



Bedienungsanleitung

– Handzange mit Bandvorschub –

Manual

– Hand Crimping Tool for contacts on reel –

Artikel Nr. 11158400

Erstellungsdatum: 06.04.2005

Änderungsstand: 07/2014

Referenznummer: 00203500

Seite 1 von 6

U.I. Lapp GmbH
Schulze-Delitzsch-Straße 25
70565 Stuttgart
Tel.: +49 (0)7 11/78 38-01
Fax: +49 (0)7 11/78 38-26 40
E-Mail: info@lappkabel.de
www.lappkabel.de

Registergericht
Stuttgart HRB 12720

Geschäftsführer
Andreas Lapp, Thomas Holzbauer
Josef Holz, Michael Collet

Vorsitzende des Aufsichtsrats

Ursula Ida Lapp

Niederlassung
Hannover

Ein Unternehmen der Lapp Gruppe

Lapp Insulator ist kein
Unternehmen der Lapp Gruppe



Bedienungsanleitung

– Handzange mit Bandvorschub –

Manual

– Hand Crimping Tool for contacts on reel –

1. Anbringen der bestückten Verbinderrolle

- vor dem Anbringen der Verbinderrolle Werkzeug öffnen
- das Werkzeug so in die linke Hand nehmen, daß der bewegliche Griff (1) im Handballen, der Zangenrücken (2) von den Fingerspitzen gehalten wird
- Rändelmutter an der Rollenhalterung abschrauben
- Verbinderrolle in die rechte Hand nehmen und auf den Gewindestift der Rollenhalterung bis zur Feder so aufschieben, daß die Verbinder in Richtung Rollenhalterung zeigen (links Abrollung).
- Die Rändelmutter nun wieder fest aufschrauben.
- Die Verbinderrolle ist nun genau zur Vorschubeinrichtung (3) positioniert.

1. Loaded reel to be fixed

- Before placing the contact-reel, open the tool.
- Take the tool with left hand. The active grip (1) shows to the palm, the backside of the tool (2) is kept by the finger tips.
- Screw off the knurl from the reel-arm.
- Take the reel with your right hand and put it into the reel-holder pressing down the spring. The connectors show in the direction of the reel-arm (left roll of).
- Set the knurl again.
- The reel now must be positioned in the direction of the strip transport (3).



Erstellungsdatum: 06.04.2005

Änderungsstand: 07/2014

Referenznummer: 00203500

Seite 2 von 6



2. Einlegen des Verbinderstreifens in die Vorschubeinrichtung

- das Werkzeug wird in der linken Hand belassen und so gehalten, daß die Verbinderrolle zum eigenen Körper hin zeigt und man von oben auf die Vorschubeinheit sehen kann
- den Verbinderstreifen in die rechte Hand nehmen und unter dem leicht hochgestellten Abdeckblech einschieben (4). Es ist dabei zu beachten, daß die Führungsschiene (5) die Kontakte zwischen Leiter- und Isolationscrimp (6) führt
- Der Verbinderstreifen wird so weit in die Vorschubeinheit vorgeschoben, bis die Vorschubnase einrastet (bis zum Ende der Führungsschiene)
- nachdem die Vorschubnase eingerastet ist, kann durch Verschieben des gelben Vorschubhebels (7) der Kontaktstreifen weiter befördert werden. Der Kontaktstreifen wird so weit vorgeschoben, bis der erste Kontakt in die vorgesehene Crimpposition transportiert worden ist.

2. Positioning of connector-strip into the strip transport area

- Keep the tool in your left hand and let the reel show to your body so that you can look from above into the transport area.
- Slide the strip with your right hand through the cover sheet which could be lifted a little bit (4). Take care for the guide (5) to lead the contacts between conductor and insulation crimp (6).
- Put the contact-strip into the strip-transport until the transport stud clicks into place at the end of the guide. After the stud is engaged the contact-strip can be moved forward with help of the yellow transport lever (7)
- The connector-strip must be positioned so far that the first contact can be transported into the proper crimp position.

3. Crimpvorgang

- ist der Verbinder in dem Profil zur Mitte positioniert, so wird mit der rechten Hand die Litze in den Crimpbereich des Kontaktes eingelegt. Durch das Schließen des Werkzeuges bis zum Austrastpunkt wird der Verbinder vom Verbinderstreifen abgeschnitten und gleichzeitig an den Leiter gecrimpt. Beim Crimpen im vorderen Profil muß der gecrimpte Kontakt nach vorn, und beim Crimpen im hinteren Profil nach hinten herausgenommen werden.



Erstellungsdatum: 06.04.2005

Änderungsstand: 07/2014

Referenznummer: 00203500

Seite 3 von 6



- nach 2–3maligem Crimpen ist darauf zu achten, daß der verbleibende Reststreifen unter dem Abknickblech (8) durchgeführt wird. Der Reststreifen kann dann von Zeit zu Zeit durch Abknicken verkürzt werden.
- fehlgecrimpete Kontakte, die nicht an den Leiter gecrimpt wurden, fallen nach leichtem Schütteln des Werkzeuges nach hinten heraus.

3. Crimping

- As soon as the contact is in the correct position, put the stranded wire with your right hand into the crimping zone of the contact. Crimp in one full stroke. The ratched will not release jaws until tool has completed stroke. The contact is now cut off from the strip and crimped to the wire.
- *After two or three strokes, you have to take care for the remaining strip to be guided underneath the bending-sheet.*
- The rest of the strip can be shortened from time to time by breaking it away. Contacts being miscrimped and not being fixed to the wire can be shaken out easily.

4. Verstellen der Vorschubeinrichtung

Die Bandvorschubhandzange ist mit einer Profilschnellverstellung ausgerüstet.

4. Adjusting the strip transport

The hand tool is equipped with a quick profile adjustment.

Profil 1:

- Lösen der Rändelmutter (9) an der Vorschubeinrichtung
- Rändelmutter bis zum Anschlag in Richtung Crimpprofil schieben
- Rändelmutter wieder fest anziehen.

Profile 1:

- Loosen the knurl (9) of the strip transport.
- Slide the knurl-nut to the stop in the direction of the crimp profile.
- Tighten the knurl again.



Profil 2:

- Lösen der Rändelmutter an der Vorschubeinrichtung
- Rändelmutter bis zum Anschlag in Richtung Verbinderrolle schieben
- Rändelmutter wieder fest anziehen.

Profile 2:

- Same as above but slide vice-versa to the reel.

5. Entriegeln des Verbinderstreifens

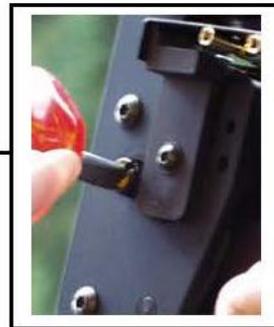
- das Werkzeug wird in der linken Hand belassen. Die Verbinderstreifen-entriegelung wird durch den roten Entriegelungshebel (10) an der Vorschubeinrichtung, gegenüber dem gelben Vorschubhebel, wie folgt vorgenommen:
- den Verbinderstreifen so positionieren (vorschieben oder zurückziehen), daß die Vorschubnase entlastet wird
- mit der Daumenkuppe der linken Hand den roten Entriegelungshebel in Richtung Verbinderrolle drücken
- das Wegtauchen der Vorschubnase kontrollieren
- den Verbinderstreifen mit der rechten Hand langsam in Rollenrichtung herausziehen.

5. Release of the contact strip

- Leave the tool in your left hand. The strip-release is done with help of the red release-lever (10) in front of the yellow transport-lever as follows:
- Loosen the strip, by moving forward or back, so that the transport-stud is free.
- Press the red release lever in the direction of the reel with help of your thumb.
- Take care for the transport-stud to go down.
- Tear slowly the strip away.

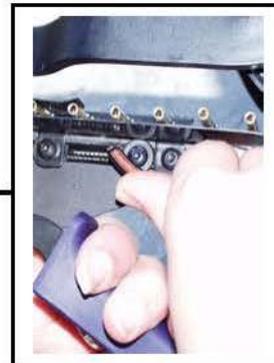
Premature release

Vorzeitiges Entriegeln des Werkzeuges



Removal of carrier strip

Entriegeln des Streifens

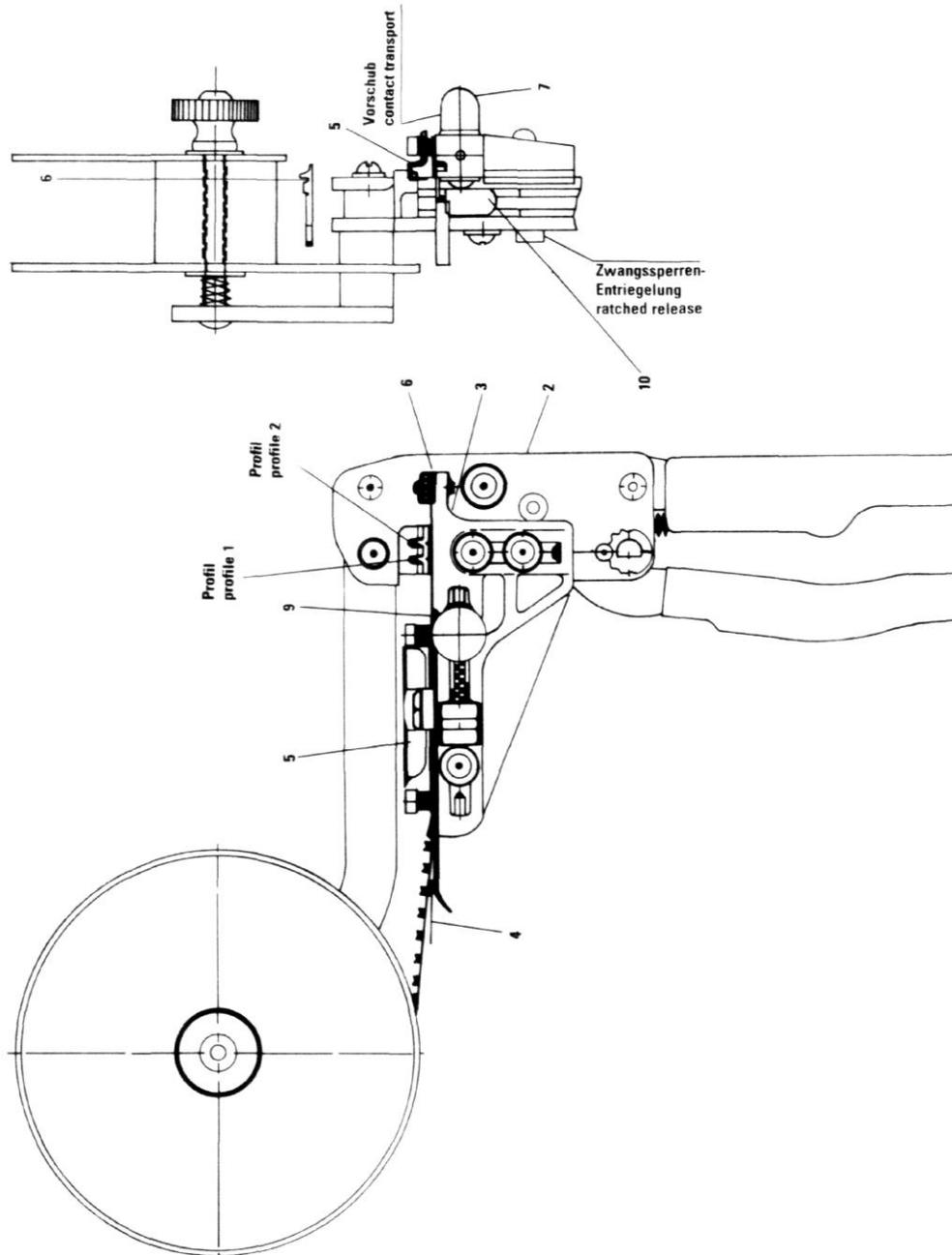


Erstellungsdatum: 06.04.2005

Änderungsstand: 07/2014

Referenznummer: 00203500

Seite 5 von 6



Erstellungsdatum: 06.04.2005

Änderungsstand: 07/2014

Referenznummer: 00203500

Seite 6 von 6

U.I. Lapp GmbH
Schulze-Delitzsch-Straße 25
70565 Stuttgart
Tel.: +49 (0)7 11/78 38-01
Fax: +49 (0)7 11/78 38-26 40
E-Mail: info@lappkabel.de
www.lappkabel.de

Registergericht
Stuttgart HRB 12720

Geschäftsführer
Andreas Lapp, Thomas Holzbauer
Josef Holz, Michael Collet

Vorsitzende des Aufsichtsrats

Ursula Ida Lapp

Niederlassung
Hannover

Ein Unternehmen der Lapp Gruppe

Lapp Insulator ist kein
Unternehmen der Lapp Gruppe