

| | | |
|---|-------------------|-----------|
|  | | DEUTSCH |
| T1 Hand Crimping Tool | | |
| AWG 28-26 | Best.-Nr.: | 932507006 |
| | Typenbezeichnung: | XZC0706 |
| AWG 24-22 | Best.-Nr.: | 932507007 |
| | Typenbezeichnung: | XZC0707 |

Bedienungsanleitung

| | | |
|---------------------------|-----------|--------------------|
| Crimp-Werkzeuge: | 932507006 | XZC0706 |
| | | AWG 28-26 |
| | 932507007 | XZC0707 |
| | | AWG 24-22 |
| für Crimpkontakte: | 935079001 | RSCB 050/2 PdNi Au |
| | | AWG 28-26 |
| | 935079002 | RSCB 050/1 PdNi Au |
| | | AWG 24-22 |



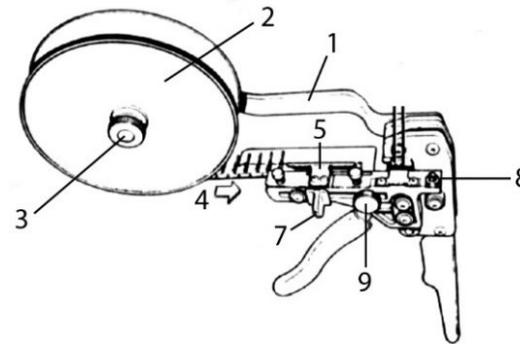
Anwendungsbereich

Die Crimp-Werkzeuge wurden zur Verarbeitung von Crimp-Kontakten mit der Artikelnummer 935079001 und 935079002 entwickelt, die an Trägerstreifen mit ca. 500 Kontakten pro Rolle (2) geliefert werden. Rollenhalter (1), Vorschubeinheit (9) und zwei Crimpprofile stellen ein gutes Handling mit bestem Crimpresultat

Belden Deutschland GmbH - V1.0 – 22-08 - Irrtum und Änderungen vorbehalten

sicher.

Das Crimpprofil crimpt den Leiter- und auch den Isolationscrimpbereich des Kontaktes in einem Arbeitsgang. Während des Crimp-Vorganges wird zusätzlich der Kontakt vom Streifen abgetrennt, sodass sich dieser mit dem Leiter einwandfrei entnehmen lässt.

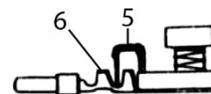


- | | |
|----------------------|-------------------------|
| 1 = Rollenhalter | 2 = Kontaktrolle |
| 3 = Rändelmutter | 4 = Pfeilrichtung |
| 5 = Halblech | 6 = Kontaktstreifen |
| 7 = Kontakttransport | 8 = Abknickblech |
| 9 = Rändelmutter | 10 = Entriegelungshebel |
| 11 = Zwangssperre | |

Vorschubeinheit

Mit Hilfe der Vorschubeinheit wird der Kontaktstreifen in dem Werkzeug positioniert und wie folgt verarbeitet:

1. Kontaktrolle (2) an Rollenhalter (1) mit Rändelmutter (3) montieren. **Kontaktspitzen zeigen zum Rollenhalter!**
2. Werkzeug schließen, bis Zwangssperre ein Öffnen zulässt
3. Kontaktstreifen (6) in Pfeilrichtung (4) zwischen Vorschubeinheit und Halblech so einschieben, dass dieser bis zum Ende des Halblechs (5) vollständig zwischen Leiter- und Isolationscrimp geführt wird.



4. Vorschub mit Kontakttransport (7) vornehmen.

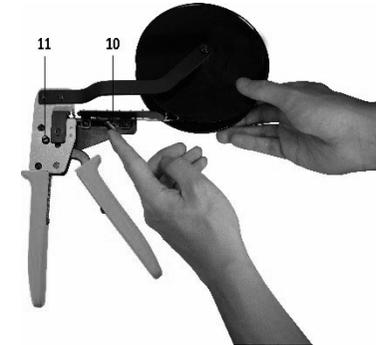
Verstellen der Vorschubeinheit

5. Rändelmutter (9) lösen.
6. Vorschubeinheit nach rechts, oder nach links an den Anschlag verschieben.
7. Rändelmutter (9) wieder anziehen!

8. Prüfen, ob Kontakt mittig im jeweiligen Crimpprofil steht.

Auswechseln des Kontaktstreifens

- Vorschubeinheit mit Entriegelungshebel (10) in Richtung „release“ entriegeln und halten
- Kontaktstreifen entgegen dem Vorschub zur Rolle (2) herausziehen
- Kontaktrolle entfernen



Vorzeitiges Entriegeln

Die Handzange kann nur betätigt werden, nachdem sie vollständig geschlossen wurde. Jeder Crimp-Vorgang muss vollständig durchgeführt werden, bevor sich das Werkzeug wieder öffnet. Dadurch wird eine gleichbleibend gute Crimpqualität sichergestellt.

Ein vorzeitiges Entriegeln des Werkzeuges ist jedoch möglich:

- Griffe des Werkzeuges leicht zusammendrücken
- Zwangssperre (11) auf der Rückseite des Werkzeuges durch Linksdrehung lösen
- Werkzeuggriffe können geöffnet werden.

Qualitätsmerkmale

| | Crimp-Höhe* | Auszugskraft |
|---------------|-----------------------|--------------|
| AWG 28 | 0,80 mm $\pm 0,05$ mm | >11 N |
| AWG 26 | 0,80 mm $\pm 0,05$ mm | >15 N |
| AWG 24 | 0,92 mm $\pm 0,05$ mm | >30 N |
| AWG 22 | 0,92 mm $\pm 0,05$ mm | >40 N |

Abisolierlänge der Litze: 3,0 mm $^{+0,5}$ mm

| | | |
|---|-------------------|-----------|
|  A BELDEN BRAND | | DEUTSCH |
| T1 Hand Crimping Tool | | |
| AWG 28-26 | Best.-Nr.: | 932507006 |
| | Typenbezeichnung: | XZC0706 |
| AWG 24-22 | Best.-Nr.: | 932507007 |
| | Typenbezeichnung: | XZC0707 |

Crimpen

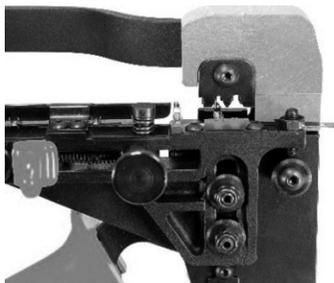
Schritt 1

Crimpwerkzeug öffnen.



Schritt 2

Achten Sie darauf, dass der Kontakt nach dem Vorschieben zur Mitte des Crimp-Profiles steht.



Schritt 3

Crimpwerkzeug in die Rastposition vorschließen bringen (1-2 Rastungen).



Schritt 4

Abisolierten Leiter in den Kontakt einschieben.



Schritt 5

Handzange vollkommen schließen, bis Sicherheitsratsche das Öffnen des Werkzeuges möglich macht.



Schritt 6

Gecrimpten Kontakt entnehmen.



Pflege und Wartung

Evtl. vorhandene Material- und Schmutzreste entfernen, Crimpzone reinigen. Werkzeug auf korrektes Schließen der Profile kontrollieren, bewegliche Teile reinigen und leicht einölen (Maschinenöl SAE 20).

Reinigen nach 75 Crimpungen

Crimp Check nach 1.500 Crimpungen

Wartung nach 7.000 Crimpungen oder 3 Jahren

- Nur zum Crimpen nutzen!
- Nur Belden Crimpkontakte können mit dem Werkzeug verarbeitet werden!
- Das Werkzeug vor Staub und Feuchtigkeit schützen!

Bei festgestellten Beschädigungen die Reparatur nur von autorisiertem Fachpersonal durchführen lassen!

*Vorgabe zum Messen der Crimp-Maße:

