

	<b>HARTING</b> Electronics GmbH D-32339 Espelkamp	DEUTSCH
<b>HARTING</b> <b>HARTING Crimp-Werkzeug DIN</b> <b>für Rolle (250 Kontakte)</b>		
Bestell-Nr.: 09 99 000 0120		

## Bedienungsanleitung

Crimp-Werkzeuge: 09 99 000 0120  
Crimpwerkzeug DIN für Rolle

für Crimpkontakte: 09 06 000 7482  
09 06 000 7472

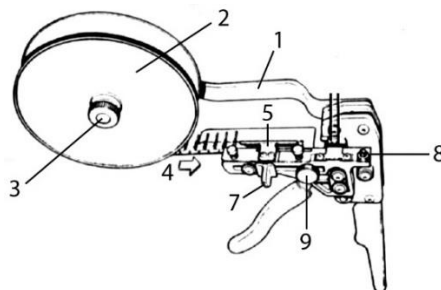


## Anwendungsbereich

Das Crimp-Werkzeug wurde zur Verarbeitung von DIN 41612 Type FC3 Crimp-Kontakten 09060007482 und 09060007472 entwickelt, die an Trägerstreifen mit ca. 250 Kontakten pro Rolle (2) geliefert werden. Rollenhalter (1), Vorschubeinheit und zwei Crimpprofile stellen ein gutes Handling mit bestem Crimpprofil sicher.

- a) Crimpprofil 0,50 – 1,30mm<sup>2</sup>
- b) Crimpprofil 1,00 – 1,50mm<sup>2</sup>

Jedes Crimpprofil crimpt den Leiter- und auch Isolationscrimpbereich des Kontaktes in einem Arbeitsgang. Während des Crimp-Vorganges wird zusätzlich der Kontakt vom Streifen abgetrennt, so dass 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    |                         |

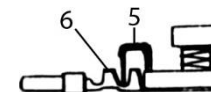
## Vorschubeinheit

Mit Hilfe der Vorschubeinheit wird der Kontaktstreifen in dem Werkzeug positioniert.

Zur Kontaktverarbeitung im Crimp-Profil a) oder b) wird ein Verstellen der Vorschubeinheit notwendig:

- Rändelmutter (9) lösen
- Vorschubeinheit nach rechts, oder nach links bis zum Anschlag verschieben
- Rändelmutter (9) wieder anziehen und prüfen, ob Kontakt zur Mitte des jeweiligen Crimpprofiles steht und wie folgt verarbeiten:

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.

## Auswechseln des Kontaktstreifens

- Vorschubeinheit mit rotem 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
0,50 mm <sup>2</sup>	1,34 mm ±0,05mm	> 60 N
1,50 mm <sup>2</sup>	1,40 mm ±0,05mm	>150 N

**Abisolierlänge der Litze:** 3,5 mm<sup>+0,5mm</sup>

	<b>HARTING</b> Electronics GmbH D-32339 Espelkamp	<b>DEUTSCH</b>
<b>HARTING</b> <b>HARTING Crimp-Werkzeug DIN</b> <b>für Rolle (250 Kontakte)</b>		
Bestell-Nr.: 09 99 000 0120		

## Crimpen

### Schritt 1

Crimpwerkzeug öffnen.



### Schritt 2

Achten Sie darauf, dass der Kontakt nach dem Vorschieben zur Mitte des Crimp-Profils 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 Werkzeugs 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**

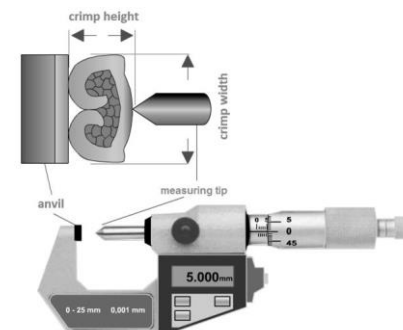
**Crimp Check nach 1.100 Crimpungen**


**Wartung nach 7.000 Crimpungen oder 3 Jahren**

- Nur zum Crimpen nutzen!
- Nur HARTING 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:**



	<b>HARTING</b> Electronics GmbH D-32339 Espelkamp	<b>ENGLISH</b>
	<b>HARTING</b> <b>HARTING Crimp Tool DIN</b> <b>for bandoliered contacts (250 contacts)</b>	
<b>Part-No.: 09 99 000 0120</b>		

## Operation Manual

Crimp-Tool: **09 99 000 0120**  
 Crimp-Tool DIN for bandoliered contacts

For Crimp contacts: **09 06 000 7482**  
**09 06 000 7472**

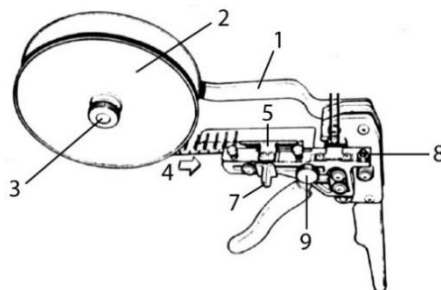


### Scope of application.

The crimping tool was developed for processing DIN 41612 type **FC3** crimp contacts 09060007482 and 09060007472, which are supplied on carrier strips with approx. 250 contacts per roll (2). Roll holder (1), feed unit and two crimp profiles ensure good handling with the best crimp result.

- a) Crimp profile 0,50 – 1,30 mm<sup>2</sup>
- b) Crimp profile 1,00 – 1,50 mm<sup>2</sup>

Each crimp profile crimps the conductor and insulation crimp area of the contact in one operation. During the crimping process, the contact is also separated from the strip so that it can be removed with the conductor.



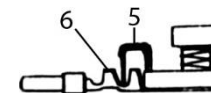
- |                       |                     |
|-----------------------|---------------------|
| 1 = Real seat         | 2 = Contact roller  |
| 3 = Knurled nut       | 4 = Arrow direction |
| 5 = Bracket           | 6 = Contact strips  |
| 7 = Contact transport | 8 = Bend plate      |
| 9 = Knurled nut       | 10 = Release lever  |
| 11 = Forced lock      |                     |

### Feed unit

The contact strip is positioned in the tool with the aid of the feed unit. To process contacts in the crimp profile a) or b), it is necessary to adjust the feed unit:

- Loosen the knurled nut (9)
- Move the feed unit to the right or left as far as it will go
- Tighten the knurled nut (9) again and check whether there is contact with the center of the respective crimp profile and process as follows:

1. Mount the contact roller (2) on the roller holder (1) with the knurled nut (3). Contact tips point towards the reel seat!
2. Close the tool until the positive lock permits opening
3. Push the contact strip (6) in the direction of the arrow (4) between the feed unit and the holding plate so that it is completely guided between the conductor and insulation crimp up to the end of the holding plate (5).



4. Feed with contact transport (7).

### Replace the contact strip

- Unlock and hold the feed unit with the red release lever (10)
- in the "release" direction
- Pull out the contact strip against the feed to the roller (2)
- Remove the contact roller



### Unlock prematurely

The hand tool can only be operated after it has been completely closed.


Every crimping process must be completed before the tool opens again. This ensures a consistently good crimp quality. However, early unlocking of the tool is possible:

- Lightly press the handles of the tool together
- Release the forced lock (11) on the back of the tool by turning to the left
- Tool handles can be opened.

### Quality features

	Crimp-Height*	Pullout force
0.50 mm <sup>2</sup>	1.34 mm ±0.05mm	> 60 N
1.50 mm <sup>2</sup>	1.40 mm ±0.05mm	>150 N

**Stripping length of the wire:** 3.5 mm<sup>+0.5 mm</sup>

	<b>HARTING</b> Electronics GmbH D-32339 Espelkamp	<b>ENGLISH</b>
<b>HARTING</b> <b>HARTING Crimp Tool DIN</b> <b>for bandoliered contacts (250 contacts)</b>		
<b>Part-No.: 09 99 000 0120</b>		

## Crimping

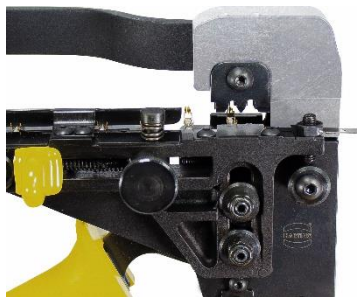
### Step 1

Open crimping tool.



### Step 2

Make sure that the contact is at the center of the crimp profile after being pushed forward.



### Step 3

Bring the crimping tool into the locked position (1-2 clicks).



### Step 4

Push the stripped conductor into the contact.



### Step 5

Close the hand tool completely until the safety ratchet enables the tool to be opened.



### Step 6

Remove crimped contact.



## Care and Maintenance

Possibly, remove existing material and dirt residues, clean crimp zone. Check the tool for correct closing of the profiles, clean moving parts and lightly oil it (machine oil SAE 20).

**Clean after 75 crimping.**

**Crimp check after 1,100 crimping.**

**Maintenance after 7,000 crimping or 3 years.**

- Use only for crimping!
- Only HARTING crimp contacts can be processed with the tool!
- Protect the tool from dust and moisture!

**If damage is found, only have the repair carried out by authorized specialist personnel!**

**\* Specification for measuring the crimp dimensions:**

