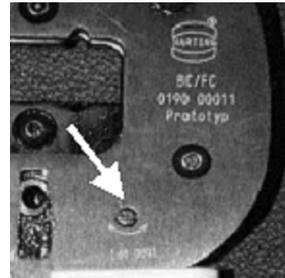


Verriegelung

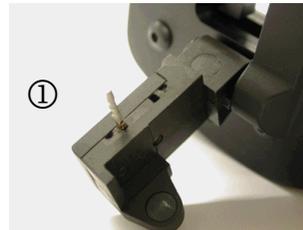
Um eine gleich bleibende Crimpqualität bei allen Kontakten zu gewährleisten, ist die Zange mit einer Sperre versehen.

- Sie lässt ein Schließen der Zange nicht zu, bevor die Crimpbacken nicht ganz geöffnet sind.
- Sie verhindert ein vorzeitiges Öffnen der Zange bei eingeleitetem Crimpvorgang.



Vorzeitige Entriegelung

Die Crimpzange kann entriegelt werden, indem man die Zange leicht zusammendrückt und dann die Schraube wie angegeben in Pfeilrichtung dreht. Danach kann die Crimpzange vollständig geöffnet werden.



Crimpen

- Den Positionierer aufklappen.
- Den Einzelkontakt in den Positionierer ① einführen- dabei die richtige Kammer nutzen!
- Den Positionierer zurückklappen
- Die Zange nun schließen bis der Kontakt sicher gehalten wird – ②
- Den Draht in den Kontakt einführen.
- Die Crimpung durchführen, bis die Zange entriegelt wird.
- Den gecrimpten Kontakt entnehmen.



Wartung und Pflege

- Bei Bedarf ist die Crimpzange von Staub und Oil zu säubern.
- Die Crimpzange vor Staub und Feuchtigkeit geschützt aufbewahren!

Nur HARTING Crimpkontakte können damit verarbeitet werden!
Das Werkzeug vor Staub und Feuchtigkeit schützen!

The basic tool

09 99 000 0620



can be used with the following crimping insert sets

Crimping insert set-no.	For individual contacts	Wire gauge: [mm ²]	Isolation-Ø [mm]	
	09 99 000 0621	0902 000 BC	0.09 – 0.50	0.7–1.5
	09 99 000 0621	0906 000 . . . 4 FC 1	0.09 – 0.25	0.7–1.5
	09 99 000 0622	0906 000 . . . 1 FC 2	0.14 – 0.56	0.8–2.0
	09 99 000 0623	0906 000 . . . 2 FC 3	0.50 – 1.50	1.6–2.8

Marking of the FC-contacts is stamped on their rear site.

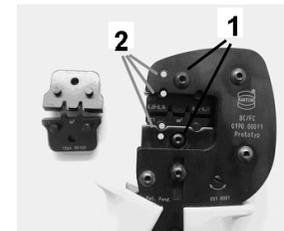
Locators are supplied with the crimping sets.

To order them separately use the following part-no.

	09 99 000 0630	locator BC
	09 99 000 0631	locator FC

Set up Crimping inserts

- Screw-off the fixing screw (1) – pliers closed
- Close tool until it releases (open now the tool)
- Remove inserts (first upper part)
- Install new inserts – marking (2) has to have same colour – first insert lower part
- Fix the screws again with: ISKA M4x18 (upper)
ISKA M4x9 (lower)
- Plug the locator from the top in a 90° position as shown in the picture



Safety ratchet

- The hand crimp tool can only be used after it has been opened completely. Each crimp process has to be done



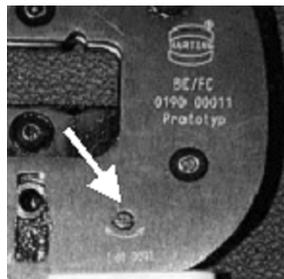
fully, before the tool can be opened again. This guarantees a good quality crimp each time.

Do not open or close the tool by force!

Early crimp unclamp

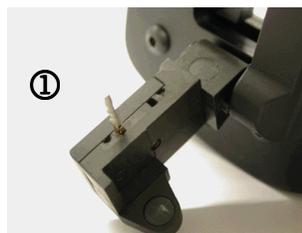
It is possible to open the tool during crimping if necessary:

- Slightly hold together the grips of the tool
- Open the safety barrier on the rear side of the tool by turning left or right
- Open the grips of the tool to release the partially crimped contact.



Crimp process

- Fold up locator
- Assemble the contact into the locator ① – select the right chamber!
- Fold back the locator
- Close the tool until the contact will be hold– ②
- Put the wire into the crimp opening
- Crimp the contact until the tool can be released
- Take out the crimped contact.



Maintenance

Remove any existing material and dirt and clean the crimp zone regularly. Check the crimp zone of the tool for correct closing, clean all moving parts. These should move smoothly in operation and lubricate them. (Use: machine oil SAE 20).

Use with HARTING crimp contacts only!
Protect tool against high humidity and dust!

Das Basiswerkzeug

09 99 000 0620



wird mit folgenden Crimp-einsätzen betrieben.

Crimpeinsatz Nr.	für Einzelkontakte	Leiterquerschnitte: [mm ²]	Isolations-Ø [mm]	
	09 99 000 0621	0902 000 BC	0.09 – 0.50	0.7–1.5
	09 99 000 0621	0906 000 . . . 4 FC 1	0.09 – 0.25	0.7–1.5
	09 99 000 0622	0906 000 . . . 1 FC 2	0.14 – 0.56	0.8–2.0
	09 99 000 0623	0906 000 . . . 2 FC 3	0.50 – 1.50	1.6–2.8

Die FC-Kontakte sind auf der Rückseite entsprechend markiert.

Der Positionierer ist Bestandteil der Crimpeinsätze.

Zur Nachbestellung können folgende Artikelnummern genutzt werden.

	09 99 000 0630	Positionierer BC
	09 99 000 0631	Positionierer FC

Montage der Crimpeinsätze

- Bei geschlossener Zange werden die Befestigungsschrauben (1) entfernt.
- Nun die Zange komplett schließen oder entriegeln und dann öffnen.
- Die Einsätze entfernen (den oberen zuerst).
- Jetzt die neuen Einsätze montieren. Dabei müssen die Markierungen (2) die selbe Farbe haben (den unteren Einsatz zuerst montieren).
- Die Einsätze mit den Befestigungsschrauben sichern: SKA M4x18 (oben) ISKA M4x9 (unten)
- Positionierer von oben her so aufstecken, dass im geschlossenen Zustand die Kontaktaufnahmen in Richtung des Werkzeuges zeigen.

