auf den Lehdorn oder andere vergleichbare Gegenstände crimpen, um Beschädigungen der Zange zu vermeiden. Das Verkrimpen von massiven Werkstoffen (z.B. Stahl) mit einer Härte größer 35 HRC ist grundsätzlich zu vermeiden!

## 5 Crimpmaßeinstellung

Alle Zustellbewegungen im Uhrzeigersinn (Crimpmaßverkleinerung) wie auch entgegen des Uhrzeigersinnes (Crimpmaßvergrößerung) werden über das Stellrad vorgenommen. Die Crimpmaßeinstellung (Crimptiefe der Crimpdorne) wird über die Stelleinrichtung wie nachfolgend beschrieben vorgenommen:

### Zustellgenauigkeiten

- 1 Teilstrich auf dem Stellrad = 1/100 mm Zustellung
- 1 Umdrehung des Stellrades = 0,2 mm Zustellung; abzulesen auf Stellrad, Skala
- 5 Umdrehungen des Stellrades = 1 mm Zustellung; abzulesen auf der Skala



Stellrad mit 0,01 mm Teilung für Feineinstellung

- Crimpmaß kleiner (-)
- Crimpmaß größer (+)

Skala mit 1 mm und 0,2 mm Teilung

## 6 Crimpmaßkontrolle

DE

Die Vierdorncrimpzange ist vom Werk voreingestellt. Dennoch sollte an jedem Arbeitstag eine Crimpmaßkontrolle vorgenommen werden. Dies ist mit einer der Zange beigefügten GO-NOGO Lehre durchzuführen (Ilme Art. CCPNP RN). Hierbei ist eine Crimptiefe von 2,00 mm wie oben beschrieben einzustellen. Danach ist die Zange im geschlossenen Zustand mittels der GO-NOGO Lehre zu testen. Sollte die NOGO-Seite passend sein, so ist bitte der Hersteller zu kontaktieren.



### **ACHTUNG!**

Nicht auf den Lehdorn oder andere vergleichbare Gegenstände crimpen, um Beschädigungen der Zange zu vermeiden. Das Vercrimpen von massiven Werkstoffen (z.B. Stahl) mit einer Härte größer 35 HRC ist grundsätzlich zu vermeiden

## 7 Wartung und Instandhaltung

Die Handcrimpzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind aus Crimpbacken und Locator zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind. Reparaturen an der Vierdorncrimpzange sind grundsätzlich vom Zangenhersteller vorzunehmen.

### Reparaturen/Service



#### **Rennsteig Werkzeuge GmbH**

An der Koppel 1  
98547 Viernau  
Germany

Tel.: +49 (0) 36847 / 4 41-0  
Fax: +49 (0) 36847 / 4 41-14  
Web: [www.rennsteig.com](http://www.rennsteig.com)

## Einstellung PEW 8.75 - ILME CCPZ RN

DE

Nummer	Querschnitt [mm <sup>2</sup> ]	Einstellmaß [mm]	Position Locator
CDMA 0,3	0,35	1,30	M1
CDMA 0,5	0,50	1,55	
CDMA 0,7	0,75	1,55	
CDMA 1,0	1,00	1,55	
CDMA 1,5	1,50	1,55	
CDMA 2,5	2,50	1,55	
CDFA 0,3	0,35	1,30	F2
CDFA 0,5	0,50	1,55	
CDFA 0,7	0,75	1,55	
CDFA 1,0	1,00	1,55	
CDFA 1,5	1,50	1,55	
CDFA 2,5	2,50	1,55	
CCMA 0,3	0,14	1,20	M3
	0,25	1,30	
	0,35		
CCMA 0,5	0,50	1,55	
CCMA 0,7	0,75	1,55	
CCMA 1,0	1,00	1,55	
CCMA 1,5	1,50	1,80	
CCMA 2,5	2,50	1,80	
CCMA 3,0	3,00	1,90	
CCMA 4,0	4,00	2,00	
CCFA 0,3	0,14	1,20	F4
	0,25	1,30	
	0,35		
CCFA 0,5	0,50	1,55	
CCFA 0,7	0,75	1,55	
CCFA 1,0	1,00	1,55	
CCFA 1,5	1,50	1,80	
CCFA 2,5	2,50	1,80	
CCFA 3,0	3,00	1,90	
CCFA 4,0	4,00	2,00	
CXMA 1,5	1,50	1,55	M5
CXMA 2,5	2,50	1,80	
CXMA 4,0	4,00	2,00	
CXMA 6,0	6,00	2,50	
CXMA 10,0	10,00	2,30	
CXFA 1,5	1,50	1,55	F6
CXFA 2,5	2,50	1,80	
CXFA 4,0	4,00	2,00	
CXFA 6,0	6,00	2,50	
CXFA 10,00	10,00	2,30	

## Operating Instructions

### **Four-indent crimping tool PEW 8.75 (8-impession crimp)**

**Art.-No. 8750 0414 6 IL (ILME code CCPZ RN)**



## Inhaltsverzeichnis

EN

1	General information	3
2	Application	3
3	Description of the tool	4
4	Function	4
5	Adjustment of crimp depth	5
6	Gauging the crimp depth	6
7	Maintenance and repair	6

### Annex

Adjustment PEW 8.75	7
---------------------	---

---

### Rennsteig Werkzeuge GmbH

An der Koppel 1  
98547 Viernau  
Germany

Tel.: +49 (0) 36847 / 4 41-0  
Fax: +49 (0) 36847 / 4 41-14  
E-Mail: [info@rennsteig.com](mailto:info@rennsteig.com)

[www.rennsteig.com](http://www.rennsteig.com)

## 1 General information

EN

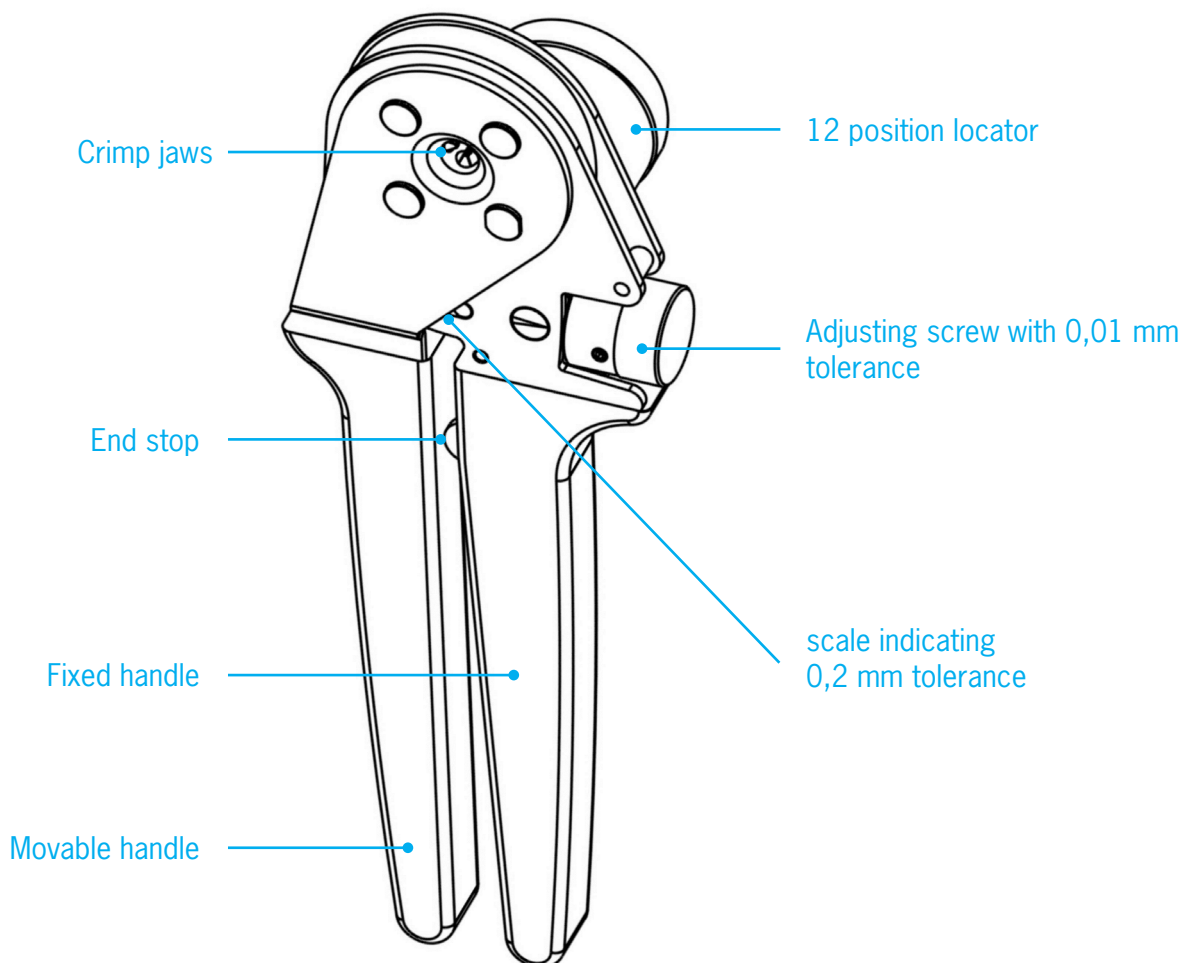
Designed and manufactured pursuant to state-of-the-art technical requirements and latest safety standards, this four indent crimp tool PEW 8.75 to be used only when in order and in strict compliance with existing safety rules.

The tool has been developed for crimping of both male and female turned contacts. The tool is only to be used for the application described below. The manufacturer is not liable for damages caused by improper use or unauthorised technical modifications of the tool.

---

## 2 Application

The four indent crimp tool PEW 8.75 has been developed for optimal crimping of turned contacts for wire ranges 0.14 to 6.0 mm<sup>2</sup> (26 through 10 AWG).



### 3 Description of the tool

EN

The tool consists of a movable handle with precision ratchet mechanism, a fixed handle with a metric scale, an adjustment system by micro setting of 0.01 mm tolerance, four indenter jaws and a 12 position locator, fully rotatable, for accurate positioning of contacts. A reference table marked onto the crimp tool's surface informs on the locator position and crimp depth to be selected to match a particular contact. The tool can be adjusted to any crimp depths that might be requested by the contact manufacturer.

Pictograms mark the text as follows: Read and observe these notes, and exercise special care in these cases. Pass on all work safety precautions to users and specialist staff.



#### **WARNING**

This information indicates a potentially dangerous situation that may lead to serious injury or fatality.



#### **CAUTION**

This information indicates a potentially dangerous situation that may lead to slight or minor injury, or damage to property.



#### **INFORMATION**

This information refers directly to the description of a function or operating sequence.

---

### 4 Function

- Loosen the clamping screw on the opposite site of the adjusting screw before using the tool (don't remove the clamping screw!).
- The reference table indicates the correct locator position to be selected and the crimp depth to be adjusted for the contact to be crimped.
- The contact is then inserted through the entry hole of the tool on the opposite side of the locator.
- The contact is fixed by closing the handles to the first lock-in position thus preventing the contact falling out of the tool and facilitating insertion of cable into the contact.

The precision ratchet assures consistently accurate crimps every time by forcing the tool to be closed to its fullest extent, completing the crimping cycle before the tool opens automatically.

## Changing the Locators

EN

Loosen the hexagon socket with the enclosed allen key. Remove the locator by turning it counterclockwise.



### CAUTION!

Do not crimp onto the gauge when inserted or any other items that are not meant for the intended application! Do not crimp on solid material exceeding 35 HRC (e.g. steel)!

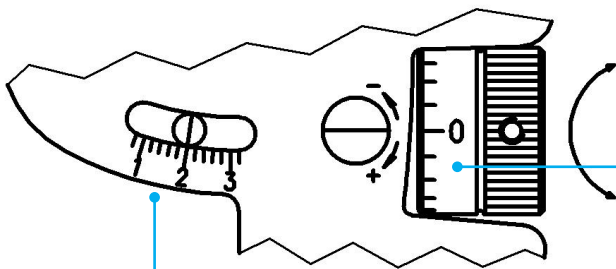
## 5 Adjustment of crimp depth

The crimp depth has to be adjusted as follows:

Adjusting screw turned clockwise for reducing of crimp depth and anticlockwise for increasing of crimp depth.

### Adjustment tolerances

- 1 scale spacing on the screw = adjustment by 1/100 mm
- 1 full rotation of screw = adjustment by 0.2 mm (indication on the screw as well as on the rough scale)
- 5 rotations of the screw = adjustment by 1 mm (indication on the scale)



scale indicating 0.2 mm tolerances

adjusting screw with 0.01 mm tolerance

- Crimp depth lower (-)
- Crimp depth higher (+)

## 6 Gauging the crimp depth

EN

Crimp tool adjustment is carried out in the factory. Gauging every working day is recommended to ensure accurate calibration. This is easily accomplished with a GO-NOGO gauge (Ilme art. CCPNP RN) at  $\varnothing$  2.0 mm position. The crimp depth of 2.00 mm is set by means of the adjusting screw (scale mark at „2“, screw mark at „0“ as shown in the fig. above) and the tool is to close. In case the GO-side doesn't go or the NOGO-side goes, i.e. the tolerances required by the manufacturer are overstepped, please contact your distributor for action.



### **CAUTION!**

Do not crimp onto the gauge when inserted or any other items that are not meant for the intended application! Do not crimp on solid material exceeding 35 HRC (e.g. steel)!

## 7 Maintenance and repair

Keep the tool clean and properly stored when not in use. The joints need to be oiled regularly and the circlips securing the bolts should always be in place. For any repair please return the tool to your distributor.

### Repairs/Service



#### **Rennsteig Werkzeuge GmbH**

An der Koppel 1  
98547 Viernau  
Germany

Tel.: +49 (0) 36847 / 4 41-0  
Fax: +49 (0) 36847 / 4 41-14  
Web: [www.rennsteig.com](http://www.rennsteig.com)

## Adjustment PEW 8.75 - ILME CCPZ RN

EN

Number	Wire size [mm <sup>2</sup> ]	Setting value [mm]	Locator position
CDMA 0,3	0,35	1,30	M1
CDMA 0,5	0,50	1,55	
CDMA 0,7	0,75	1,55	
CDMA 1,0	1,00	1,55	
CDMA 1,5	1,50	1,55	
CDMA 2,5	2,50	1,55	
CDFA 0,3	0,35	1,30	F2
CDFA 0,5	0,50	1,55	
CDFA 0,7	0,75	1,55	
CDFA 1,0	1,00	1,55	
CDFA 1,5	1,50	1,55	
CDFA 2,5	2,50	1,55	
CCMA 0,3	0,14	1,20	M3
	0,25	1,30	
	0,35		
CCMA 0,5	0,50	1,55	
CCMA 0,7	0,75	1,55	
CCMA 1,0	1,00	1,55	
CCMA 1,5	1,50	1,80	
CCMA 2,5	2,50	1,80	
CCMA 3,0	3,00	1,90	
CCMA 4,0	4,00	2,00	
CCFA 0,3	0,14	1,20	F4
	0,25	1,30	
	0,35		
CCFA 0,5	0,50	1,55	
CCFA 0,7	0,75	1,55	
CCFA 1,0	1,00	1,55	
CCFA 1,5	1,50	1,80	
CCFA 2,5	2,50	1,80	
CCFA 3,0	3,00	1,90	
CCFA 4,0	4,00	2,00	
CXMA 1,5	1,50	1,55	M5
CXMA 2,5	2,50	1,80	
CXMA 4,0	4,00	2,00	
CXMA 6,0	6,00	2,50	
CXMA 10,0	10,00	2,30	
CXFA 1,5	1,50	1,55	F6
CXFA 2,5	2,50	1,80	
CXFA 4,0	4,00	2,00	
CXFA 6,0	6,00	2,50	
CXFA 10,00	10,00	2,30	

## Istruzioni d'uso

# Pinza di crimpatura a quattro indentatori PEW 8.75 (crimpatura ad 8 impronte)

**Art. No. 8750 0414 6 IL (codice ILME CCPZ RN)**



## Inhaltsverzeichnis

IT

1	Generalità	3
2	Applicazione	3
3	Descrizione della pinza	4
4	Come crimpare	4
5	Regolazione della profondità di crimpatura	5
6	Controllo della profondità di crimpatura	6
7	Manutenzione e riparazione	6

## Appendice

Regolazione PEW 8.75	7
----------------------	---

---

### Rennsteig Werkzeuge GmbH

An der Koppel 1  
98547 Viernau  
Germania

Tel.: +49 (0) 36847 / 4 41-0  
Fax: +49 (0) 36847 / 4 41-14  
E-Mail: [info@rennsteig.com](mailto:info@rennsteig.com)

[www.rennsteig.com](http://www.rennsteig.com)

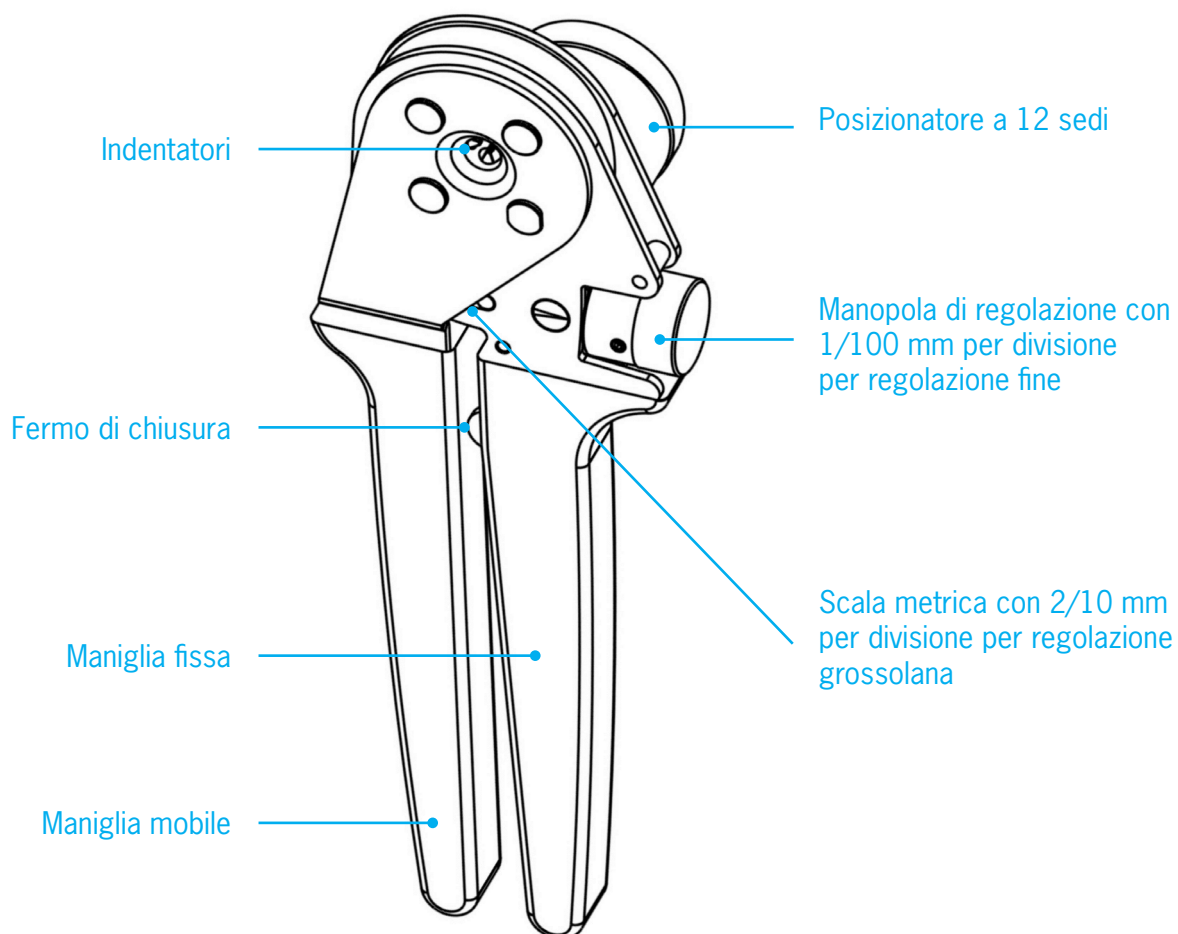
## 1 Generalità

IT

Progettata e costruita seguendo i requisiti tecnici più aggiornati e le più recenti normative in materia di sicurezza, questa pinza manuale di crimpatura a quattro indentatori PEW 8.75 deve essere adoperata solo se in ordine, ed in stretta osservanza delle vigenti norme di sicurezza. La pinza è stata sviluppata per la crimpatura di contatti torniti sia maschio (spinotti) che femmina (bussole). La pinza deve essere adoperata solo per l'applicazione descritta nel seguito. Il costruttore non è da ritenersi responsabile per danni causati da un uso improprio o da modifiche tecniche non autorizzate della pinza stessa.

## 2 Applicazione

La pinza di crimpatura manuale a quattro indentatori PEW 8.75 è stata sviluppata per la crimpatura ottimale di contatti torniti per sezioni di conduttore da 0,14 a 6,0 mm<sup>2</sup> (da 26 a 10 AWG).



### 3 Descrizione della pinza

IT

La pinza consiste di una prima maniglia mobile con un meccanismo a denti d'arresto di precisione e una guida per la limitazione dell'apertura, una seconda maniglia fissa con scala metrica (divisioni in 2/10 mm) e un sistema di regolazione con aggiustamenti fini di passo 1/100 mm, i quattro indentatori ed un posizionario a 12 sedi, completamente ruotabile a 360°, per l'accurato posizionamento dei contatti. Una tabella di riferimento incisa sulla superficie dell'attrezzo informa circa il numero di posizionario (POS) e la profondità di crimpatura (SET) da scegliere in base al tipo e alla taglia del contatto ILME (la pinza può infatti essere regolata per qualsiasi profondità di crimpatura sia richiesta dal costruttore del contatto).



#### AVVERTENZA

Queste informazioni indicano una situazione potenzialmente pericolosa che potrebbe portare a lesioni gravi o alla morte.



#### ATTENZIONE

Queste informazioni indicano una situazione potenzialmente pericolosa che potrebbe portare a lesioni lievi o modeste o a danni alle cose.




#### INFO

Queste informazioni si riferiscono direttamente alla descrizione di una funzione o di una sequenza operativa.

### 4 Come crimpare

- Prima di utilizzare l'utensile allentare la vite di serraggio che si trova dalla parte opposta alla vite di regolazione (non rimuovere la vite di serraggio!)
- La matrice di riferimento riportata sulla pinza indica la corretta sede del posizionario da selezionare e la profondità di crimpatura (SET) da regolare per il contatto da crimpare.
- Il contatto è quindi inserito attraverso il foro di ingresso della pinza sul lato opposto al posizionario.
- Il contatto è fermato chiudendo le maniglie nella prima posizione di fermo, per prevenire così la fuoriuscita del contatto dalla pinza e per agevolare l'inserimento del conduttore nel contatto.

Il meccanismo a denti d'arresto di precisione assicura crimpature consistentemente precise obbligando ogni volta a chiudere la pinza fino in fondo e a completare il ciclo di crimpatura prima che la pinza possa essere riaperta.

 **ATTENZIONE!**  
Non crimpare il calibro, quando inserito, o ogni altro elemento che non sia stato previsto per la specifica operazione dell'utensile! Non crimpare su materiali più duri di 35 HRC (es. acciaio)!

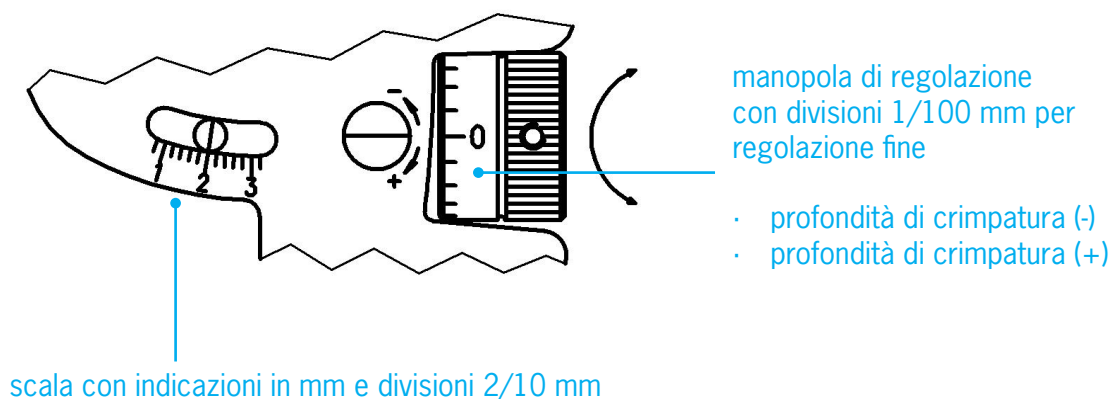
IT

## 5 Regolazione della profondità di crimpatura

La profondità di crimpatura deve essere regolata come segue. La manopola di regolazione va ruotata: in senso orario per ridurre la profondità di crimpatura e in senso antiorario per aumentare la profondità di crimpatura.

### Tolleranze di regolazione

- 1 tacca di scala della manopola = regolazione di 1/100 mm (0,01 mm)
- 1 rotazione completa della manopola = regolazione di 2/10 mm (0,2 mm, indicazione leggibile sulla manopola come pure sulla scala grossolana)
- 5 rotazioni della manopola = regolazione di 1,0 mm (indicazione leggibile sulla scala)



## 6 Controllo della profondità di crimpatura

La regolazione della pinza di crimpatura è effettuata in fabbrica. Per assicurare una corretta calibrazione si raccomanda un controllo con calibro ogni giorno lavorativo. Ciò si effettua facilmente con un calibro PASSA – NON PASSA cilindrico nella posizione  $\varnothing$  2,0 mm (art. ILME CCPNP RN). La profondità di crimpatura 2 mm è regolata mediante la manopola di regolazione (scala marcata a "2", indice della vite su "0" come mostrato nella figura sopra) e l'utensile viene chiuso. Nel caso in cui il lato GO (passa) non entri oppure il lato NO GO (non passa) entri, cioè in cui le tolleranze richieste dal costruttore dei contatti siano superate, si prega di contattare il Vs. Distributore per ulteriori azioni.



### **ATTENZIONE!**

Non crimpare il calibro, quando inserito, o ogni altro elemento che non sia stato previsto per la specifica operazione dell'utensile! Non crimpare su materiali più duri di 35 HRC (es. acciaio)!

## 7 Manutenzione e riparazione

Mantenere la pinza pulita e correttamente riposta quando non in servizio. I giunti necessitano di essere regolarmente lubrificati e le clip circolari di fermo dei perni devono rimanere sempre in posizione. Per riparazione si prega di rispedire la pinza al Vs. Distributore.

### Riparazione/Servizio



#### **Rennsteig Werkzeuge GmbH**

An der Koppel 1  
98547 Viernau  
Germany

Tel.: +49 (0) 36847 / 4 41-0  
Fax: +49 (0) 36847 / 4 41-14  
Web: [www.rennsteig.com](http://www.rennsteig.com)

## Regolazione PEW 8.75 - ILME CCPZ RN

IT

Numero	sezioni di conduttore [mm <sup>2</sup> ]	profondità di crimpatura [mm]	posizionatore
CDMA 0,3	0,35	1,30	M1
CDMA 0,5	0,50	1,55	
CDMA 0,7	0,75	1,55	
CDMA 1,0	1,00	1,55	
CDMA 1,5	1,50	1,55	
CDMA 2,5	2,50	1,55	
CDFA 0,3	0,35	1,30	F2
CDFA 0,5	0,50	1,55	
CDFA 0,7	0,75	1,55	
CDFA 1,0	1,00	1,55	
CDFA 1,5	1,50	1,55	
CDFA 2,5	2,50	1,55	
CCMA 0,3	0,14	1,20	M3
	0,25	1,30	
	0,35		
CCMA 0,5	0,50	1,55	
CCMA 0,7	0,75	1,55	
CCMA 1,0	1,00	1,55	
CCMA 1,5	1,50	1,80	
CCMA 2,5	2,50	1,80	
CCMA 3,0	3,00	1,90	
CCMA 4,0	4,00	2,00	
CCFA 0,3	0,14	1,20	
	0,25	1,30	
	0,35		
CCFA 0,5	0,50	1,55	
CCFA 0,7	0,75	1,55	
CCFA 1,0	1,00	1,55	
CCFA 1,5	1,50	1,80	
CCFA 2,5	2,50	1,80	
CCFA 3,0	3,00	1,90	
CCFA 4,0	4,00	2,00	
CXMA 1,5	1,50	1,55	M5
CXMA 2,5	2,50	1,80	
CXMA 4,0	4,00	2,00	
CXMA 6,0	6,00	2,50	
CXMA 10,0	10,00	2,30	
CXFA 1,5	1,50	1,55	F6
CXFA 2,5	2,50	1,80	
CXFA 4,0	4,00	2,00	
CXFA 6,0	6,00	2,50	
CXFA 10,00	10,00	2,30	