

CRIMPZANGE // CRIMPING TOOL

080.000.041.000.000

A PERFECT ALLIANCE.



B-PROFIL-CRIMPZANGE FÜR STANZKONTAKTE LEITUNGSQUERSCHNITTE AWG28–22

Die B-Profil-Crimpzange wird zum Vercrimpen von gestanzten Kontakten mit einer Leitung verwendet. Die optimale Kraftübersetzung sorgt für komfortables Arbeiten. Zusätzlich verfügt die Crimpzange über eine Halterung für Kontaktrollen.

Die Zange eignet sich für einen maximalen Querschnittsbereich von AWG28–AWG22. Dieser Bereich kann je nach Produktserie abweichen.

Genauere Crimpinformatoren sind dem Abschnitt „Werkzeuge und Zubehör“ des jeweiligen Produktkatalogs zu entnehmen.

B-PROFILE CRIMPING TOOL FOR STAMPED & FORMED CONTACTS CABLE CROSS-SECTIONS AWG28–22

The B-profile crimping tool is used to crimp stamped contacts on to a conductor. The optimum force transmission provides for comfortable working. The crimping tool also has a holder for contact rolls.

The crimping tool is suitable for a maximum cross-section range from AWG28 to AWG22. This range may differ depending on the product series.

More detailed crimp information can be found in the chapter “Tools and Accessories” of the respective product catalog.

SICHERHEITSHINWEISE

- Crimpwerkzeuge erzeugen eine sehr hohe Presskraft. Bei unsachgemäßer Handhabung kann dadurch erhebliche Quetschgefahr bestehen!
- Arbeiten unter Spannung sind nicht zulässig!
- Bei Fragen kontaktieren Sie bitte den Hersteller.

SAFETY INSTRUCTIONS

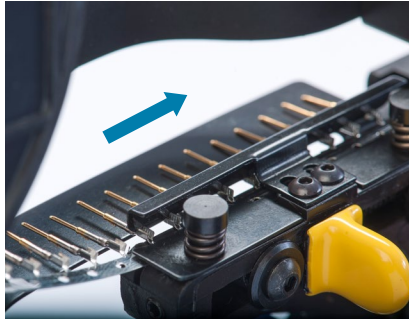
- Crimping tools generate a very high pressing force. Incorrect handling may result in considerable risk of crushing!
- Working under voltage is not permitted!
- For questions, please contact the manufacturer.

CRIMPVORGANG // CRIMPING PROCESS

080.000.041.000.000

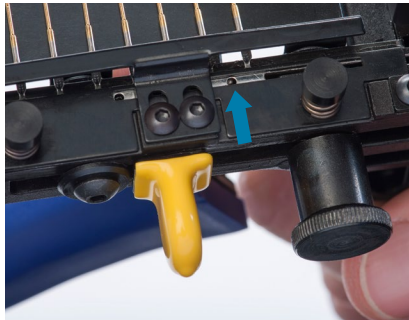
- 1** Stanzband so einlegen, dass der Trägerstreifen auf Seiten der Führungsschiene ist. Das Stanzband dazu unter das Führungsblech in Richtung Crimpbereich schieben.

Insert the stamped contact strip so that the strip is on the side of the guiding rail. Therefore push the strip under the guiding plate and move the strip in direction to the crimping area.



- 2** Band so lange per Hand vorschieben, bis das erste Sucherloch in den Vorschub einrastet (siehe Pfeil).

Continue feeding the strip until the first adjusting hole locks into the feed (see arrow).



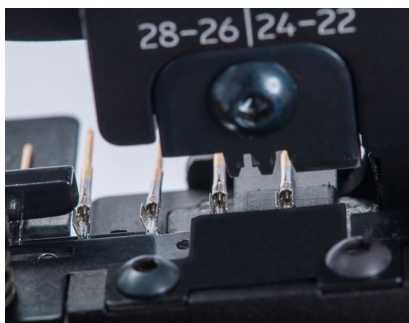
- 3** Mit dem Hebel für den manuellen Vorschub das Stanzband nachführen.

Continue to feed the stamped contact strip with the yellow lever for the manual feed.



- 4** Kontakt nachführen bis dieser unter gewünschter Crimpposition liegt.

Continue feeding until the contact is positioned under the desired crimping position.



- 5** Zum Wechsel des Crimpbereichs die Klemmschraube lösen, in die jeweilige Richtung verschieben und Klemmschraube wieder fixieren.

To change the crimp section release clamping screw, slide in the respective direction and fix clamping screw again.

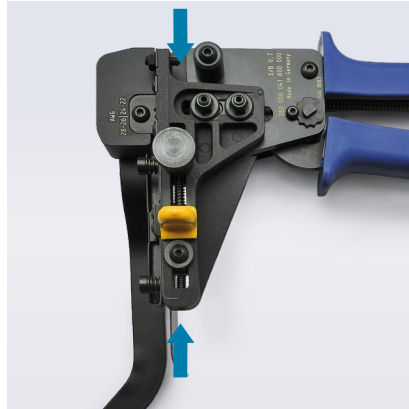


CRIMPVORGANG // CRIMPING PROCESS

080.000.041.000.000

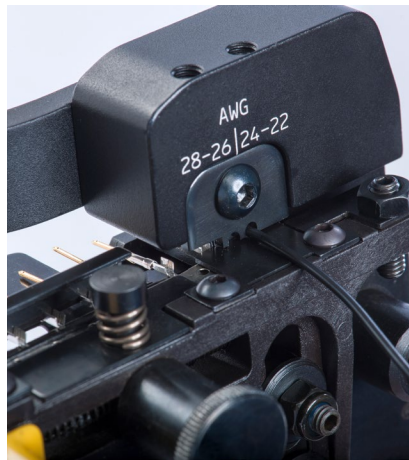
- 6 Falls eine Nachjustierung der Endpositionen erforderlich ist, Position mit der jeweiligen Schraube korrigieren.

If a readjustment of the end positions is necessary, correct the position with the respective screw.



- 7 Crimpzange vorschließen und vorbereitetes Kabel in die entsprechende Öffnung einführen. Darauf achten, dass das Kabel mittig im Crimpbereich liegt. Crimpzange vollständig betätigen. Nach dem Öffnen den Kontakt entnehmen und das Ergebnis prüfen.

Pre-close the crimping tool and insert the prepared cable into the correct opening. Note that the cable is in the middle of the crimping area. Press the crimping tool completely. After opening, remove contact and check the result.



- 8 Zum Wechseln der Kontaktrolle den roten Hebel betätigen und Stanzband nach hinten rausziehen.

In order to change the stamped contact strip, use the red lever and pull out the strip backwards.

