



Crimpzange HZ100

Die Präzisionscrimpzange HZ100 in Verbindung mit den Crimpbacken CB-xxx(T) ist speziell für die Verarbeitung des Original Inotec Crimpflanschsystems vorgesehen. Zange und Backen sind aus hochfestem Stahl gefertigt. Durch den linearen Hub, die schwenkbare obere Crimpbacke und den selbstlösenden Rastmechanismus eignet sie sich insbesondere für eine prozesssichere Feldkonfektionierung.

Bitte vor und während der Verarbeitung beachten:

- Verwenden Sie nur die Crimpbacken CB-xxx(T)* (Maximaler Crimpbackenquerschnitt 11,5 mm), Crimpdüsen CH-x/x** und Crimpflansche CF100-x/x**, CF300-x/x** oder CF400-x/x** gemäß der letztgültigen, von Inotec beigestellten, kabelspezifischen Crimpflanschfestlegung.
- Stellen Sie sicher, dass das Datenblatt der für das jeweilige Kabel vorgegebenen Verarbeitungsmethode vorliegt (z. B. KV0001 für die Standard-Kabelverarbeitung).
- Inotec electronics übernimmt ausdrücklich keine Gewährleistung im Falle eines Einsatzes der HZ100 für Crimpkomponenten anderer Hersteller.

Montage / Austausch der Crimpbacken:

- Zange vollständig öffnen,
- mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel SW 2,5 die Schrauben **1** und **2** einseitig lösen und entfernen (mit Unterlegscheiben).
- Die in der Bohrung verbliebenen Passbolzen soweit aus der Passbohrung drücken, dass die Crimpbacken entnommen werden können.
- Neuen Backensatz gemäß Abbildung in der Zange positionieren,
- Passbolzen wieder vollständig eindrücken und
- mit Unterlegscheibe und Schrauben fixieren (Drehmoment ~0,6 Nm=„handfest“).

Bedienung der HZ100:

- Crimpbacke **a** wie dargestellt ausschwenken.
- Vorbereitetes Kabel zwischen die Crimpbacken **a** und **b** einlegen, dabei schwenkt Crimpbacke **a** in ihre Ausgangslage zurück.
- Zange fest schließen, bis zur automatischen Entriegelung (leicht hörbares „Klick“).
- Zange öffnet sich automatisch nach vollständiger Crimpung.
- Gecrimptes Kabel entnehmen (Crimpbacke **a** schwenkt dabei wieder aus).

Funktionsüberprüfung:

- Bei geschlossener Crimpzange sollten die Crimpbacken spaltfrei aufeinander liegen.
- Bei vollständigem Schließen der Zange sollte ein ansteigender Widerstand spürbar sein, danach sollte die Zange selbstständig entriegeln und sich öffnen lassen.
- Sehr hoher Widerstand bis zur Entriegelung
⇒ Lösekraft reduzieren (**Stellrad** nach links drehen).
- Kein oder geringer Widerstand bis zur Entriegelung
⇒ Lösekraft erhöhen (**Stellrad** nach rechts drehen).

Verstellen der Lösekraft:

- Sicherungsschraube **3** mit dem mitgelieferten Sechskantschlüssel SW 2 lösen,
- **Stellrad** mit dem mitgelieferten Spezialschlüssel nach links oder rechts drehen (max. 1 Rastung, danach erneute Funktionsüberprüfung),
- **Stellrad** in neuer Position wieder mit Sicherungsschraube **3** fixieren.

Entriegeln der Zange:

- Wird die Zange bei ausgeschwenkter Crimpbacke betätigt, kann sie ggf. vor Erreichen der Entriegelungsposition blockieren.
- Durch leichtes Drehen der Entriegelungsschraube **4** nach links kann die Zange wieder geöffnet werden.

Endkontrolle bei Auslieferung:

Werkzeugnummer: _____ geprüft und freigegeben: _____ (Datum, Name, Unterschrift)

- * xxx = 6kant-Schlüsselweite in 1/10 mm, „T“ = Kennzeichnung von Crimpbacken mit Trapezeindruck
- ** Innen-/Aussendurchmesser von Hülsen und Flanschen.

