

Crimpkontakt

Verarbeitungsanweisung



Crimp contact

Processing instructions

fig. 1

Minimodul/Multimodul-Crimpkontakt
 3111 01 L
 3111 01 G

Minimodul/Multimodul crimp contact
 3111 01 L
 3111 01 G

Technische Daten

Temperaturbereich	-25 °C/+100 °C
Steckkraft/Kontakt	≤ 4,0 N
Ziehkraft/Kontakt	≥ 0,5 N
Haltekraft im Gehäuse	≥ 50 N
Durchgangswiderstand	≤ 5 mΩ
Bemessungsstrom bei $T_U = 30\text{ °C}$	5,0 A
$T_U = 70\text{ °C}$	2,5 A

Technical data

Temperature range	-25 °C/+100 °C
Insertion force/contact	≤ 4.0 N
Withdrawal force/contact	≥ 0.5 N
Retaining force in housing	≥ 50 N
Contact resistance	≤ 5 mΩ
Rated current at $T_{amb} = 30\text{ °C}$	5.0 A
$T_{amb} = 70\text{ °C}$	2.5 A

Verarbeitungswerkzeug

3111 01 L

Handzangen: CZ31/CZK31 und CZB31-01

3111 01 G

Tischpressen: CM31-01 und CMW31-01

Miniapplikatoren auf Anfrage

Tooling equipment

3111 01 L

Hand tool: CZ31/CZK31 and CZB31-01

3111 01 G

Bench press: CM31-01 and CMW31-01

Mini applicator on request

Maße der Leitungsquerschnitte

Cable cross-section dimensions

Leitung/ cable	Drahtcrimp/ conductor crimp		Isolationscrimp/ insulation crimp	
	Höhe/ height	Breite/ width	Höhe/ height	Breite/ width
14 x Ø 0,15 mm = 0,25 mm ²	0,73	1,22	1,29	1,73
32 x Ø 0,10 mm = 0,25 mm ²	0,84	1,23	1,44	1,71
7 x Ø 0,20 mm = 0,21 mm ²	0,77	1,22	1,33	1,72
7 x Ø 0,19 mm = 0,20 mm ²	0,76	1,22	1,31	1,70
7 x Ø 0,16 mm = 0,14 mm ²	0,75	1,22	1,19	1,72
18 x Ø 0,10 mm = 0,14 mm ²	0,75	1,23	1,37	1,71
7 x Ø 0,15 mm = 0,12 mm ²	0,70	1,22	1,16	1,70
18 x Ø 0,08 mm = 0,30 mm ²	0,67	1,21	1,12	1,69

Angaben zu Maschineneinstellungen für die Einstellscheiben am Werkzeug können hier nicht gemacht werden, da diese Einstellungen bei jedem Wechsel z.B. des Amboss, der Isolations- oder Drahtcrimper neu ermittelt werden müssen.

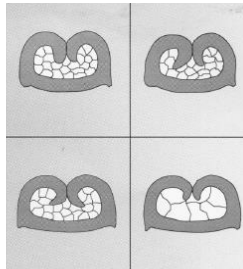
Nach längerem Einsatz der Maschinen müssen die Einstellungen korrigiert werden.

The machine adjustments must be redetermined after every change of the anvil, insulation or wire crimping die. Therefore it is not possible to specify the tool adjustment thumb wheel.

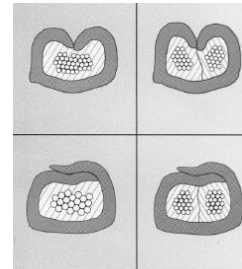
After long machine operations, the adjustments should be revised.

Die bildlichen Darstellungen sind als Entscheidungshilfen zur Bewertung von Crimp-Ausführung gedacht. Abweichungen des Einrollverhaltens von Ader- und Isolationscrimp sind möglich.

The illustrations are intended as decision support for assessment of the Crimp- Versions. Deviations of curling of the wire- and insulation crimp are possible.



Leitercrimp/
Wire crimp



Isolationscrimp/
Insulation crimp



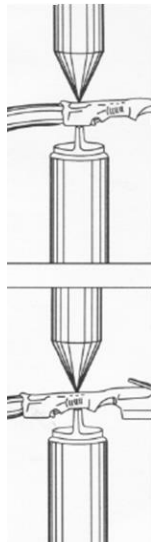
Genau Positionierung der Leitung/
Exact positioning of the wire

Das Ende der Leitungsisolierung sollte zwischen dem Isolations- und Drahtcrimp enden.

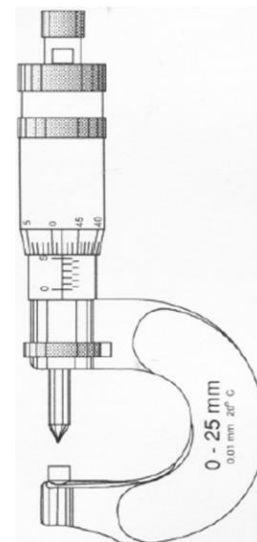
Ending of cable insulation should be between insulation and wire crimp.

Messverfahren und Messwerkzeuge

Measuring method and measuring instruments



Messverfahren/Measurement process



Messschraube/Gauge

Bei diesen Bildern wird gezeigt wie und mit welchem Messinstrument die Crimpfedern gemessen werden müssen.

These pictures presented the measurement process with which measurement tool the crimp springs should be measured.

Die Crimphöhenmessung sollte drei bis viermal täglich und nach jedem Werkzeugwechsel durchgeführt werden.

The crimp heights should be measured 3-4 times every day and after every tool change