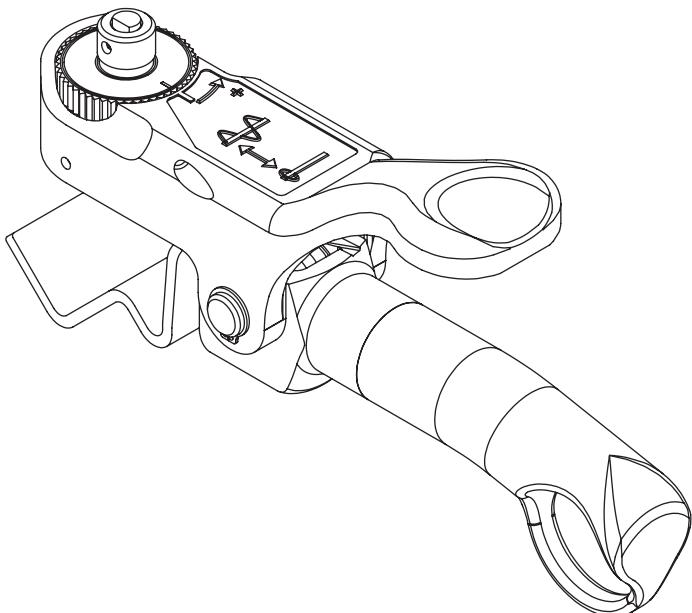


**INSTRUCTION MANUAL  
MANUAL DE INSTRUCCIONES / MANUEL D'INSTRUCTIONS**



Español..... 8  
Français..... 14

**P2095 • P2096**  
**Semi-Con Scoring Tools**  
**Herramientas para rayado de semiconductores**  
**Outils à inciser les semi-conducteurs**



**Read and understand** all of the instructions and safety information in this manual before operating or servicing this tool.

**Lea y entienda** todas las instrucciones y la información sobre seguridad que aparecen en este manual, antes de manejar esta bomba o darle mantenimiento.

**Lire et comprendre** toutes les instructions et les informations sur la sécurité figurant dans ce manuel avant d'utiliser ou de procéder à l'entretien de cet outil.

Register this product at [www.greenlee.com](http://www.greenlee.com) / Registre este producto en [www.greenlee.com](http://www.greenlee.com)  
Enregistrez votre produit en ligne, [www.greenlee.com](http://www.greenlee.com)

## Table of Contents

Description .....	2
Safety .....	2
Purpose of Manual .....	2
Important Safety Information .....	3
Identification .....	4
Specifications .....	4
Maintenance .....	4
Operation .....	5
Replacing Parts .....	6-7
Blade .....	6
Ball Plunger .....	6
Handle .....	6
Adjusting Knob and Adjusting Screw .....	6-7
Illustration and Parts List .....	20

## Description

The Greenlee P2095 and P2096 Semi-Con Scoring Tools are intended to score the semi-conductor layers of underground cable with a diameter of 0.73" to 1.55". These tools have a precise blade adjustment feature to control the blade depth from 0 to 90 mil in 1 mil increments. They also have a bi-directional blade that scores a square ring cut and a spiral cut without any adjustment.

Patent pending.

## Safety

Safety is essential in the use and maintenance of Greenlee tools and equipment. This instruction manual and any markings on the tool provide information for avoiding hazards and unsafe practices related to the use of this tool. Observe all of the safety information provided.

## Purpose of this Manual

This manual is intended to familiarize all personnel with the safe operation and maintenance procedures for the following Greenlee tools:

- P2095 Semi-Con Scoring Tool for ø0.73" to ø1.25"
- P2096 Semi-Con Scoring Tool for ø1.25" to ø1.55"

Keep this manual available to all personnel.

Replacement manuals are available upon request at no charge at [www.greenlee.com](http://www.greenlee.com).

All specifications are nominal and may change as design improvements occur. Greenlee Textron Inc. shall not be liable for damages resulting from misapplication or misuse of its products.

**KEEP THIS MANUAL**



## IMPORTANT SAFETY INFORMATION



### SAFETY ALERT SYMBOL

This symbol is used to call your attention to hazards or unsafe practices which could result in an injury or property damage. The signal word, defined below, indicates the severity of the hazard. The message after the signal word provides information for preventing or avoiding the hazard.

#### !DANGER

Immediate hazards which, if not avoided, WILL result in severe injury or death.

#### !WARNING

Hazards which, if not avoided, COULD result in severe injury or death.

#### !CAUTION

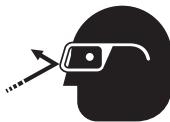
Hazards or unsafe practices which, if not avoided, MAY result in injury or property damage.



#### !WARNING

This tool is not protected against electrical shock. Read and understand instructions before using the Greenlee P2095/P2096.

Failure to observe this warning could result in severe injury or death.



#### !WARNING

Wear eye protection when using this tool.

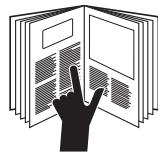
Failure to wear eye protection could result in serious eye injury from flying debris.



#### !CAUTION

Blades are sharp. Keep fingers away from blades when stripping cable and when replacing blade.

Failure to observe this precaution may result in injury.

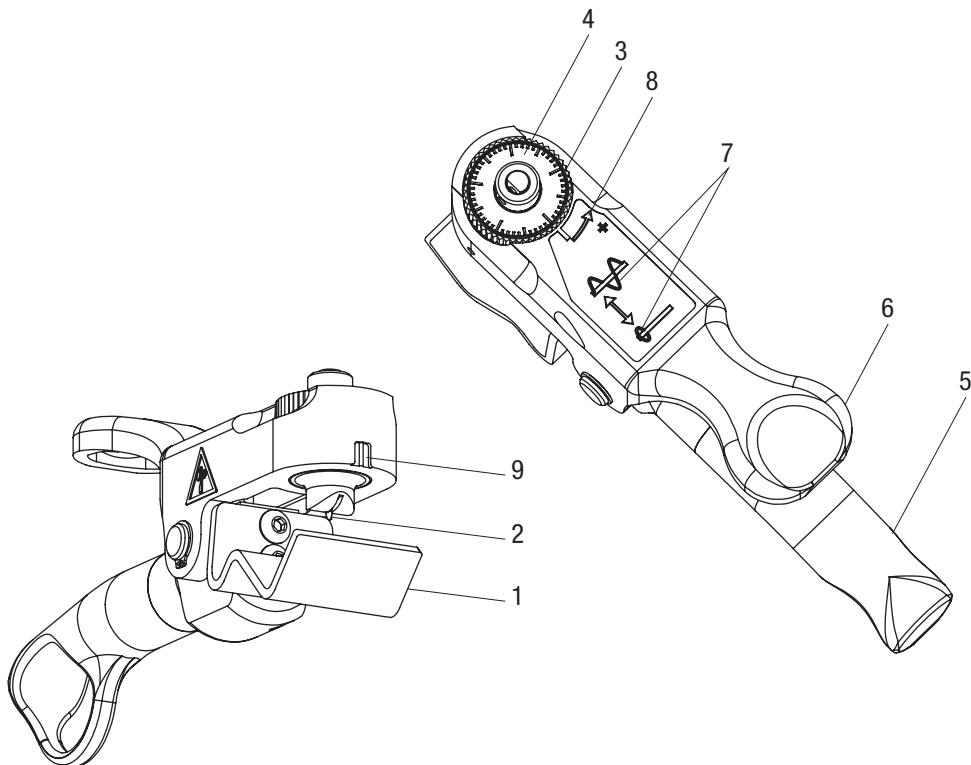


#### !WARNING

Read and understand all of the instructions and safety information in this manual before operating or servicing this tool.

Failure to observe this warning could result in severe injury or death.

## Identification



- |                                |                                     |
|--------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Cable guide                 | 6. Lever                            |
| 2. Bi-directional blade        | 7. Scoring directions               |
| 3. Blade depth adjustment knob | 8. Increasing blade depth direction |
| 4. Blade depth scale           | 9. Alignment mark                   |
| 5. Handle                      |                                     |

## Specifications

### Capacity

P2095.....0.73" to 1.25" diameter semi-conductor

P2096.....1.25" to 1.55" diameter semi-conductor

Blade Depth.....0.000" to 0.090" in increments of 0.001"

## Maintenance

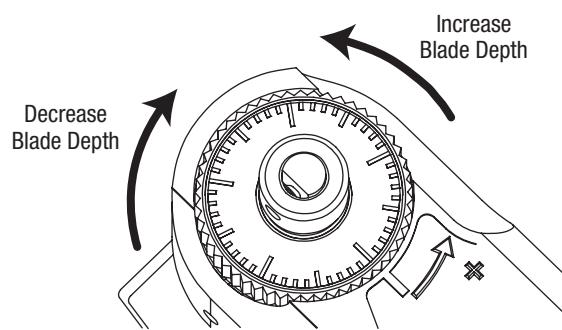
Keep the tool clean and dry. No additional maintenance is required.



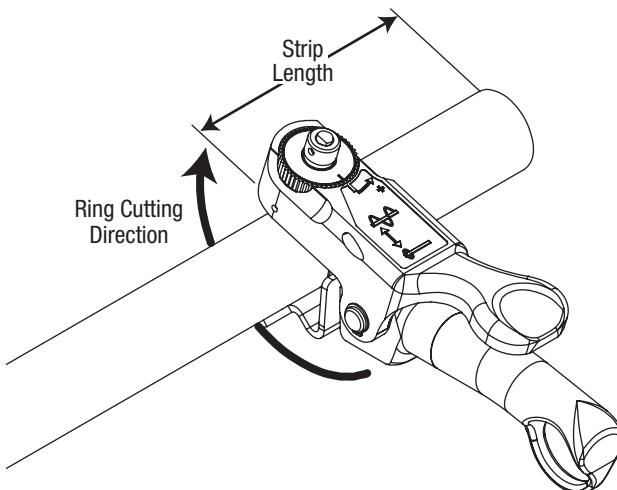
## Operation

Numbers in parentheses refer to the "Identification" section of this manual.

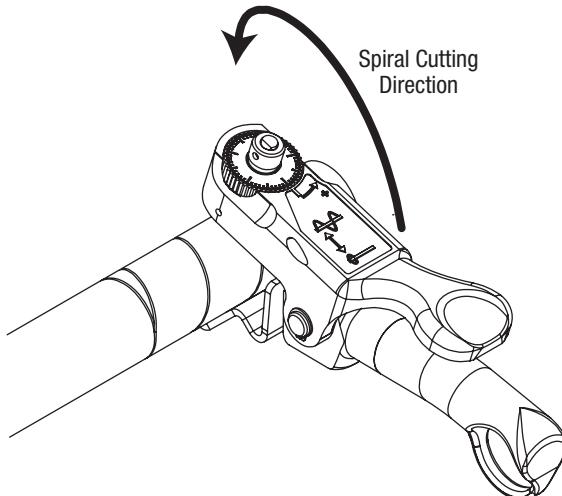
1. Rotate the blade depth adjustment knob (3) to score slightly less than the semi-con thickness to prevent damage to the underlying insulation. Each line on the adjusting knob dial represents 1 mil or 0.001" of blade depth.
  - Turn the adjusting knob counterclockwise to increase the blade depth.
  - Turn the adjusting knob clockwise until it stops to set the blade to zero depth.



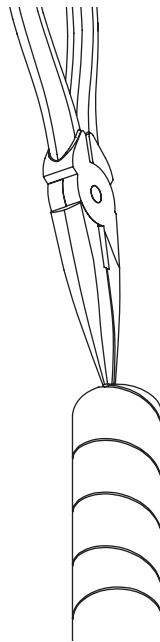
2. Depress the lever (6) to spread open the scoring tool and place the tool at the desired strip length. See figure below. Release the lever to close the tool on the semi-con and penetrate the blade to the depth set on the adjusting knob.
3. Rotate the tool around the circumference of the cable in the counterclockwise direction to make the square ring cut. See figure below. The scoring directions (7) are displayed on the lever of the tool.



4. Rotate the tool in the opposite direction around the cable to make a spiral cut to the end of the cable. See figure below.



5. Use long-nose pliers to grab the end of the spiral score and peel off the semi-con layer. See figure below.

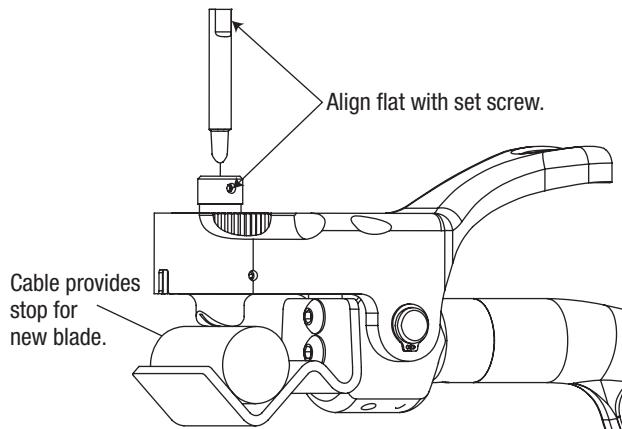


## Replacing Parts

Numbers in parentheses refer to the "Illustration and Parts List" section of this manual.

### Blade Replacement

1. Turn the blade depth adjusting knob (5) clockwise until it stops. The dial should read 0/50.
2. Loosen the set screw (12) and remove the blade (18) through the top of the blade adjusting screw.
3. Place a piece of cable into the tool to act as a stop for the new blade.
4. Install a new blade with the flat aligned with the set screw (12) until the tip of the blade is resting against the cable. See figure below.
5. Tighten the set screw (12) and remove the cable piece from the tool.



### Ball Plunger Replacement

1. Remove the set screw (12), spring (21), and steel ball (13).
2. Install new steel ball, spring, and set screw. Tighten the set screw until the screw head is flush with the counter bore in lever (3). When properly set, the ball plunger will remove rotational play in the knob but allow easy rotation.

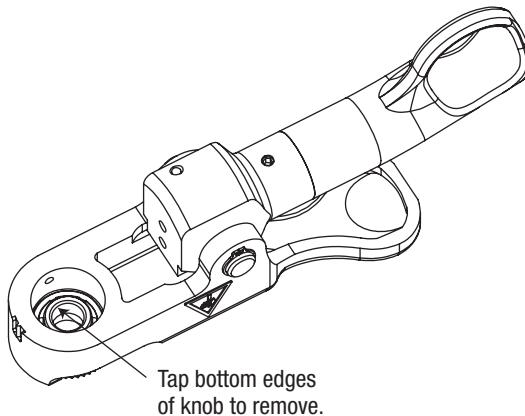
### Handle Replacement

1. Loosen the set screw (10) and remove the handle (17 or 20).
2. Install new handle and tighten the set screw.

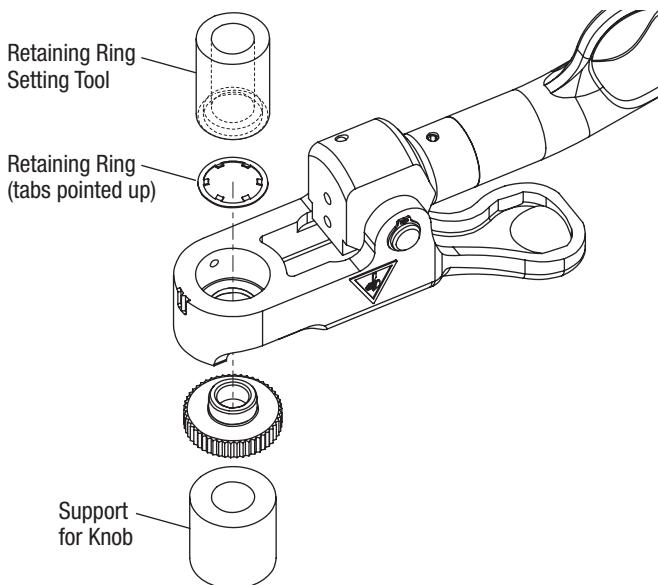
### Adjusting Knob and Adjusting Screw Replacement

1. Remove the blade (18). (Refer to previous instructions.)
2. Remove the set screw (12), spring (21), and steel ball (13).

3. Remove two button head screws (11) and the base (1).
4. Remove the cone point set screw (16) and the blade holder (6).
5. Remove the retaining ring (8) from the blade adjusting screw (7), and turn the blade adjusting screw counterclockwise to remove from the adjustment knob (5).
6. Turn the tool upside down and secure the lever (3) in a vise. Tap the bottom edges of the adjusting knob with a pin or flat punch and a hammer to push the adjusting knob out of the retaining ring (9) and out of the lever (3). See figure below.



7. Install the new adjusting knob (5) into the lever (3), and rest the lever and knob unit against a flat surface or bench.
8. Install the new retaining ring (9) onto the adjusting knob (5) using a retaining ring setting tool or a flat punch or pin and hammer. Tap the retaining ring onto the knob until the retaining ring is tight against the lever. See figure below.



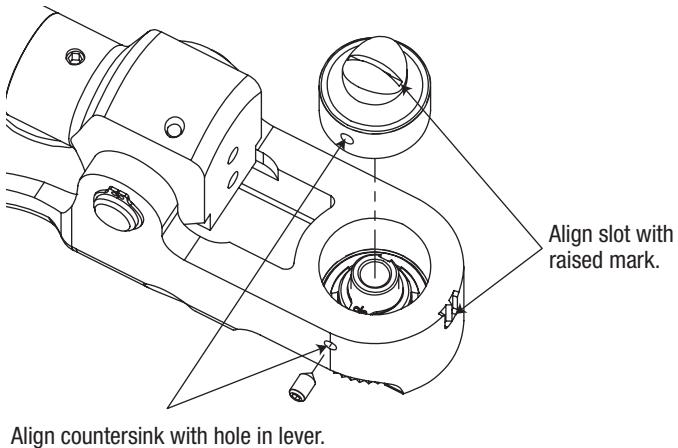
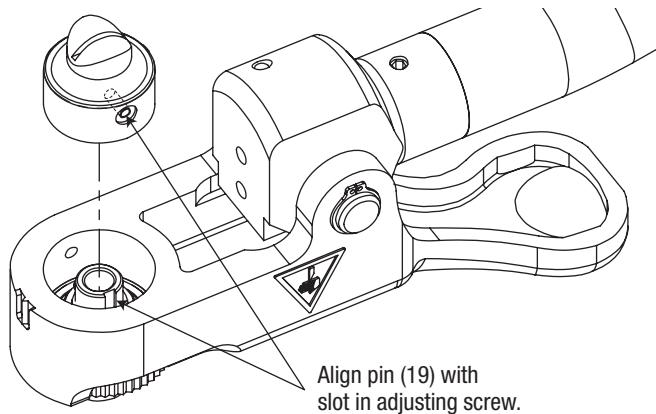


## Replacing Parts (cont'd)

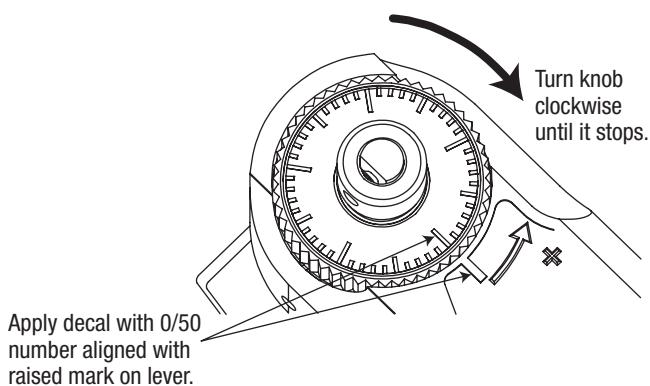
Numbers in parentheses refer to the "Illustration and Parts List" section of this manual.

### Adjusting Knob and Adjusting Screw Replacement (cont'd)

9. Install the new adjusting screw (7) into the adjusting knob (5) and install the new retaining ring (8) onto the adjusting screw.
10. Align the pin (19) in the new blade holder (6) with the slot in the blade adjusting screw (7). Rotate the blade holder so the countersink hole is aligned with the hole in the side of the lever. See figures below.
11. Install the cone point set screw (16) into the lever (3), and tighten against the countersink hole in the blade holder (6).



12. Install new steel ball (13), spring (21), and set screw (12) into lever (3). (Refer to previous instructions.)
13. Depress the lever (3) to spread open the scoring tool and reinstall the base (1) and two button head screws (11).
14. Rotate the adjusting knob (5) clockwise until it stops. Install the new blade depth scale decal (15) into the recess on the top of the adjusting knob with the 0/50 mark aligned with the raised line in the lever. See figure below.



15. Reinstall the blade (18). (Refer to previous instructions.)

## Índice

Descripción .....	8
Seguridad .....	8
Propósito de este manual .....	8
Información importante sobre seguridad .....	9
Identificación .....	10
Especificaciones .....	10
Mantenimiento.....	10
Funcionamiento.....	11
Reemplazo de partes .....	12-13
Hoja de repuesto .....	12
Cambio del émbolo de bola .....	12
Cambio de la empuñadura .....	12
Cambio de la perilla de ajuste y del tornillo de ajuste.....	12-13
Ilustración y lista de partes.....	20

## Descripción

Las herramientas Greenlee P2095 y P2096 para rayado de semiconductores están diseñadas para rayar las capas de semiconductores de cables subterráneos con diámetros de 1,85 cm a 3,93 cm (0,73 pulg. a 1,55 pulg.) Estas herramientas tienen una característica de ajuste preciso de la cuchilla para controlar la profundidad de la cuchilla de 0 a 90 milésimas de pulgada en incrementos de 1 milésima. Además tienen una cuchilla bidireccional que marca un corte anular recto y un corte helicoidal sin necesidad de ajuste.

Patente pendiente.

## Acerca de la seguridad

Es fundamental observar métodos seguros al utilizar y dar mantenimiento a las herramientas y equipo de Greenlee. Este manual de instrucciones y todas las marcas que ostenta la bomba le ofrecen la información necesaria para evitar riesgos y prácticas poco seguras relacionados con su uso. Siga toda la información sobre seguridad que se proporciona.

## Propósito de este Manual

Este manual tiene como propósito familiarizar a todo el personal con los procedimientos de operación y mantenimiento seguros para las siguientes herramientas Greenlee:

- Herramienta para rayado de semiconductores P2095 para ø1,85 cm (0,73 pulg.) a ø3,18 cm (1,25 pulg.)
- Herramienta para rayado de semiconductores P2096 para ø3,18 cm (1,25 pulg.) a ø3,93 cm (1,55 pulg.)

Siempre mantenga este manual al alcance de todo el personal.

Puede obtener copias adicionales de manera gratuita, previa solicitud en [www.greenlee.com](http://www.greenlee.com).

Todas las especificaciones son nominales y podrían cambiar según se hagan mejoras en el diseño. Greenlee Textron Inc. no será responsable por daños que resulten de la aplicación o uso indebidos de sus productos.

**CONSERVE ESTE MANUAL**



## IMPORTANTE INFORMACIÓN SOBRE SEGURIDAD



### SÍMBOLO DE ALERTA SOBRE SEGURIDAD

Este símbolo se utiliza para indicar un riesgo o práctica poco segura que podría ocasionar lesiones o daños materiales. Cada uno de los siguientes términos denota la gravedad del riesgo. El mensaje que sigue a dichos términos le indica cómo puede evitar o prevenir dicho riesgo.

#### ! PELIGRO

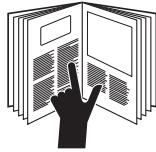
Peligros inmediatos que, de no evitarse, OCASIONARÁN graves lesiones o incluso la muerte.

#### ! ADVERTENCIA

Peligros que, de no evitarse, PODRÍAN OCASIONAR graves lesiones o incluso la muerte.

#### ! ATENCIÓN

Peligros o prácticas peligrosas que, de no evitarse, PUEDEN OCASIONAR lesiones o daños materiales.



#### ! ADVERTENCIA

Lea y entienda todas las instrucciones y la información sobre seguridad que aparecen en este manual, antes de manejar esta herramienta o darle mantenimiento.

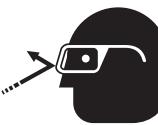
De no observarse esta advertencia podrían sufrirse lesiones graves o incluso la muerte.



#### ! ADVERTENCIA

Esta herramienta no tiene protección contra choque eléctrico. Lea y entienda las instrucciones antes de utilizar las herramientas para rayado de semiconductores P2095/P2096 de Greenlee.

De no observarse esta advertencia podrían sufrirse lesiones graves o incluso la muerte.



#### ! ADVERTENCIA

Al operar esta herramienta utilice protectores para ojos.

De no utilizar protectores para ojos puede sufrir graves lesiones oculares si restos de materiales llegaran a saltar.



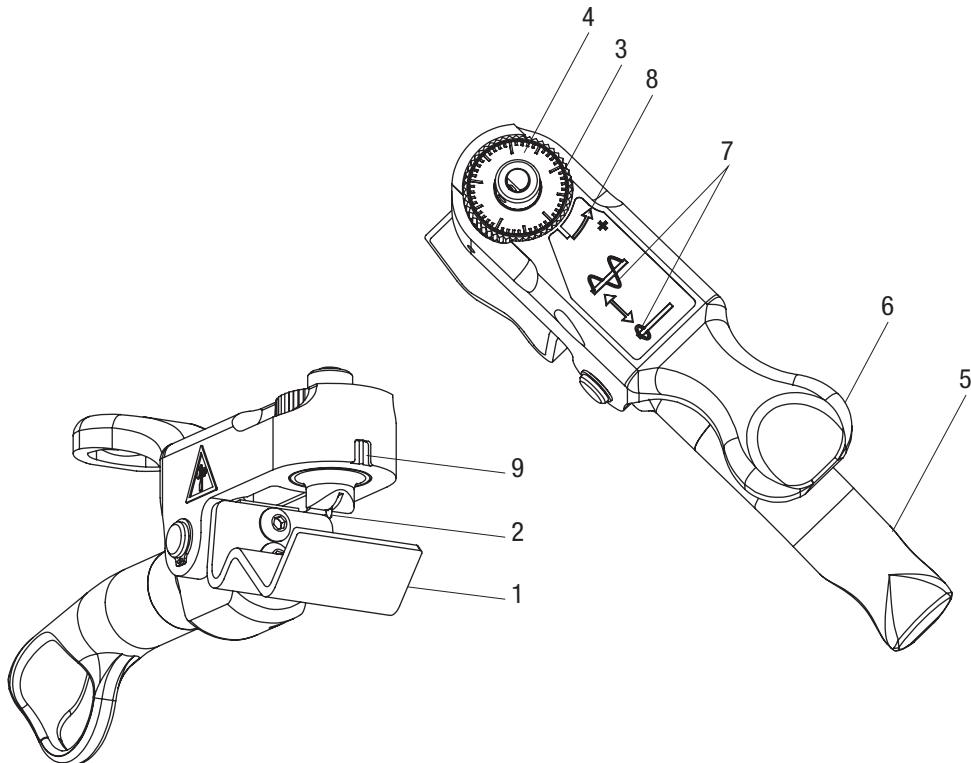
#### ! ATENCIÓN

Las cuchillas tienen puntas cortantes. Mantenga los dedos alejados de las cuchillas cuando desforre cables o cuando reemplace la cuchilla.

De no observarse esta advertencia podrían sufrirse lesiones.

	<h4>! ADVERTENCIA</h4> <p>Lea y entienda todas las instrucciones y la información sobre seguridad que aparecen en este manual, antes de manejar esta herramienta o darle mantenimiento.</p> <p>De no observarse esta advertencia podrían sufrirse lesiones graves o incluso la muerte.</p>
--	--

## Identificación



- |  |   |
|--|---|
| 1. Guía del cable                                  | 5. Empuñadura   |
| 2. Cuchilla bidireccional                          | 6. Palanca  |
| 3. Perilla de ajuste de profundidad de la cuchilla | 7. Direcciones de rayado                              |
| 4. Escala de profundidad de la cuchilla            | 8. Dirección de aumento de profundidad de la cuchilla |
|  | 9. Marca de alineación                                |

## Especificaciones

### Capacidad

P2095..... para semiconductores de 1,85 cm (0,73 pulg.) a 3,18 cm (1.25 pulg.) de diámetro

P2096..... para semiconductores de 3,18 cm (1,25 pulg.) a 3,93 cm (1,55 pulg.) de diámetro

Profundidad de la cuchilla..... 0,000 a 0,090 pulg.  
en incrementos de 0,001" pulg.

## Mantenimiento

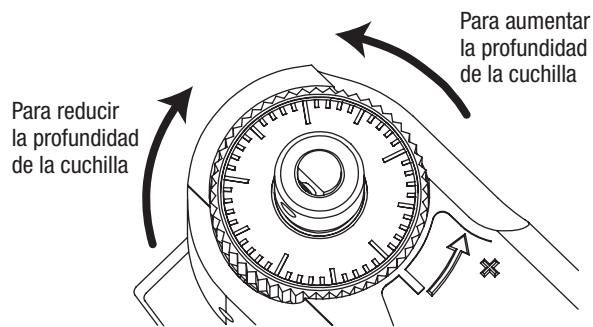
Mantenga limpia y seca la herramienta. No se necesita mantenimiento adicional.



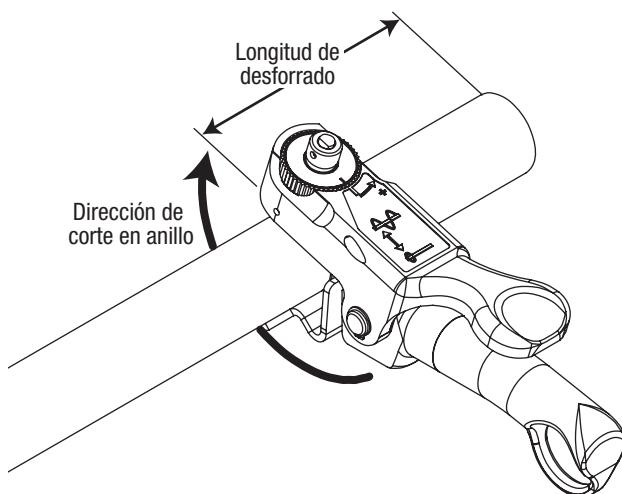
## Fucionamiento

Los números en paréntesis se refieren a la sección "Identificación" de este manual.

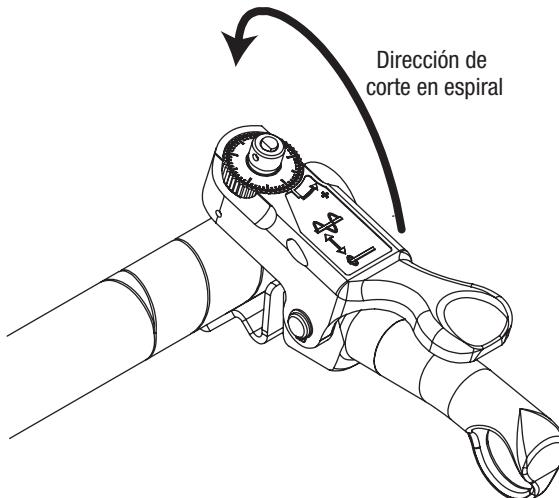
1. Gire la perilla de ajuste de la cuchilla (3) para rayar una profundidad levemente menor que el grosor del semiconductor a fin de evitar daños al aislamiento subyacente. Cada línea en el cuadrante de la perilla de ajuste representa 1 milésima de pulg. o sea 0,001 pulg. de profundidad de la cuchilla.
  - Gire a la izquierda la perilla de ajuste para aumentar la profundidad de la cuchilla.
  - Para ajustar la cuchilla a cero, gire a la derecha la perilla de ajuste hasta que tope.



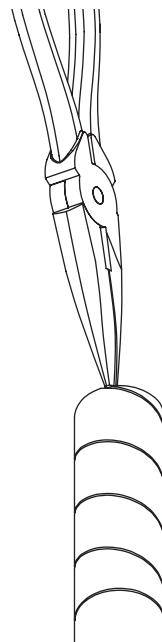
2. Presione la palanca (6) para abrir la herramienta de rayado y colocar la herramienta en la longitud de desforado deseada. Véase la figura a continuación. Suelte la palanca para cerrar las quijadas de la herramienta en el semiconductor y penetrar la cuchilla hasta la profundidad establecida en la perilla de ajuste.
3. Rote a la izquierda la herramienta alrededor de la circunferencia del cable para efectuar el corte en anillo recto. Véase la figura a continuación. Las direcciones de corte (7) aparecen mostradas en la palanca de la herramienta.



4. Gire la herramienta en la dirección opuesta alrededor del cable para realizar un corte helicoidal hasta el extremo del cable. Véase la figura a continuación.



5. Use pinzas de cuello largo para sujetar el extremo del corte helicoidal y desprender la capa de semiconductor. Véase la figura a continuación.

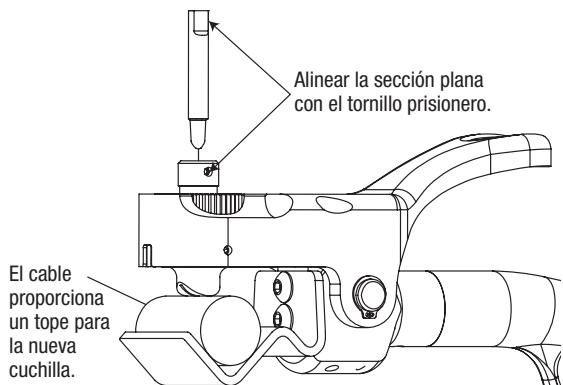


## Reemplazo de partes

Los números en paréntesis se refieren a la sección "Ilustración y lista de partes" de este manual.

### Hoja de repuesto

- Gire la perilla de ajuste de profundidad de la cuchilla (5) a la derecha hasta que tope. El cuadrante deberá mostrar una lectura de 0/50.
- Afloje el tornillo prisionero (12) y retire la cuchilla (18) a través de la parte superior del tornillo de ajuste de la cuchilla.
- Coloque una pieza de cable en la herramienta para actuar como tope para la nueva cuchilla.
- Instale una nueva cuchilla con el lado plano alineado con el tornillo prisionero (12) hasta que la punta de la cuchilla se apoye contra el cable. Véase la figura a continuación.
- Apriete el tornillo prisionero (12) y retire la pieza de cable de la herramienta.



### Reemplazo del émbolo de bola

- Retire el tornillo prisionero (12), el resorte (21) y la bola de acero (13).
- Instale una bola de acero, un resorte y un tornillo prisionero nuevos. Apriete el tornillo prisionero hasta que la cabeza del tornillo quede al ras con el agujero escariado de la palanca (3). Cuando está ajustado correctamente, el émbolo de bola elimina el huelgo de rotación de la perilla pero permite una rotación fácil.

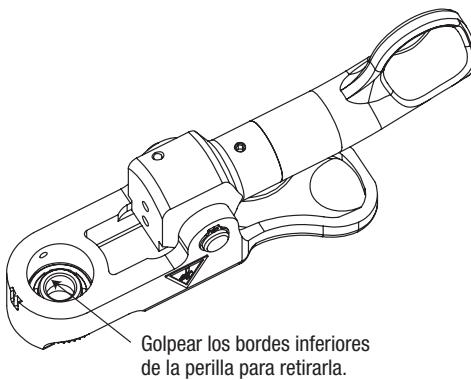
### Reemplazo de la empuñadura

- Afloje el tornillo prisionero (10) y retire el mango (17 o 20).
- Instale un nuevo mango y apriete el tornillo prisionero.

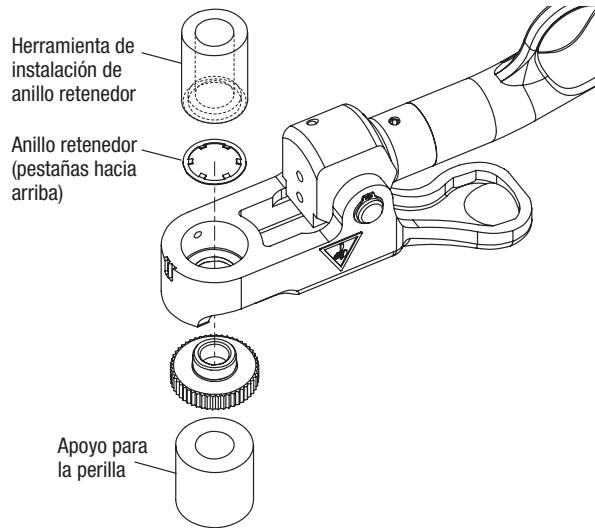
### Reemplazo de la perilla de ajuste y del tornillo de ajuste

- Retire la cuchilla (18). (Consulte las instrucciones anteriores).
- Retire el tornillo prisionero (12), el resorte (21) y la bola de acero (13).

- Retire los dos tornillos de cabeza redondeada (11) y la base (1).
- Retire el tornillo prisionero de punta cónica (16) y el portacuchillas (6).
- Retire el anillo de retención (8) del tornillo de ajuste de la cuchilla (7) y gire el tornillo de ajuste de la cuchilla hacia la izquierda para retirarlo de la perilla de ajuste (5).
- Invierta la posición de la herramienta y sujetela la palanca (3) en una prensa. Golpee los bordes interiores de la perilla de ajuste con una clavija o un punzón y un martillo para empujar la perilla de ajuste hacia afuera del anillo retenedor (9) y hacia afuera de la palanca (3). Véase la figura a continuación.



- Instale la nueva perilla de ajuste (5) en la palanca (3) y apoye la unidad palanca-perilla contra una superficie plana o un banco de trabajo.
- Instale el nuevo anillo retenedor (9) en la perilla de ajuste (5) utilizando una herramienta de instalación de anillo retenedor o un punzón plano o clavija y un martillo. Golpee el anillo retenedor sobre la perilla hasta que el anillo retenedor quede ajustado contra la palanca. Véase la figura a continuación.



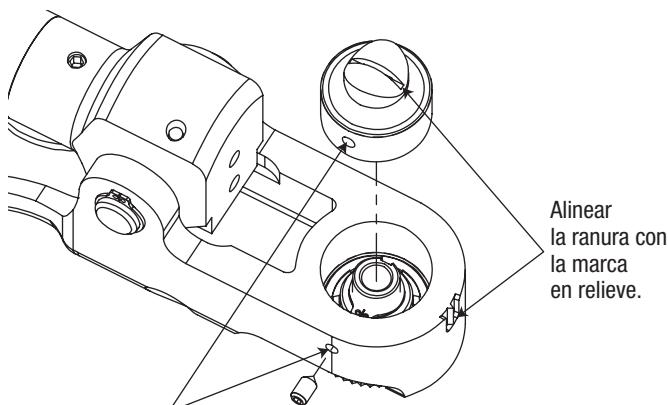
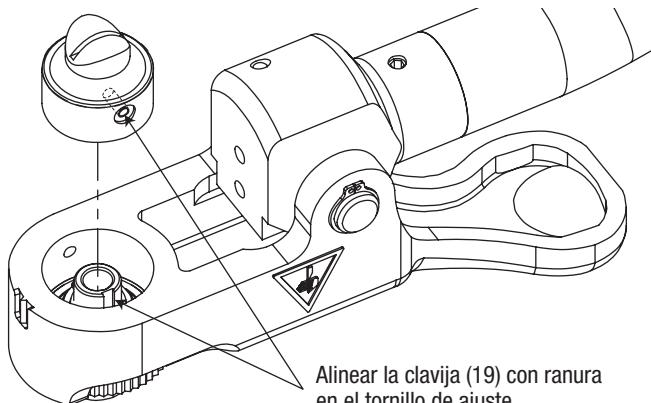


## Reemplazo de partes (continuación)

Los números en paréntesis se refieren a la sección “Ilustración y lista de partes” de este manual.

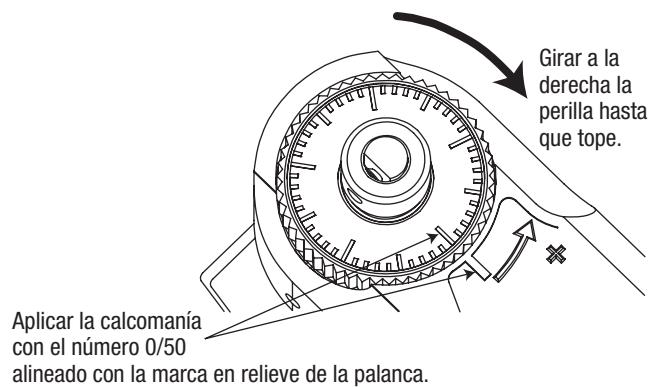
### Cambio de la perilla de ajuste y del tornillo de ajuste (continuación)

9. Instale el nuevo tornillo (7) en la perilla de ajuste (5) e instale el nuevo anillo retenedor (8) en el tornillo de ajuste.
10. Alinee la clavija (19) en el nuevo portacuchillas (6) con la ranura en el tornillo de ajuste de la cuchilla (7). Gire el portacuchillas de manera que el orificio avellanado quede alineado con el orificio en el lado de la palanca. Véanse las figuras a continuación.
11. Instale el tornillo prisionero de punta cónica (16) en la palanca (3) y apriete contra el orificio avellanado en el portacuchillas (6).



Alinear el avellanado con el orificio en la palanca.

12. Instale una bola de acero (13), un resorte (21) y un tornillo prisionero (12) nuevos en la palanca (3). (Consulte las instrucciones anteriores).
13. Oprima la palanca (3) para abrir las quijadas de la herramienta de rayado y vuelva a instalar la base (1) y los dos tornillos con cabeza de botón (11).
14. Gire a la derecha la perilla de ajuste (5) hasta que tope. Instale la nueva calcomanía de escala de profundidad de la cuchilla (15) en el rebajo de la parte superior de la perilla de ajuste con la marca 0/50 alineada con la línea en relieve de la palanca. Véase la figura a continuación.



15. Vuelva a instalar la cuchilla (18). (Consulte las instrucciones anteriores).

## Table des matières

Description .....	14
Sécurité .....	14
Objet de ce manuel .....	14
Informations de sécurité importantes.....	15
Identification .....	16
Caractéristiques techniques.....	16
Entretien .....	16
Fonctionnement .....	17
Changements de pièces .....	18-19
Changer la lame.....	18
Changer le plongeur à bille.....	18
Changer la poignée.....	18
Changer le bouton de réglage et la vis de réglage .....	18-19
Illustration et nomenclature des pièces.....	20

## Description

Les outils à inciser les semi-conducteurs Greenlee P2095 et P2096 sont conçus pour inciser les couches de semi-conducteur de câbles souterrains de 18,5 mm à 39,3 mm (0,73 po à 1,55 po) de diamètre. Ces outils comportent un réglage précis de la lame pour contrôler la profondeur de coupe de 0 mil à 90 mil (2,3 mm) par intervalles de 1 mil. Ils ont aussi une lame bidirectionnelle qui produit une coupe annulaire droite et une coupe spiralee sans aucun ajustement.

Brevet en instance.

## Sécurité

Lors de l'utilisation et de l'entretien des outils et de l'équipement de Greenlee, la sécurité est essentielle. Les instructions de ce manuel et celles qui sont inscrites sur l'outil fournissent des informations qui permettent d'éviter les dangers et les manipulations dangereuses liés à l'utilisation de cet outil. Veiller à respecter toutes les consignes de sécurité.

## Objet de ce manuel

Ce manuel a pour objet de familiariser les utilisateurs avec les procédures préconisées pour une utilisation et un entretien sans danger des outils Greenlee suivants :

- Outils à inciser les semi-conducteurs P2095 pour ø 18,5 mm à 31,8 mm (0,73 po à 1,25 po)
- Outils à inciser les semi-conducteurs P2096 pour ø 31,8 mm à 39,3 mm (1,25 po à 1,55 po)

Mettre ce manuel à la disposition de tous les employés. Des exemplaires gratuits peuvent être obtenus sur simple demande au site [www.greenlee.com](http://www.greenlee.com).

Toutes les caractéristiques sont nominales et peuvent changer conjointement aux améliorations apportées. Greenlee Textron Inc. décline toute responsabilité pour les dommages résultant d'un emploi détourné ou abusif de ses produits.

## **CONSERVER CE MANUEL**



## INFORMATIONS DE SÉCURITÉ IMPORTANTES



### SYMBOLE D' AVERTISSEMENT

Ce symbole met en garde contre les risques et les manipulations dangereuses pouvant entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Les mots indicateurs ci-dessous définissent la gravité du danger, et sont suivis d'informations permettant de prévenir ou d'éviter le danger.

### !DANGER

Danger immédiat qui, s'il n'est pas évité, ENTRAÎNERA des blessures graves, voire mortelles.

### AVERTISSEMENT

Danger qui, s'il n'est pas évité, POURRAIT entraîner des blessures graves, voire mortelles.

### ATTENTION

Dangers ou manipulations dangereuses qui, s'ils ne sont pas évités, POURRAIENT ÉVENTUELLEMENT entraîner des blessures graves, voire mortelles.



### AVERTISSEMENT

Lire et comprendre toutes les instructions et consignes de sécurité de ce manuel avant d'utiliser cet outil ou d'effectuer son entretien.

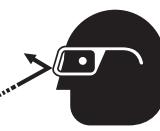
Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures graves ou la mort.



### AVERTISSEMENT

Cet outil ne protège pas contre les chocs électriques. Lire et comprendre les instructions avant d'utiliser l'outil P2095/P2096 de Greenlee.

Le non-respect de cette mise en garde peut entraîner des blessures graves ou la mort.



### AVERTISSEMENT

Porter une protection oculaire durant l'utilisation de cet outil.

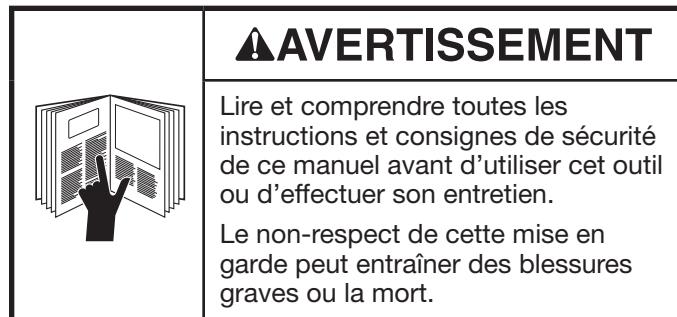
L'absence de protection oculaire peut entraîner des lésions oculaires graves causées par des projections de débris.



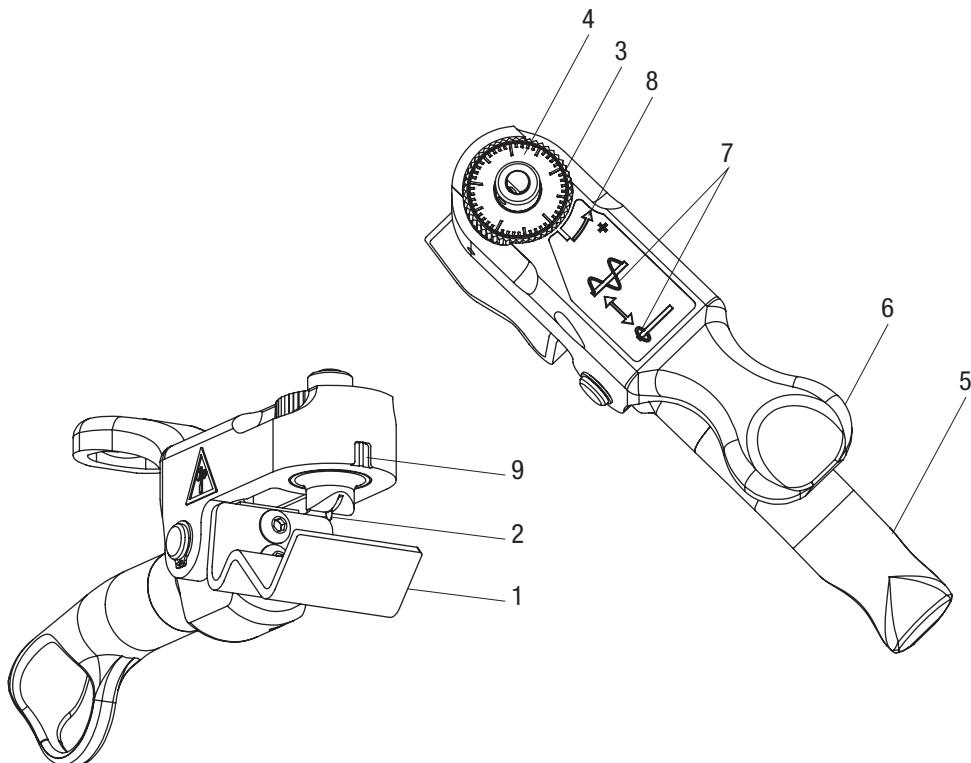
### ATTENTION

Les lames sont coupantes. Garder les doigts à l'écart des lames lors du dénudage de câble et des changements de lame.

Le non-respect de cette précaution peut entraîner des blessures.



## Identification



- |   |  |
|---|--|
| 1. Guide-câble                              | 6. Levier  |
| 2. Lame bidirectionnelle                    | 7. Directions de coupe                                 |
| 3. Bouton de réglage de profondeur de coupe | 8. Direction d'accroissement de la profondeur de coupe |
| 4. Graduation de profondeur de coupe        | 9. Repère d'alignement                                 |
| 5. Poignée                                  |  |

## Caractéristiques techniques

### Capacité

P2095..... Semi-conducteur de 18,5 mm à 31,8 mm  
(0,73 po à 1,25 po) de diamètre

P2096..... Semi-conducteur de 31,8 mm à 39,3 mm  
(1,25 po à 1,55 po) de diamètre

Profondeur de coupe ..... 0,000 à 0,090 po  
par intervalles de 0,001 po

## Entretien

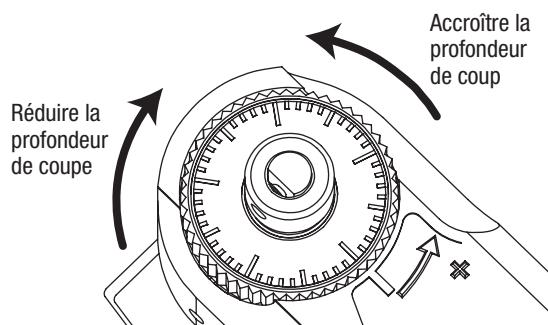
Garder l'outil propre et sec. Aucun entretien supplémentaire nécessaire.



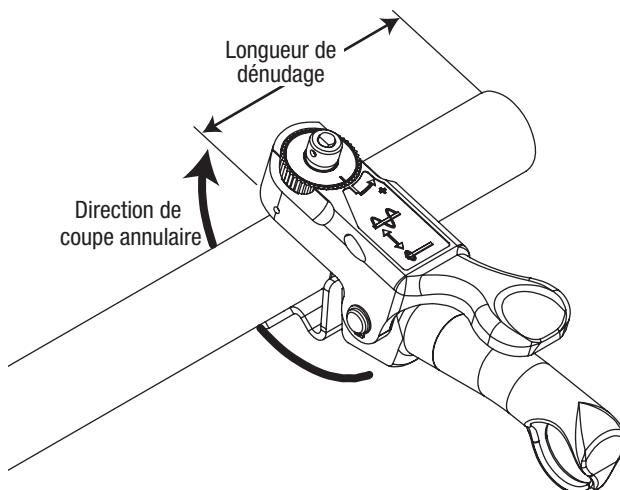
## Fonctionnement

Les nombres entre parenthèses renvoient à la section « Identification » de ce manuel.

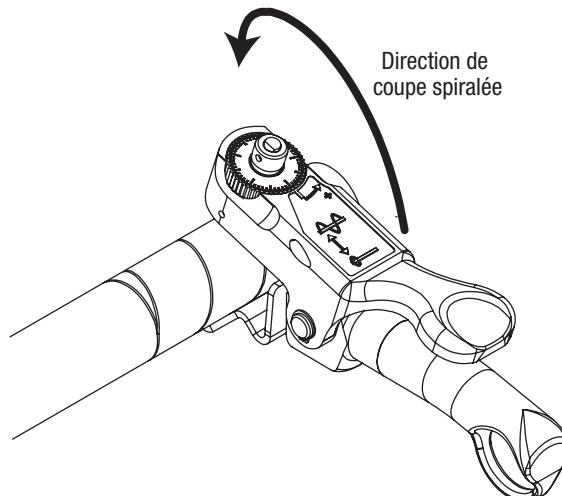
1. Tourner le bouton de réglage de profondeur de coupe (3) de façon à inciser légèrement moins que l'épaisseur du semi-conducteur afin de ne pas endommager l'isolant en dessous. Chaque trait sur le cadran du bouton de réglage représente 1 mil ou 0,001 po (25 microns) de profondeur de coupe.
  - Tourner le bouton de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour accroître la profondeur de coupe.
  - Tourner le bouton de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée pour régler la lame sur la profondeur zéro.



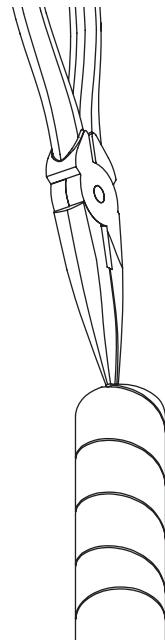
2. Appuyer sur le levier (6) pour écarter les mâchoires de l'outil à inciser et placer l'outil à la longueur de dénudage souhaitée. Voir la figure ci-dessous. Relâcher le levier pour fermer l'outil sur le semi-conducteur et faire pénétrer la lame jusqu'à la profondeur fixée sur le bouton de réglage.
3. Faire tourner l'outil sur la circonference du câble dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour produire la coupe annulaire droite. Voir la figure ci-dessous. Les directions d'incision (7) sont indiquées sur le levier de l'outil.



4. Faire tourner l'outil autour du câble dans le sens opposé pour effectuer une coupe spiralée jusqu'au bout du câble. Voir la figure ci-dessous.



5. À l'aide d'une pince à becs fins, saisir l'extrémité de l'incision spiralée et détacher la couche de semi-conducteur. Voir la figure ci-dessous.

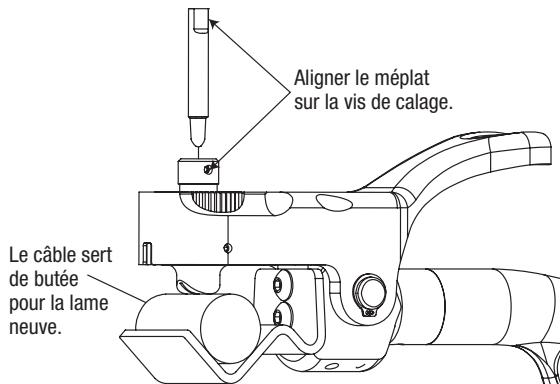


## Changements de pièces

Les nombres entre parenthèses renvoient à la section « Illustration et nomenclature des pièces » de ce manuel.

### Changer la lame

1. Tourner le bouton de réglage de profondeur de coupe (5) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée. Le cadran doit indiquer 0/50.
2. Desserrer la vis de calage (12) et retirer la lame (18) par la partie supérieure de la vis de réglage de la lame.
3. Placer un morceau de câble dans l'outil pour faire office de butée pour la lame neuve.
4. Enfiler une lame neuve avec le méplat face à la vis de calage (12) jusqu'à ce que la pointe de la lame appuie contre le câble. Voir la figure ci-dessous.
5. Serrer la vis de calage (12) et retirer le morceau de câble de l'outil.



### Remplacement du plongeur à bille

1. Desserrer la vis de pression (12), le ressort (21), et la bille en acier (13).
2. Installer la nouvelle bille en acier, le ressort, et la vis de pression. Serrer la vis de pression jusqu'à ce que la tête de la vis soit contre le trou pour boulon à tête noyée dans le levier (3). Lorsqu'il est bien installé, le plongeur à bille supprimera le jeu dans le bouton tout en lui permettant de tourner facilement.

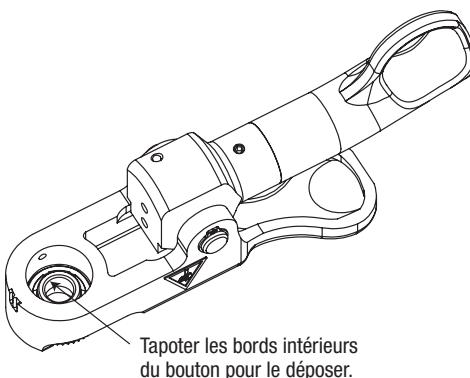
### Remplacement de la poignée

1. Desserrer la vis de pression (10) et retirer la poignée (17 ou 20).
2. Installer la nouvelle poignée et serrer la vis de pression.

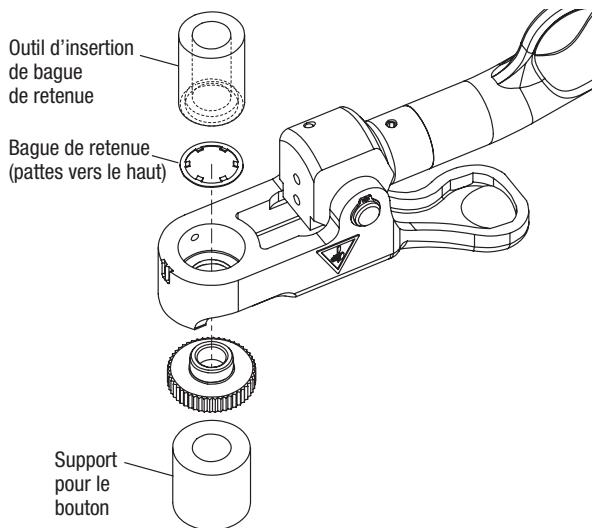
### Remplacement du bouton et de la vis de réglage

1. Retirer la lame (18). (Consulter les instructions précédentes.)
2. Desserrer la vis de pression (12), le ressort (21), et la bille en acier (13).

3. Retirer les deux vis à tête ronde (11) et la base (1).
4. Retirer la vis de calage à pointeau (16) et le porte-lame (6).
5. Retirer la bague de retenue (8) de la vis de réglage de la lame (7), et tourner la vis de réglage de la lame dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la retirer du bouton de réglage (5).
6. Retourner l'outil et immobiliser le levier (3) dans un étai. Tapoter les bords inférieurs du bouton de réglage avec une cheville ou un poinçon plat et un marteau de façon à pousser le bouton de réglage hors de la bague de retenue (9) et du levier (3). Voir la figure ci-dessous.



7. Placer le bouton de réglage (5) neuf dans le levier (3) et poser le levier avec le bouton sur une surface plane ou un établi.
8. Poser la bague de retenue (9) neuve sur le bouton de réglage (5) à l'aide d'un outil d'insertion de bague de retenue ou d'un poinçon plat ou une cheville et d'un marteau. Tapoter la bague de retenue sur le bouton jusqu'à ce que la bague soit bien serrée contre le levier. Voir la figure ci-dessous.



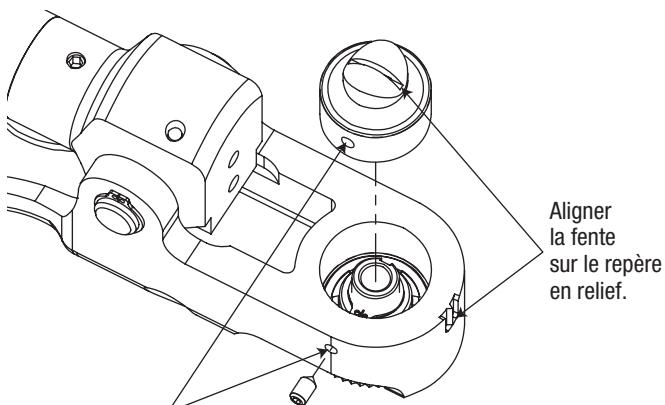
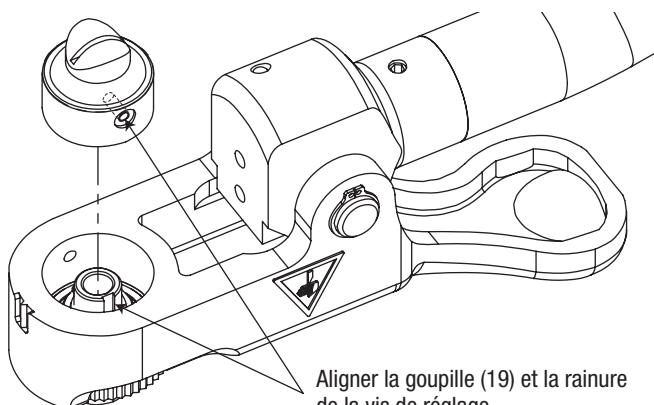


## Changements de pièces (suite)

Les nombres entre parenthèses renvoient à la section « Illustration et nomenclature des pièces » de ce manuel.

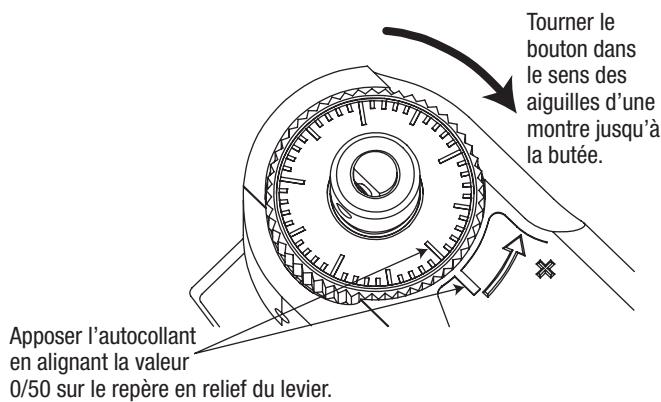
### Changer le bouton de réglage et la vis de réglage (suite)

9. Poser la vis de réglage (7) neuve dans le bouton de réglage (5) et poser la bague de retenue (8) neuve sur la vis de réglage.
10. Aligner la goupille (19) du porte-lame (6) neuf et la rainure de la vis de réglage de lame (7). Tourner le porte-lame de façon à aligner la fraiseuse avec le trou dans le côté du levier. Voir les figures ci-dessous.
11. Poser la vis de calage à pointeau (16) dans le levier (3) et la serrer contre la fraiseuse du porte-lame (6).



Aligner la fraiseuse sur le trou du levier.

12. Installer la nouvelle bille (13), le ressort (21), et la vis de pression (12) dans le levier (3) (voir les instructions précédentes).
13. Appuyer sur le levier (3) pour écarter les mâchoires de l'outil à inciser et remonter la base (1) et les deux vis à tête ronde (11).
14. Tourner le bouton de réglage (5) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée. Poser l'autocollant de graduation de profondeur de coupe (15) neuf sur la surface en retrait du bouton de réglage en alignant le repère 0/50 sur le trait en relief du levier. Voir la figure ci-dessous.

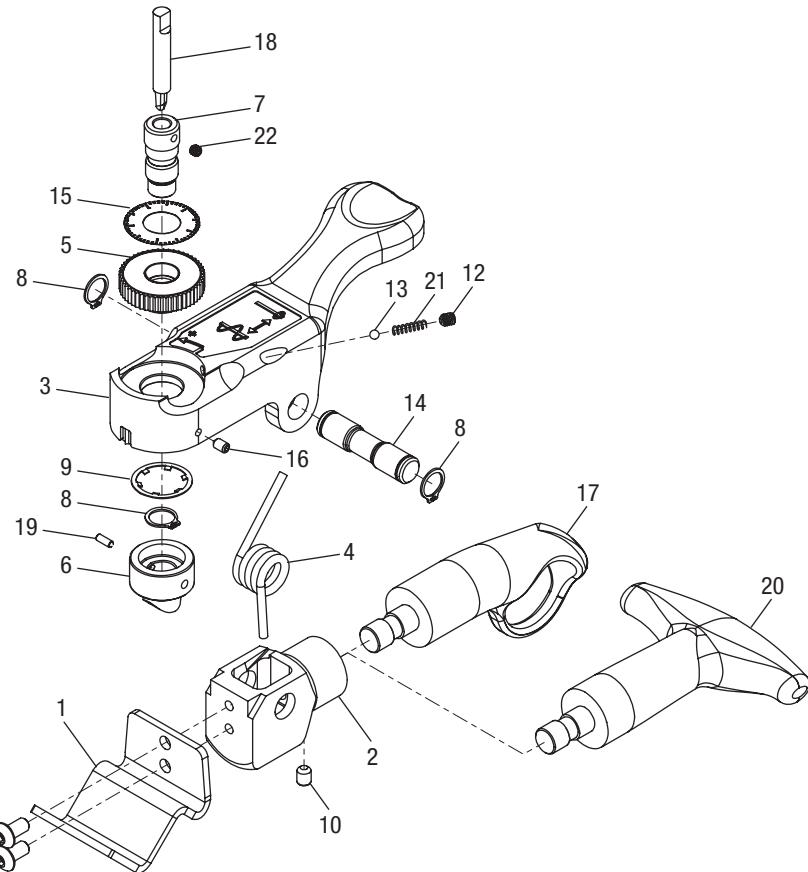


15. Remonter la lame (18) (voir les instructions précédentes).

## Illustration and Parts List

## Ilustración y lista de partes

## Illustration et nomenclature des pièces



### P2095 Semi-Con Scoring Tool for ø0.73 to ø1.25

Key	Part No.	Description	Qty
	52070682	S/C scoring tool (ø0.73–ø1.25) (includes all of the following)	
1A		Base (ø0.73–ø1.25) .....	1
2		Bracket.....	1
3		Lever .....	1
4		Torsion spring .....	1
5		Adjusting knob.....	1
6		Blade holder.....	1
7		Blade adjusting screw.....	1
8		Retaining ring, Truarc #5100-37 .....	3
9		Retaining ring, Truarc #5105-56 EX .....	1
10A		Set screw, #8-32 x 1/4 cup pt. ....	1
10B*		Set screw, #10-24 x 1/4 cup pt.	
11		Screw, #10-24 x 3/8 button head .....	2
12		Set screw, #8-32 x 3/16 locking .....	1
13		Ball, ø1/8 steel .....	1
14		Pivot pin .....	1
15		Decal, blade depth scale .....	1
16A		Set screw, #8-32 x 1/4 cone pt.....	1
16B*		Set screw, #6-32 x 1/4 cone pt.	
17	52071995	Handle, finger loop .....	1
18	52074107	Blade, bi-directional .....	1
19		Dowel pin, ø3/32 x 1/4.....	1
20	52071994	Handle, T-shaped.....	1
21		Compression spring.....	1
22		Set screw, #8-32 x 3/16 flat pt.....	1

### P2096 Semi-Con Scoring Tool for ø1.25 to ø1.55

Key	Part No.	Description	Qty
	52070683	S/C scoring tool (ø1.25–ø1.55) (includes all of the following)	
1B		Base (ø1.25–ø1.55) .....	1
2		Bracket.....	1
3		Lever .....	1
4		Torsion spring .....	1
5		Adjusting knob.....	1
6		Blade holder.....	1
7		Blade adjusting screw.....	1
8		Retaining ring, Truarc #5100-37 .....	3
9		Retaining ring, Truarc #5105-56 EX .....	1
10A		Set screw, #8-32 x 1/4 cup pt. ....	1
10B*		Set screw, #10-24 x 1/4 cup pt.	
11		Screw, #10-24 x 3/8 button head .....	2
12		Set screw, #8-32 x 3/16 locking .....	1
13		Ball, ø1/8 steel .....	1
14		Pivot pin .....	1
15		Decal, blade depth scale .....	1
16A		Set screw, #8-32 x 1/4 cone pt.....	1
16B*		Set screw, #6-32 x 1/4 cone pt.	
17	52071995	Handle, finger loop .....	1
18	52074107	Blade, bi-directional .....	1
19		Dowel pin, ø3/32 x 1/4.....	1
20	52071994	Handle, T-shaped.....	1
21		Compression spring.....	1
22		Set screw, #8-32 x 3/16 flat pt.....	1

### Service Kits

- 52074108 Ball plunger kit (includes items 12, 13, and 21)  
52074109 Adjusting knob kit (includes items 5–9, 12, 13, 15, 16A, 16B\*, 19, 21, and 22)

\*Component used in tool before July 2016.