



WE Handcrimpzange / WE Crimp Hand Tool

Einzelkontakt Art-Nr. <i>Single contact Order Code</i>	AWG	WR-WTB Raster <i>WR-WTB pitch</i>	Crimp Nest <i>Crimp Mold</i>	Crimp-Handzange Art-Nr. <i>Crimp hand tool Order Code</i>
66500113722DEC	32-28	1.00 mm	G	600 665 232 280
65300113722DEC	32-28	1.25 mm	D1	600 648 230 220
64800113722DEC	32-28	1.50 mm	D2	600 648 230 220
62400113722DEC	28-26	2.00 mm Dual Row	H1	600 624 228 220
62400113722DEC	24-22	2.00 mm Dual Row	H2	600 624 228 220
62000113722DEC	28-24	2.00 mm	C1	600 620 230 220
64600113722DEC	28-22	2.50 mm	C2	600 620 230 220
68800113722DEC	30-22	2.50 mm "J" Type	C3	600 620 230 220

Schnellentriegelung der Zwangssperre

Die Zwangssperre öffnet sich nach Vollendung des Crimpvorganges automatisch. Bei einer Unterbrechung des Crimpvorganges müssen zum Öffnen der Zwangssperre die Zangenschenkel etwas zusammengedrückt und die Schnellentriegelung mit einem geeignetem Werkzeug (z.B. Schraubendreher) betätigt werden.

Quick release the lock

For quick release the lock: The lock will open automatically at the end of the crimping process. If the crimping process is interrupted, the handles of the tool must be pressed together a little and the lock pushed with an appropriate tool (e.g. screw driver).

Warranty

These crimp system tool are subject to thorough quality control before leaving the factory. The enclosed general terms and conditions of warranty apply.

Service

Before using the crimp system tool, make sure it is in a clean and proper operating state. Always remove crimping residue. Protect the joints from soiling and apply light machine oil to them regularly. Check the bolts regularly to ensure that the lock washers and headless screw. All other maintenance should be performed by the manufacturer.

*Disclaimer

Dies lifetime 50.000 cycles according to DIN 41641 part 1.

Garantie

Die Crimp-Systemzange unterliegt einer sorgfältigen Qualitätskontrolle. Es gelten die allgemeinen Garantiebestimmungen.

Wartung und Instandhaltung

Die Zange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind 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. Die Instandhaltung der Zange sollte beim Hersteller erfolgen.

*Haftungsausschluss

Gesenk-Standzeit 50.000 Zyklen nach DIN 41641 Teil 1.

Bedienungsanleitung Handcrimpzange Operation Manual Crimp Tool



Vor Beginn aller Arbeiten Bedienungsanleitung lesen!

Read these instructions completely before using this tool!

Artikel-Nr. / Order Code:
600 620 230 220
600 648 230 220
600 624 228 220
600 665 232 280

Allgemeines

Die Bedienungsanleitung muss ständig bei der Zange verfügbar sein. Die Zange ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt.

Die Zange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden und 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.

Preface

The Operating Instructions must always be within reach of the hand crimping tool. This Crimp System Tool may be used only for the intended application and in strict compliance with all applicable safety rules, regulations and practices. It must be properly maintained, undamaged and in good working order. Unauthorized modification is prohibited and voids the manufacturer's warranty. Always wear safety glasses with side shields and other appropriate personal protective equipment.



MISUSE MAY CAUSE PERSONAL INJURY. KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN! NEVER INSERT FINGERS BETWEEN THE JAWS OF THE TOOL!

Verwendungszweck

Mit der Handcrimpzange können verschiedene Crimpkontakte verarbeitet werden (siehe Tabelle auf Seite 04).

Beschreibung

Die Handcrimpzange besteht aus einer Grundzange mit einem Crimpmatrizenpaar, zwei Befestigungsschrauben für die Matrizen und einem Klapplocator (Positionierhilfe). Der Ratschenmechanismus der Handcrimpzange besitzt 4 Raststufen. Erst nach Überwindung der letzten Raststufe öffnet die Handcrimpzange automatisch (Prinzip der Zwangsvollendung). Um eine Beschädigung der Crimpmatrize bzw. des Verbinders zu vermeiden, kann bei Fehlercrimpung die Zange über die Notentriegelung vorzeitig geöffnet werden.

Application

The Crimp Tool has been developed for optimal crimping of different terminals (see chart on page 04).

Description

The Crimping Pliers is comprised of basic tool with a pair of crimping dies (Linear crimping movement) and hinged-type positioner. Positioning aids can be attached for the respective connector. The ratchet has four steps. It opens after the fourth step has been passed (principle of compulsory completion). To prevent damage to the crimping die or connector, the built-in quick release enables the tool to be opened prematurely in the event of failed crimping.

Crimpvorgang

- 1** Zange öffnen, Klapplocator nach hinten ziehen (A), dann nach unten schwenken (B)
- 2** Klemmplatte am Klapplocator nach unten drücken (C) und Verbinder bis zum Anschlag in die passende Crimpstelle im Klapplocator einlegen (D), zum Einlegen kann es notwendig sein, ein Hilfsmittel wie z.B. eine Pinzette zur verwenden, anschließend Klemmplatte entlasten
- 3** Klapplocator nach oben schwenken und Vordrücken an die Crimpmatrize bis der Klapplocator hörbar einrastet (E)
- 4** Zange soweit schließen, dass der Verbinder durch die Crimpmatrizen arretiert ist und vorbereitetes Kabel einführen
- 5** Zangenschenkel bis zur Freigabe der Zwangssperre schließen und dadurch Crimpverbindung herstellen
- 6** Zange öffnen
- 7** Klemmplatte nach unten drücken und Kontaktaufnahme leicht nach hinten ausrasten, dann vercrimpften Verbinder entnehmen

Crimping procedure

- 1** Open the tool, move the hinged-type positioner first back (A) and then downwards (B)
- 2** Press the clamp sheet down (C) and insert terminal fully into the respective cavity of the positioner (D), for insert the terminal eventually please use a pair of tweezers, release clamp sheet
- 3** Move the positioner upwards and afterwards forward towards the dies until it audibly locks in place (E)
- 4** Close the handles until the connector is held by the crimping dies. Insert the prepared wire
- 5** Press the handles together until the compulsory lock is released and the connector has been crimped
- 6** Open the tool
- 7** Press the clamp sheet down, pull the locators lightly backwards, remove the crimped connector

Fig. 1

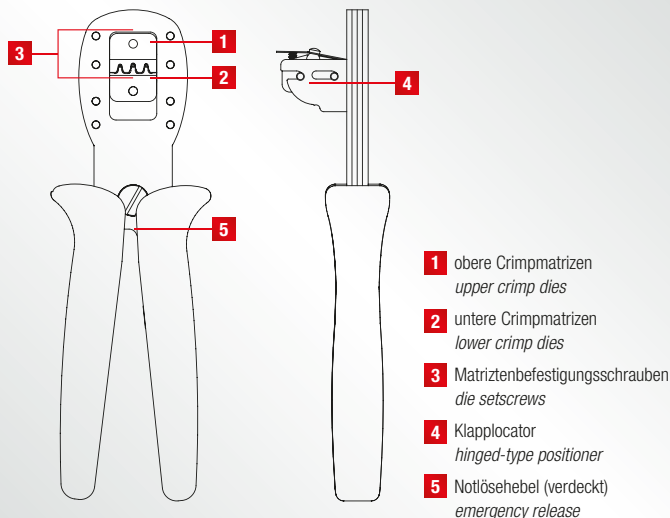
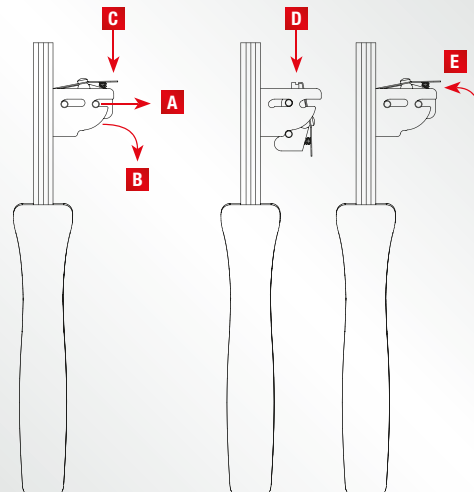


Fig. 2



Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9