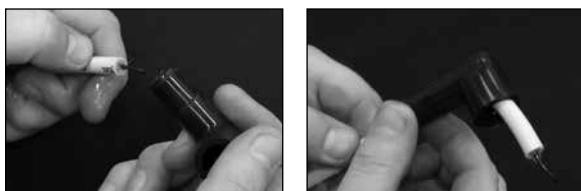


INSTALLATION INSTRUCTIONS Ignition Wire Crimp Tool - # 170040

ACCEL's Wire Crimper Tool (#170040) will work with HEI and points style terminals. The ACCEL Crimper will also help correctly strip to expose the core of 7mm and 8mm ACCEL wire.

1. Start with the longest plug wire and replace each wire one at a time.
2. For Points style terminals, slide the distributor boot over the wire before terminating. HEI style terminals are installed after the terminal is completed.



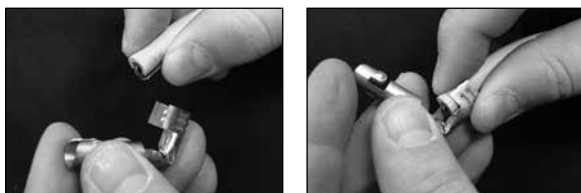
3. Utilizing the 7mm or 8mm holes on the ACCEL Wire Crimper, slide the wire through the hole with the end flush.



4. Holding a razor blade across the guide, rotate the wire and cut the circumference of the insulation. Be careful not to nick, cut or split the core. The exposed core should be 5/8".



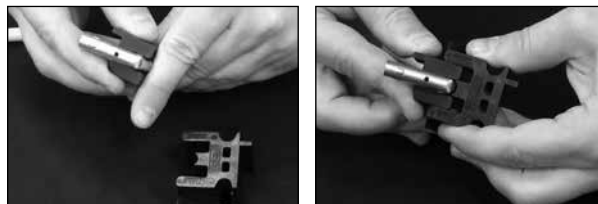
5. Fold the core over the wire. Insert the wire into the terminal and position the wire's silicone insulation 1/8" past the terminal's crimping tabs.



6. Slightly bend the terminal tabs over with pliers. DO NOT OVER CRIMP. This step is intended to secure the wire and terminal together and prepare for final crimping.



7. Place the open end of the terminal facing the "W" in the crimper tool.



8. Assemble the crimp tool and place the alignment tabs into the jaws of the vise. Slowly close the vise, paying attention to the alignment of the terminal.



9. Once the terminal is closed around the wire, stop applying pressure. DO NOT OVER CRIMP. It is possible to over crimp the terminal and tear the silicone wire sleeve.

10. Remove the vise pressure and inspect the newly crimped terminal.



11. For points style terminals: slide the boot onto the terminal.



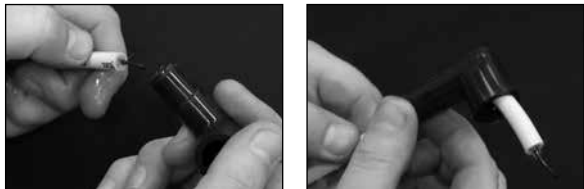
12. For HEI style boots: lightly lubricate the terminal with dielectric grease and slide the wire into the HEI boot.



Instrucciones para la instalación del cable universal ACCEL

La tenaza engarzadora de cable de ACCEL (N.º 170040) acepta terminales estilo HEI y de puntos. La tenaza engarzadora de ACCEL ayudará también a cortar correctamente la envoltura aislante para exponer el núcleo del cable ACCEL de 7 mm y 8 mm.

1. Comience con el cable de bujía más largo y reemplace cada cable de a uno por vez.
2. Para los terminales de puntos, deslice el capuchón del distribuidor sobre el cable antes de terminar. Los terminales estilo HEI se instalan después de completar el terminal.



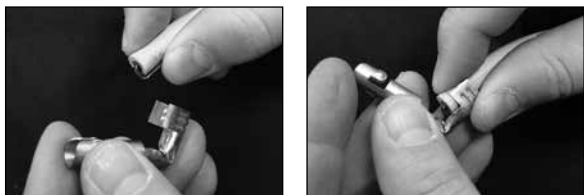
3. Utilice los orificios de 7 mm u 8 mm en la tenaza engarzadora de ACCEL y haga pasar el cable a través del orificio con el extremo parejo.



4. Sostenga una navaja de rasurar perpendicular a la guía, haga girar el cable y corte la circunferencia de la envoltura aislante. Tenga cuidado de no doblar, cortar o separar el núcleo. El núcleo expuesto debe ser de 15,8 mm (5/8 pulg.).



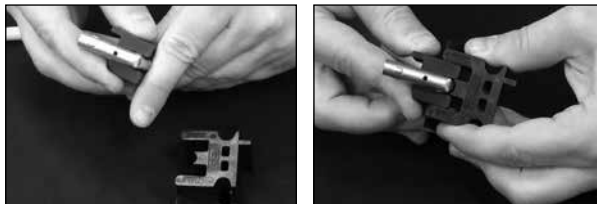
5. Pliegue el núcleo sobre el cable. Introduzca el cable dentro del terminal y coloque la aislación de silicona del cable 3,1 mm (1/8 pulg.) después de las lengüetas de engarce del terminal.



6. Doble levemente las lengüetas del terminal con el alicate. NO LAS APRIETE DEMASIADO. Este paso tiene como finalidad asegurar el cable y el terminal juntos y prepararlos para el engarce final.



7. Coloque el extremo abierto del terminal enfrentando la "W" en la tenaza engarzadora.



8. Arme la tenaza engarzadora y coloque las lengüetas de alineación dentro de las mordazas de la prensa. Cierre lentamente la prensa, prestando atención a la alineación del terminal.



9. Una vez que el terminal esté cerrado alrededor del cable, deje de ejercer presión. NO LO APRIETE DEMASIADO. Si lo hace, puede apretar demasiado el terminal y romper el forro de silicona del cable.

10. Deje de presionar la prensa e inspeccione el terminal recientemente engarzado.



11. Para los terminales de puntos: deslice el capuchón sobre el terminal.



12. Para los capuchones estilo HEI: lubrique levemente el terminal con grasa dieléctrica y haga deslizar el cable dentro del capuchón estilo HEI.

