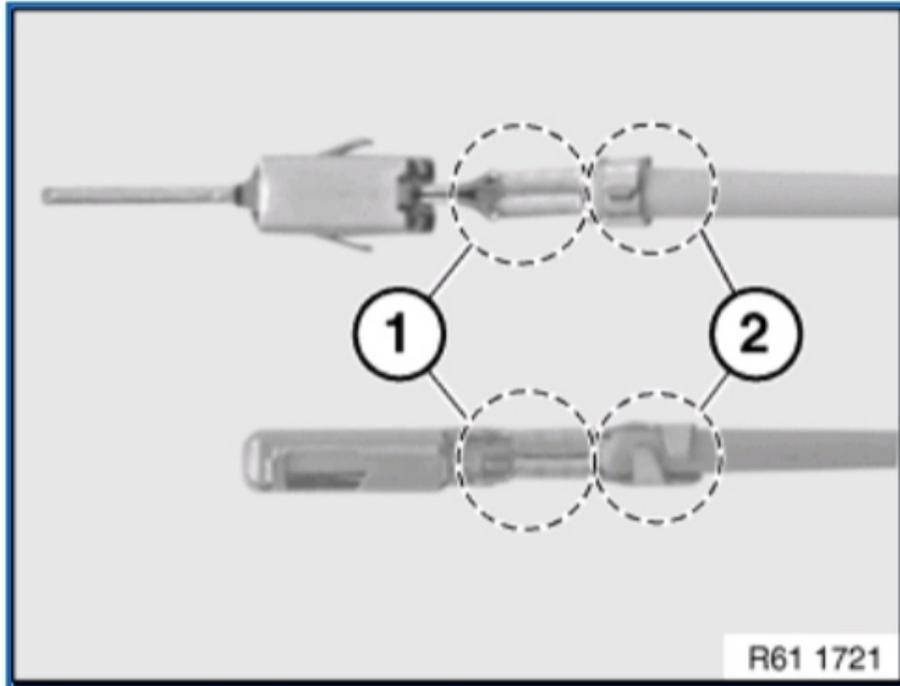


Allgemeine Hinweise:



Position 1 = Crimpung des Leiters

Position 2 = Crimpung des Isolators

Mit dem SWZ 61 4 328 wird der Leiter in der klassischen Form gecrimpt. Dieser Bereich ist für die Leitfähigkeit von größter Bedeutung. Nur durch die definierten Kräfte der neuen Crimpzange (61 4 328 und 61 4 321) können die Spezifikationen (z. B. Crimphöhe, Crimpbreite, Gasdichte- und Zugfestigkeit) der einzelnen Kontakthersteller erreicht werden. Die Entstehung von Übergangswiderständen und Korrosionsschäden wird somit verhindert.

Durch die spezielle Geometrie des SWZ 61 4 328 können die verschiedenen Kontaktformen im Bereich des Isolators gecrimpt werden. Dieser Bereich ist zur Stabilisierung zwischen Kontakt und Kabel von Bedeutung. Die Zugkräfte und Bewegungen werden an dieser Stelle minimiert. Weiterhin wird in diesem Bereich die Einzelleiterabdichtung fixiert, wenn das Crimp-Werkzeug dafür ausgelegt ist.

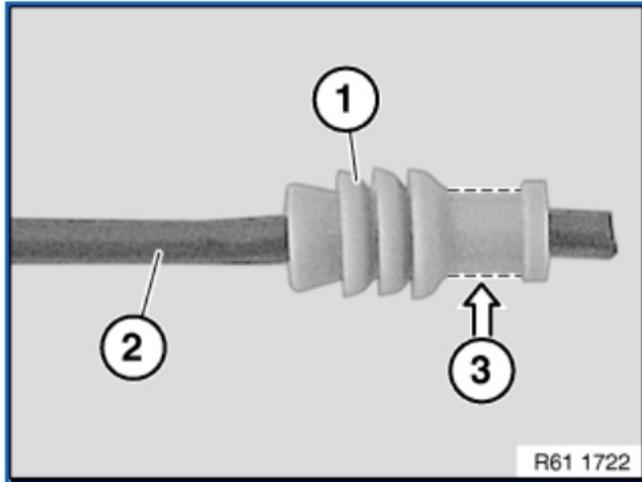
Vorgehensweise beim Einsatz des SWZ 61 4 328 und Verwendung von einer ELA (auch Seal genannt):

Hinweis:

Einzelleiterabdichtungen werden speziell in Bauräumen (z. B. Motorraum) verwendet, wo Kontakte vor Nässe und Verunreinigung geschützt werden müssen.

ELA müssen nach Instandsetzungsarbeiten (Crimpen oder Umpinnen) wieder absolut korrekt in das jeweilige Gehäuse eingesetzt werden.

Beim Crimpen von ELA mit nicht fachgerechtem Werkzeug kann es zu Quetschungen am Seal kommen. Eine Abdichtung des Kontaktes wäre nicht mehr gewährleistet.



Anwendungsbeispiel:

Achtung!

Je nach Gehäusekanal und Kontaktform die Einbaurichtung des Seals (1) beachten!

Variante 1:

Variante 1 kann mit der Originalcrimpung verglichen werden, außer dass der Seal nicht mit dem Kontakt gecrimpt wird.

Seal (1) auf Kabel (2) aufschieben.

Seal mit der Crimpfläche (3) muss zur Kontaktseite zeigen.

Variante (2):

Wenn der Gehäusekanal oder die Kontaktform die o. g. Einbaurichtung des Seals nicht zulässt, muss der Seal (vor Abisolierung) in anderer Richtung auf das Kabel gesteckt werden.

Seal (1) mit Crimpfläche (3) zuerst auf das Kabel (2) schieben.

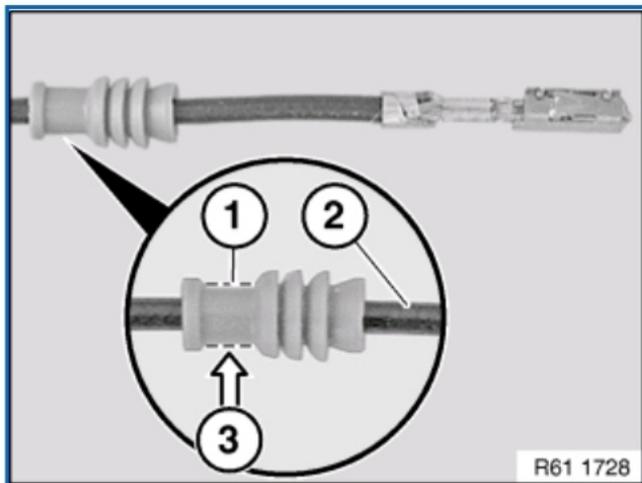
Abisolierung und Kontakt-Crimpfung wie folgend beschrieben durchführen.

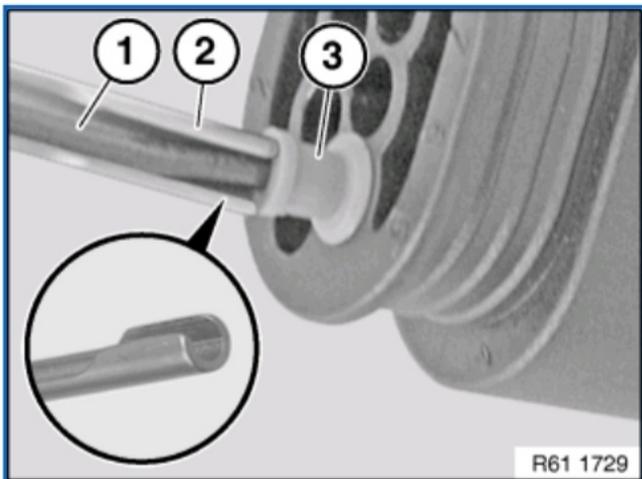
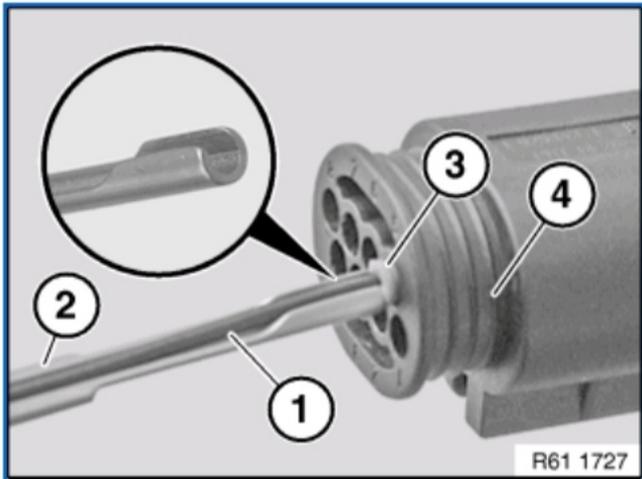
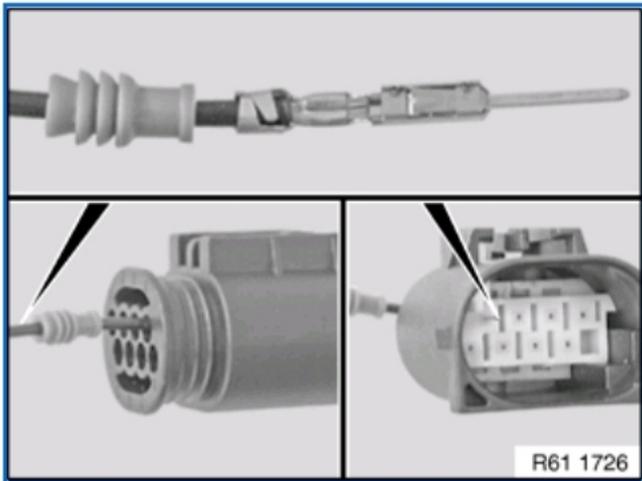
Hinweis:

Entsprechende Abisolierlänge an Abisolierzange vorher einstellen.

Kabel (1) mit Abisolierzange (2) abisolieren.

Hinweise zur neuen Abisolierzange





Zu Variante 1:

Mit der notwendigen [Steckhilfe](#) (2) das Kabel (1) mit dem Seal (3) vorsichtig in das Gehäuse (4) bis zum Kontakt drücken.

Seal (3) sollte bündig mit Gehäuse (4) abschließen.

Zu Variante 2:

Kabel (1), Seal (3) und Kontakt mit der Steckhilfe (2) in das Gehäuse einführen.

Seal vorsichtig mit Steckhilfe (2) bis zum Kontakt schieben.

Falls die Crimpfläche außerhalb vom Gehäuse stehen bleibt, kann bei Bedarf eine Fixierung mit Isolierband durchgeführt werden.