





Inhaltsverzeichnis




	Seite
Werkzeuge für Kontakte Han D®	99.02
Werkzeuge für Kontakte Han E®	99.04
Werkzeuge für Kontakte Han- <i>Yellock</i> ®	99.06
Werkzeuge für Kontakte Han® C	99.09
Werkzeuge für Kontakte D-Sub	99.11
Werkzeuge für sonstige Kontakte	99.12
Werkzeuge für LWL-Kontakte	99.14
Werkzeuge für Hochstromkontakte	99.16
Übersicht Han® Crimpwerkzeuge	99.20
Crimpautomat TC-C01	99.22
Crimpautomat TK-M	99.24
Crimpautomat TC-SC	99.26
Crimpautomat BK	99.28

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
HARTING Service-Crimpzange mit Positionshülse Set für Han D®, Han E®	09 99 000 0021	Leiterquerschnitt Han D® 0,14 ... 1,5 mm ²	
BUCHANAN Vierkerbcrimpzange	09 99 000 0001	Leiterquerschnitt 0,14 ... 2,5 mm ²	
Positionshülse Han D®	09 99 000 0311		
Mehrfach-Justierdorn zum Einstellen der Crimptiefe	09 99 000 0379	Leiterquerschnitt 0,14 mm ² Ø 1,00 ¹⁾ 0,25 mm ² Ø 1,00 ¹⁾ 0,37 mm ² Ø 1,30 0,5 ... 1,0 mm ² Ø 1,55 1,5 mm ² Ø 1,80 2,5 mm ² Ø 1,55	
HARTING Crimpzange mit Positionshülse für Han D®, Han E®, Han® C	09 99 000 0110	Leiterquerschnitt Han D® 0,14 ... 1,5 mm ²	
HARTING Pneumatik-Crimpzange CP 600	09 99 000 0810		
Crimpgesenk Han D®, Han E®, Han® C	09 99 000 0813	Leiterquerschnitt Han D® 0,14 ... 1,5 mm ²	
Fußschalter	09 99 000 0811		
Tischhalter	09 99 000 0812		









¹⁾ Bei Leiterquerschnitten 0,14 und 0,25 mm² nur den Stiftkontakt 09 15 000 6107 bzw. Buchsenkontakt 09 15 000 6207 verwenden.




Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
Montagewerkzeug für Crimpkontakte	09 99 000 0059		Bei Leiterquerschnitten unterhalb 0,75 mm ² empfiehlt es sich, ein Montagewerkzeug zum Einsetzen der Kontaktelemente in den Isolierkörper zu verwenden. Der Kontakt wird mit dem angecrimpten Leiter in das Werkzeug eingelegt und von der Anschlussseite her in die Kammer des Isolierkörpers bis zum Einrasten eingeschoben.
Demontagewerkzeug für Crimpkontakte			
Ausdrückwerkzeug	09 99 000 0012		
Ersatzdruckhülse	09 99 000 0004		
Ausdrückwerkzeug	09 99 000 0052		Sind Kontaktelemente in einem Kontakteinsatz auszuwechseln, ist ein Ausdrückwerkzeug zu verwenden. Dieses wird von der Steckseite des Steckverbinders her über den Kontakt geschoben, bis ein Anschlag im Kontaktträger spürbar ist. Durch zusätzlichen Druck auf das Werkzeug wird der Kontakt entriegelt und zur Anschlussseite ausgestoßen. Beim Ausdrückwerkzeug (.0052) ist durch Druck auf den Zentralstößel der Entriegelungsvorgang auszulösen.

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
HARTING Service-Crimpzange mit Positionshülse Set für Han D®, Han E®	09 99 000 0021	Leiterquerschnitt Han E® 0,5 ... 2,5 mm ²	
BUCHANAN Vierkerbcrimpzange	09 99 000 0001	Leiterquerschnitt 0,14 ... 4 mm ²	
Positionshülse Han E®	09 99 000 0310		
Mehrfach-Justierdorn zum Einstellen der Crimptiefe	09 99 000 0379	Leiterquerschnitt 0,14 ... 0,37 mm ² Ø 1,00 0,5 ... 1,0 mm ² Ø 1,55 1,5 ... 2,5 mm ² Ø 1,80 3,0 ... 4,0 mm ² Ø 2,00	
HARTING Crimpzange mit Positionshülse für Han D®, Han E®, Han® C	09 99 000 0110	Leiterquerschnitt Han E® 0,5 ... 4 mm ²	
HARTING Pneumatik-Crimpzange CP 600	09 99 000 0810		
Crimpgesenk Han D®, Han E®, Han® C	09 99 000 0813	Leiterquerschnitt Han E® 0,5 ... 4 mm ²	
Fußschalter	09 99 000 0811		
Tischhalter	09 99 000 0812		


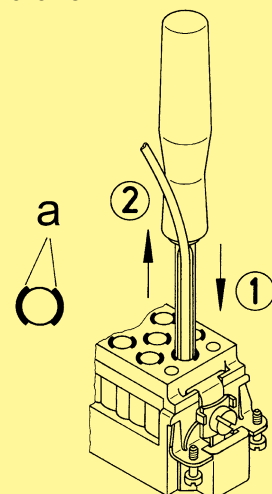
Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
Montagewerkzeug für Crimpkontakte	09 99 000 0059	 <p>Bei Leiterquerschnitten unterhalb 0,75 mm² empfiehlt es sich, ein Montagewerkzeug zum Einsetzen der Kontaktelemente in den Isolierkörper zu verwenden. Der Kontakt wird mit dem angecrimpten Leiter in das Werkzeug eingelegt und von der Anschlussseite her in die Kammer des Isolierkörpers bis zum Einrasten eingeschoben.</p>	
Montagewerkzeug für Han® ES Einsätze	09 99 000 0367		
Demontagewerkzeug für Crimpkontakte für Han® EE, Han® Q 5/0, Han® Q 8/0, Han E®, Han-Yellock® sowie Han A®	09 99 000 0319	 <p>Dieses Demontagewerkzeug ist zu verwenden, um Kontakte aus den Modulen zu entfernen. Es wird von der Anschlussseite bis zum Anschlag eingeführt. Dann kann der Leiter mit dem Kontakt von der gleichen Seite aus dem Modul gezogen werden.</p>	

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
<p>HARTING Service-Crimpzange mit Positionshülse für Han D®, Han E®,</p> <p>Positionshülse Han-Yellock®</p>	<p>09 99 000 0021</p> <p>09 99 000 0343</p>	<p>Leiterquerschnitt 0,5 ... 2,5 mm²</p>	
<p>BUCHANAN Vierkerbcrimpzange</p> <p>Positionshülse Han-Yellock®</p> <p>Mehrfach-Justierdorn zum Einstellen der Crimptiefe</p>	<p>09 99 000 0001</p> <p>09 99 000 0342</p> <p>09 99 000 0379</p>	<p>Leiterquerschnitt 0,14 ... 4 mm²</p> <p>Leiterquerschnitt 0,14 ... 0,37 mm² Ø 1,00 0,5 ... 1,0 mm² Ø 1,55 1,5 ... 2,5 mm² Ø 1,80 3,0 ... 4,0 mm² Ø 2,00</p>	
<p>HARTING Crimpzange mit Positionshülse für Han D®, Han E®, Han® C</p> <p>Positionshülse Han-Yellock®</p>	<p>09 99 000 0110</p> <p>09 99 000 0341</p>	<p>Leiterquerschnitt 0,5 ... 4 mm²</p>	
<p>HARTING Crimpzange¹⁾ für Han-Yellock® PE-Crimpkontakte</p>	<p>09 99 000 0377</p>	<p>Leiterquerschnitt 6 ... 10 mm²</p>	

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
HARTING Pneumatik-Crimpzange CP 600	09 99 000 0810		
Crimpgesenk Han D®, Han E®, Han® C, Han-Yellock®	09 99 000 0813	Leiterquerschnitt Han-Yellock® 0,5 ... 4 mm²	
Positionshülse Han-Yellock®	09 99 000 0344		
Fußschalter	09 99 000 0811		
Tischhalter	09 99 000 0812		
Entriegelungswerkzeug für Han-Yellock® Module und Rahmen			
Kunststoff	11 99 000 0001		
Metall	11 99 000 0002		
Entriegelungswerkzeug für Han-Modular® im Han-Yellock® Adapterrahmen			
Kunststoff	09 99 000 0331		
Metall	09 99 000 0828		

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
<p>Montagewerkzeug für Crimpkontakte</p>	<p>09 99 000 0059</p>	 <p>Bei Leiterquerschnitten unterhalb 0,75 mm² empfiehlt es sich, ein Montagewerkzeug zum Einsetzen der Kontaktelemente in den Isolierkörper zu verwenden. Der Kontakt wird mit dem angecrimpten Leiter in das Werkzeug eingelegt und von der Anschlussseite her in die Kammer des Isolierkörpers bis zum Einrasten eingeschoben.</p>	
<p>Demontagewerkzeug für Crimpkontakte</p>	<p>09 99 000 0319</p>	 <p>Dieses Demontagewerkzeug ist zu verwenden, um Kontakte aus den Modulen zu entfernen. Es wird von der Anschlussseite bis zum Anschlag eingeführt. Dann kann der Leiter mit dem Kontakt von der gleichen Seite aus dem Modul gezogen werden.</p>	
<p>Stanzwerkzeug zum Erzeugen von Blechausschnitten</p> <p>Blechstärke</p> <p style="padding-left: 40px;">Stahl: ≤ 2,5 mm</p> <p style="padding-left: 40px;">Edelstahl: ≤ 2 mm</p> <p>für Hydraulikpumpe</p> <p style="padding-left: 40px;">Stanzkraft: ≥ 60 kN</p> <p style="padding-left: 40px;">Anschlussgewinde: 3/4" UNF</p> <p>für Han-Yellock® 30</p> <p>für Han-Yellock® 60</p>	<p>11 99 300 0001</p> <p>11 99 600 0001</p>		

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
BUCHANAN Vierkerbcrimpzange	09 99 000 0001	Leiterquerschnitt 0,14 ... 4 mm ²	
Positionshülse Han® C	09 99 000 0308		
Mehrfach-Justierdorn zum Einstellen der Crimptiefe	09 99 000 0379	Leiterquerschnitt 1,5 mm ² Ø 1,80 2,5 mm ² Ø 1,80 4 mm ² Ø 2,00	
HARTING Crimpzange mit Positionshülse für Han D®, Han E®, Han® C	09 99 000 0110	Leiterquerschnitt Han® C 1,5 ... 4 mm ²	
HARTING Crimpzange mit Positionshülse für Han® C	09 99 000 0303	Leiterquerschnitt 4 ... 6 mm ²	
Positionshülse für Ersatzbedarf	09 99 000 0304		
HARTING Crimpzange für Han® C	09 99 000 0377	Leiterquerschnitt 6 ... 10 mm ²	
HARTING Pneumatik-Crimpzange CP 600	09 99 000 0810		
Crimpgesenk Han® C	09 99 000 0813	Leiterquerschnitt Han® C 1,5 ... 4 mm ²	
Crimpgesenk Han® C	09 99 000 0814	Leiterquerschnitt Han® C 6 ... 10 mm ²	
Fußschalter	09 99 000 0811		
Tischhalter	09 99 000 0812		

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
<p>Demontagewerkzeug für Crimpkontakte</p> <p>Ausdrückwerkzeug</p> <p>1,5 ... 6 mm² 10 mm²</p>	<p>09 99 000 0305 09 99 000 0381</p>	 <p>Ein Werkzeug ist für die Demontage der Kontakte notwendig. An jeder „C“-Kontaktkammer ist die Position der Kontakthaltefedern mit 2 schwarzen Markierungen auf der Anschlussseite gekennzeichnet. Das Werkzeug wird von der Anschlussseite her lageorientiert über den Kontakt geschoben, so dass es beide Haltefedern berührt. Dann bis zum Anschlag einsetzen ①. Das eingesetzte Werkzeug nicht drehen. Den Leiter zusammen mit dem Werkzeug von der Anschlussseite aus dem Isolierkörper ziehen ②.</p>  <p>a ... Markierung der Kontakthaltefedern</p>	

Bezeichnung

Bestellnummer

Crimpzange

für Standard-Einzelkontakte

09 99 000 0175



HARTING-Crimpzange

für Rolle mit 500 Standard-Kontakten

09 99 000 0169



Handcrimpzange
für gedrehte Messer-
und Federkontakte
AWG 28-18
4-Punkt-Crimpfung
nach MIL 22 520/2-01

09 99 000 0501



Kontakt-Bestellnr.	Leiterquerschnitt	Crimpwerkzeug Einstellnummer
09 67 000 3x76	AWG 18, 20, 22	6 für AWG 18 und AWG 20, 5 für AWG 22
09 67 000 8x76	AWG 20, 22, 24	6
09 67 000 5x76	AWG 22, 24, 26	6
09 67 000 7x76	AWG 24, 26, 28	6

Positionshülse
Details siehe Tabelle

09 99 000 0531



Bedruckung

USE WITH CONTACTS
HARTING
09 67 000 xxxx

	Selector					
AWG	18	20	22	24	26	28
18-22	6	6	5	-	-	-
20-24	-	6	6	6	-	-
22-26	-	-	6	6	6	-
24-28	-	-	-	6	6	6

Montage-/
Demontagewerkzeug
für D-Sub
Crimpkontakte

09 99 000 0368



Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
HARTING Crimpzange für Han-Fast® Lock Einzelkontakte	09 99 000 0831		Mit Positionshülse Leiterquerschnitt 4, 6 und 10 mm ²
HARTING Crimpzange für Koaxialkontakte	09 99 000 0194		Die mittleren Crimpbacken benutzen
HARTING Crimpzange für Aderendhülsen 10 mm ²	09 99 000 0374		
HARTING Crimpzange für Aderendhülsen 16/25 mm ²	09 99 000 0830		
Demontagewerkzeuge für Kontakte im Multi Modul	09 99 000 0328		
Demontagewerkzeuge für Arretierhülsen im HV-Modul	09 99 000 0327		
Demontagewerkzeuge für Quintax-Kontakt	09 99 000 0323		
Werkzeuge Abisolierzange	09 99 000 0159		Für Litzen und Massivleiter von 0,08 bis 10 mm ²

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
Innensechskant			
für Axialklemmschraube			
mit Quergriff			
40 A Kontakte (SW 2)	09 99 000 0313		
100 A Kontakte (SW 4)	09 99 000 0363		
200 + 350 A Kontakte (SW 5)	09 99 000 0364		
650 A Kontakte (SW 8)	09 99 000 0365		
Bit 1/4"			
40 A Kontakte (SW 2)	09 99 000 0369		
70 A Kontakte (SW 2,5)	09 99 000 0375		
Adapter 3/8"			
100 A Kontakte (SW 4)	09 99 000 0370		
200 + 350 A Kontakte (SW 5)	09 99 000 0371		
650 A Kontakte (SW 8)	09 99 000 0372		
Entriegelungswerkzeug			
für Han-Modular®			
Kunststoff	09 99 000 0331		
Metall	09 99 000 0828		

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
Schleifwerkzeug			
DIN 41 626	20 99 000 1092		
SC	20 99 000 1097		
POF ¹⁾ Kabel Ø 2,2	20 99 000 1093		
Faser-Abisolierer			
0,3 mm	20 99 000 1041		
1 mm	20 99 000 1045		
0,18 / 0,3 mm	20 99 000 1046		
Vierkerbcrimpzange für folgende 1 mm POF ¹⁾ -Kontakte Han D®, Han E® DIN 41 626 Ferrule F-SMA, -ST	20 99 000 1035		
HARTING Crimpzange für LWL-Steckverbinder (Glasfaser) SW 4,3 mm SW 3,8 mm SW 4,95 mm			
	20 99 000 1031	zum Crimpen der Zugentlastung für Steckverbinder LWL-Kabel für Glasfaser	
HARTING Crimpzange für LWL-Steckverbinder (Kunststoff-Faser) SW 6,95 mm SW 4,95 mm SW 3,0 mm			
	20 99 000 1033	zum Crimpen der Zugentlastung für Steckverbinder LWL-Kabel für Kunststoff-Faser	
Zweikomponenten-Kleber Glasfaser			
	20 80 001 9902	2 ml EPO-TEK 360 mit Härter (10:1), 4 g Mischbeutel	

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
<p>Schleif- und Polierpapier</p> <p>für POF¹⁾-Körnung 1000</p> <p>für GI 9 µ-Körnung</p> <p>für GI 1 µ-Körnung</p>	<p>20 80 001 9911</p> <p>20 80 001 9912</p> <p>20 80 001 9913</p>	<p>Lieferumfang</p> <p>Ein Satz besteht aus 5 Blatt Schleifpapier der jeweiligen Sorte.</p>	

¹⁾POF = Polymer Optische Faser

Hydraulisches Handpresswerkzeug

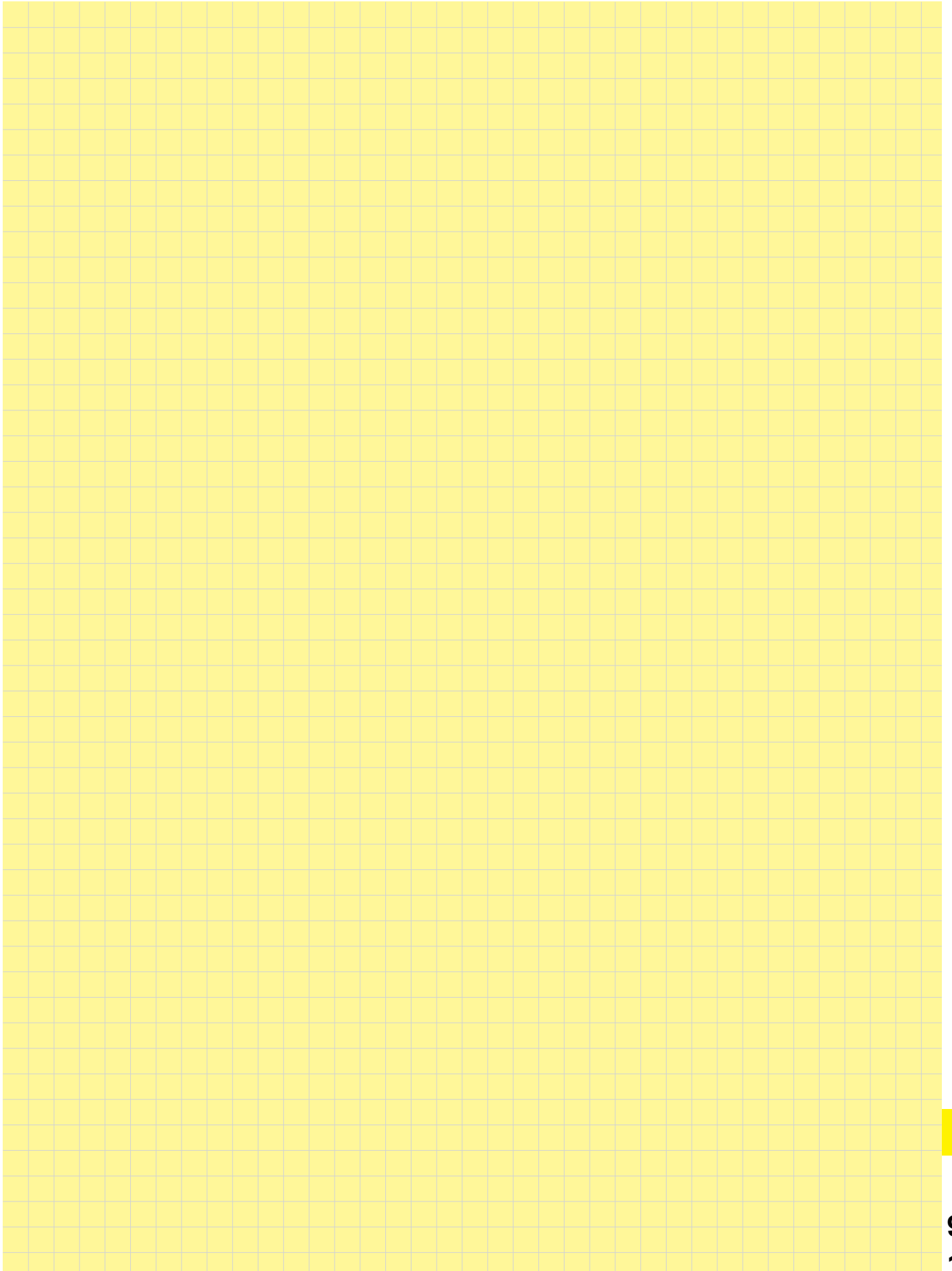
Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm
HARTING Crimpzange Hydraulisches Handpresswerkzeug; Presskraft: 130 kN Für Crimpkontakte: TC 70, TC 100, TC 200, TC 250, TC 350, TC 650	09 99 000 0385	<ul style="list-style-type: none"> • Schnellvorschub • Tragekasten • Gewicht: 6,4 kg • Länge: 620 mm 	
Gesenkehalter für hydraulisches Handpresswerkzeug	09 99 000 0389		
Crimpgesenk nach DIN 46 235 (als Paar geliefert) Verwendung ohne Gesenkehalter Leiterquerschnitt 240 mm ²	09 99 000 0801	<p>Crimpzone 2 Crimpungen</p>	
Leiterquerschnitt 185 mm ²	09 99 000 0802	<p>Crimpzone 2 Crimpungen</p>	


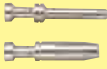


Akku-hydraulisches Handpresswerkzeug

Bezeichnung	Bestell-Nummer	Zeichnung	Maße in mm
<p>Crimpzange</p> <p>Akku-hydraulisches Handpresswerkzeug Presskraft: 130 kN</p> <p>Für Crimpkontakte: TC 70, TC 100, TC 200, TC 250, TC 350, TC 650</p>	09 99 000 0815		<ul style="list-style-type: none"> • Gewicht 5,4 kg, incl. Batterie • LED-Batterie-Anzeige • 2 Batterien im Lieferumfang enthalten • Batterie-Ladegerät Li-Ion Makita, Ladezeit 22 min.
<p>Gesenkhalter für Akku-hydraulische Handcrimpzange</p>			
<p>Oberteil</p>	09 99 000 0817		
<p>Unterteil</p>	09 99 000 0816		
<p>Crimpgesenke nach DIN 46 235 (als Paar geliefert) Verwendung ohne Gesenkhalter</p> <p>Leiterquerschnitt 185 mm²</p>	09 99 000 0818		
<p>Leiterquerschnitt 240 mm²</p>	09 99 000 0819		





Bezeichnung	Bestell-Nummer	Maßzeichnung	Maße in mm																																																																						
Pressgesenke DIN 46 235 (Lieferung paarweise) für Kombination mit Gesenkehalter	09 99 000 0398 09 99 000 0386 09 99 000 0387 09 99 000 0388 09 99 000 0391 09 99 000 0392 09 99 000 0393 09 99 000 0394 09 99 000 0399		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Bestell-Nummer</th> <th>Leiterquerschnitt</th> <th>nach DIN 46 235</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>09 99 000 0398</td> <td>10 mm²</td> <td>B6 DIN</td> <td>5,5</td> <td>2,1</td> <td>8</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0386</td> <td>16 mm²</td> <td>B8 DIN</td> <td>8</td> <td>3,2</td> <td>8</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0387</td> <td>25 mm²</td> <td>B10 DIN</td> <td>10</td> <td>3,8</td> <td>10</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0388</td> <td>35 mm²</td> <td>B12 DIN</td> <td>12</td> <td>4,7</td> <td>10</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0391</td> <td>50 mm²</td> <td>B14 DIN</td> <td>14</td> <td>5,5</td> <td>10</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0392</td> <td>70 mm²</td> <td>B16 DIN</td> <td>16</td> <td>6</td> <td>13</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0393</td> <td>95 mm²</td> <td>B18 DIN</td> <td>18</td> <td>7,3</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0394</td> <td>120 mm²</td> <td>B20 DIN</td> <td>20</td> <td>8</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>09 99 000 0399</td> <td>150 mm²</td> <td>B22 DIN</td> <td>22</td> <td>9,1</td> <td>15</td> <td>15</td> </tr> </tbody> </table>	Bestell-Nummer	Leiterquerschnitt	nach DIN 46 235	a	b	c	d	09 99 000 0398	10 mm ²	B6 DIN	5,5	2,1	8	13	09 99 000 0386	16 mm ²	B8 DIN	8	3,2	8	13	09 99 000 0387	25 mm ²	B10 DIN	10	3,8	10	13	09 99 000 0388	35 mm ²	B12 DIN	12	4,7	10	13	09 99 000 0391	50 mm ²	B14 DIN	14	5,5	10	13	09 99 000 0392	70 mm ²	B16 DIN	16	6	13	13	09 99 000 0393	95 mm ²	B18 DIN	18	7,3	15	15	09 99 000 0394	120 mm ²	B20 DIN	20	8	15	15	09 99 000 0399	150 mm ²	B22 DIN	22	9,1	15	15
Bestell-Nummer	Leiterquerschnitt	nach DIN 46 235	a	b	c	d																																																																			
09 99 000 0398	10 mm ²	B6 DIN	5,5	2,1	8	13																																																																			
09 99 000 0386	16 mm ²	B8 DIN	8	3,2	8	13																																																																			
09 99 000 0387	25 mm ²	B10 DIN	10	3,8	10	13																																																																			
09 99 000 0388	35 mm ²	B12 DIN	12	4,7	10	13																																																																			
09 99 000 0391	50 mm ²	B14 DIN	14	5,5	10	13																																																																			
09 99 000 0392	70 mm ²	B16 DIN	16	6	13	13																																																																			
09 99 000 0393	95 mm ²	B18 DIN	18	7,3	15	15																																																																			
09 99 000 0394	120 mm ²	B20 DIN	20	8	15	15																																																																			
09 99 000 0399	150 mm ²	B22 DIN	22	9,1	15	15																																																																			
Demontagewerkzeug für Han® 100 A Crimpmodul	09 99 000 0383																																																																								
Demontagewerkzeug für Han® 100 A Single Modul	09 99 000 0827																																																																								
Demontagewerkzeug für Han® 200 A Crimpmodul	09 99 000 0820																																																																								

Werkzeuge



Crimpkontakte Baureihe	Teilenummer				mm ²	AWG	Crimpzangen						Werkzeuge	
	Kontaktstift versilbert	Kontaktbuchse versilbert	Kontaktstift vergoldet	Kontaktbuchse vergoldet			09 99 000 0001	09 99 000 0110	09 99 000 0021	09 99 000 0303	09 99 000 0377	20 99 000 1035	Lehrdorn 09 99 000 0379 ²⁾	Demontagewerk- zeuge
Han D® Signalkontakte 09 15 000 	6107	6207	6127	6227	0,14 - 0,25	26 - 24	x						1,00	09 99 000 0012 09 99 000 0052
	6104	6204	6124	6224						x	x			
	6107	6207	6127	6227	0,37	22	x						1,30	
	6104	6204	6124	6224					x	x	x			
	6103	6203	6123	6223	0,5	20	x	x	x				1,55	
	6105	6205	6125	6225	0,75	18	x	x	x				1,55	
	6102	6202	6122	6222	1,0	18	x	x	x				1,55	
	6101	6201	6121	6221	1,5	16	x	x	x				1,80	
6106	6206	6126	6226	2,5	14	x						1,55		
Han D® LWL-Kontakte 20 10 001	Kontaktstift 3211 3212 / 3213		Kontaktbuchse 3221 3222		1 mm POF							x		
Han E® Leistungskontakte 09 33 000 	6127	6227	6117	6217	0,14 - 0,37	26 - 22	x						1,00	09 99 000 0319
	6121	6220	6122	6222	0,5	20	x	x	x				1,55	
	6114	6214	6115	6215	0,75	18	x	x	x				1,55	
	6105	6205	6118	6218	1,0	18	x	x	x				1,55	
	6104	6204	6116	6216	1,5	16	x	x	x				1,80	
	6102	6202	6123	6223	2,5	14	x	x	x				1,80	
	6106	6206			3,0	12	x	x					2,00	
	6107	6207	6119	6221	4,0	12	x	x					2,00	
Han E® LWL-Kontakte 20 10 001	Kontaktstift 3311		Kontaktbuchse 3321		1 mm POF							x		
Han-Yellock® Leistungskontakte 11 05 000 	6101	6201	6121	6221	0,14 - 0,37	26 - 22	x						1,00	09 99 000 0319
	6102	6202	6122	6222	0,5	20	x	x	x				1,55	
	6103	6203	6123	6223	0,75	18	x	x	x				1,55	
	6104	6204	6124	6224	1,0	18	x	x	x				1,55	
	6105	6205	6125	6225	1,5	16	x	x	x				1,80	
	6106	6206	6126	6226	2,5	14	x	x	x				1,80	
	6107	6207	6127	6227	3,0	12	x	x					2,00	
	6108	6208	6128	6228	4,0	12	x	x					2,00	
Han® C Leistungskontakte 09 32 000 	6104	6204			1,5	16	x	x					1,80	09 99 000 0305 09 99 000 0381
	6105	6205			2,5	14	x	x					1,80	
	6107	6207			4,0	12	x	x		x			2,00	
	6108	6208			6,0	10				x	x			
	6109	6209			10,0	8					x			
Beschreibung														
Positionshülse Han D®	09 99 000 0311						x							
	09 99 000 0022								x					
Positionshülse Han E®	09 99 000 0310						x							
	09 99 000 0022								x					
Positionshülse Han-Yellock®	09 99 000 0342						x							
	09 99 000 0341							x						
	09 99 000 0343								x					
Positionshülse Han® C	09 99 000 0308						x							
	09 99 000 0304									x				
Positionshülse Han D®, Han E® und Han® C	09 99 000 0376							x						

²⁾ Lehrdorn mit Ø 1,00 mm; 1,30 mm; 1,55 mm; 1,80 mm; 2,00 mm

Crimpkontakte Baureihe	Teilenummer				mm ²	AWG	Crimpautomaten														
	Kontaktstift versilbert	Kontaktbuchse versilbert	Kontaktstift vergoldet	Kontaktbuchse vergoldet			09 99 000 0813 ³⁾	09 99 000 0814 ³⁾	09 98 000 6901 ¹⁾	09 98 000 6902 ¹⁾	09 98 000 8101	09 98 000 8102	09 98 000 8103	09 98 000 8107 ⁵⁾	09 98 000 9001	09 98 000 9002	09 98 000 9003				
Han D® Signalkontakte 09 15 000 	6107	6207	6127	6227	0,14 - 0,25	26 - 24															
	6104	6204	6124	6224					x												
	6107	6207	6127	6227	0,37	22			x ⁶⁾	x ⁶⁾											
	6104	6204	6124	6224					x	x	x										
	6103	6203	6123	6223	0,5	20	x	x	x												
	6105	6205	6125	6225	0,75	18	x	x	x												
	6102	6202	6122	6222	1,0	18	x	x	x												
	6101	6201	6121	6221	1,5	16	x	x	x												
6106	6206	6126	6226	2,5	14			x	x												
Han E® Leistungskontakte 09 33 000 	6127	6227	6117	6217	0,14 - 0,37	26 - 22				x ⁶⁾	x ⁶⁾										
	6121	6220	6122	6222	0,5	20	x			x	x										
	6114	6214	6115	6215	0,75	18	x			x	x										
	6105	6205	6118	6218	1,0	18	x			x	x										
	6104	6204	6116	6216	1,5	16	x			x	x										
	6102	6202	6123	6223	2,5	14	x			x	x										
	6106	6206			3,0	12	x			x	x										
6107	6207	6119	6221	4,0	12	x			x	x											
Han-Yellock® Leistungskontakte 11 05 000 	6101	6201	6121	6221	0,14 - 0,37	26 - 22															
	6102	6202	6122	6222	0,5	20	x														
	6103	6203	6123	6223	0,75	18	x														
	6104	6204	6124	6224	1,0	18	x														
	6105	6205	6125	6225	1,5	16	x														
	6106	6206	6126	6226	2,5	14	x														
	6107	6207	6127	6227	3,0	12	x														
6108	6208	6128	6228	4,0	12	x															
Han® C Leistungskontakte 09 32 000 	6104	6204			1,5	16	x														
	6105	6205			2,5	14	x														
	6107	6207			4,0	12	x														
	6108	6208			6,0	10															
	6109	6209			10,0	8															
Beschreibung																					
Positionshülse Han-Yellock®	09 99 000 0344						x														

¹⁾ Zum Betrieb der Wechseleinheiten 09 98 000 6901 / 6902 ist das TK-M-Grundgerät 09 98 000 6900 erforderlich.
³⁾ Zum Betrieb des Werkzeugkopfes ist das Grundgerät CP 600 (09 99 000 0810) erforderlich.

⁴⁾ Nur Stiftkontakte
⁵⁾ Zum Betrieb der Wechseleinheiten 09 98 000 8101 - 8107 ist das TC-SC-Grundgerät 09 98 000 8000 erforderlich.
⁶⁾ abhängig von der Litze



Merkmale

- Grundgerät in kompakter Bauweise für abisolierte Litze
- Einfache Handhabung durch übersichtliche Gestaltung
- Für lose, gedrehte Massiv-Stift- und Buchsenkontakte
- Wahlweise Verarbeitung von HARTING Stift- und Buchsenkontakten (Leiterquerschnitte von 0,14 mm² bis 10,0 mm², AWG 26 bis AWG 8)
- Automatische Kontaktzuführung
- Reproduzierbare gasdichte Crimpverbindungen in hoher Qualität
- Rutschfeste, schwingungsdämpfende und höheneinstellbare Stellfüße
- Niedriger Geräuschpegel
- Transportierbar mit Tragegriff
- Abnehmbare elektrische und pneumatische Betriebsanschlüsse
- Wartungsintervallzähler
- Minimaler Einrichtaufwand
- Werkzeugfreies Einrichten der Crimptiefe
- Geringer Wartungsaufwand
- Niedrige Folgekosten für Wartung und Instandhaltung
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen

Technische Kennwerte

Abmessungen	
Höhe	345 mm
Breite	230 mm
Tiefe	400 mm
Gesamtgewicht	ab 24 kg
Ortsbezogener Schallpegel	62 dB (A)
Elektro-Anschluss	230 V, 50 Hz
Leistungsaufnahme	0,20 kW
Druckluft-Anschluss	6 bar
Steuerung	SPS
Auslöser des Arbeitstaktes	Fußschalter
Arbeitstakt der Maschine	1 s
Crimpart	Vierkerbcrimpung
Kontaktzuführung	Rundschwingförderer
Hubzähler	Rückstellbarer Tageszähler und Festzähler



Bezeichnung

Crimpautomat TC-C01

für Han D® Kontakte
Han E® Kontakte
Han® C Kontakte

Bestell-Nummer

09 98 000 9001
09 98 000 9002
09 98 000 9003



Lieferumfang

- Crimpautomat TC-C01
 - mit 2,5 m Anschlusskabel und Schutzkontaktstecker
 - mit 2,5 m Pneumatikschlauch, Schnellkupplung und Stecknippel N6

- Fußschalter

- Tragegriff

- Betriebsanleitung

- Konformitätserklärung

Optionen

Wartungseinheit





Merkmale

- ❑ Schnelles Abisolieren und Crimpen in einem Arbeitsgang
- ❑ Grundgerät in kompakter Bauweise
- ❑ Einfache Handhabung durch übersichtliche Gestaltung und Bedienung mittels Touchscreen
- ❑ Für lose, gedrehte Massiv-Stift- und Buchsenkontakte (für die HARTING-Baureihen Han D[®], Han E[®])
- ❑ Wahlweise Verarbeitung von Stift- und Buchsenkontakten (Leiterquerschnitte von 0,14 mm² bis 4,0 mm², AWG 26 bis AWG 12)
- ❑ Kontaktmagazin mit automatischer Füllstandsregelung
- ❑ Reproduzierbare gasdichte Crimpverbindung in hoher Qualität
- ❑ Stufenlose Einstellparameter
 - Abisoliertiefe
 - Abisolierlänge
 - Crimptiefe
 - Fördermenge der Crimpkontakte
- ❑ Automatische Magazinentleerung
- ❑ Sortiertopf und Antrieb schwenkbar im Grundgerät
- ❑ Niedriger Geräuschpegel
- ❑ Für ungeölte Druckluft
- ❑ Sehr geringer Einrichtaufwand
- ❑ Geringer Wartungsaufwand

Technische Kennwerte

Abmessungen	
Höhe	580 mm
Breite	470 mm
Tiefe	470 mm
Gesamtgewicht	ca. 60 kg
Ortsbezogener Schallpegel	< 75 dB (A)
Antrieb	elektropneumatisch
Elektro-Anschluss	230 V, 50 Hz
Leistung P	ca. 0,75 kW
Druckluft-Anschluss	6 bar
Druckluftbedarf	3 dm ³ / Arbeitstakt
Steuerung	SPS
Auslöser des Arbeitstaktes	Sensor
Arbeitstakt der Maschine	1,5 s (Abisolieren und Crimpen)
Crimpart	Vierkerbcrimpung
Kontaktzuführung	Rundschwingförderer
Hubzähler	Rückstellbarer Tageszähler und Stückvorwahl



Bezeichnung

Bestell-Nummer

Crimpautomat TK-M

(Grundgerät ohne Wechseleinheit)

09 98 000 6900

Wechseleinheit für Han D®
Han E®

09 98 000 6901
09 98 000 6902

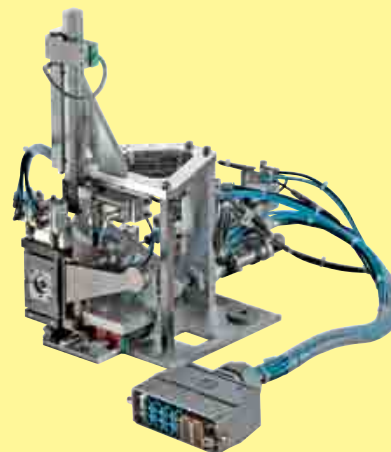


Lieferumfang

- Crimpautomat TK-M
 - mit einer montierten Wechseleinheit
 - mit 2,0 m Anschlusskabel und Schutzkontaktstecker
 - mit 2,0 m Pneumatikschlauch mit Stecknippel N6
- Lehrdorne zum Einstellen der Crimptiefe
- Zentrierbuchse zum Positionieren der Lehdorne
- Schublade für Isolationsreste
- Schublade zur Aufnahme der Kontakte bei der Magazinentleerung
- Werkzeuge zum Einrichten
- 1 Satz Abisoliermesser
- Betriebsanleitung
- Konformitätserklärung

Optionen

Wechseleinheit



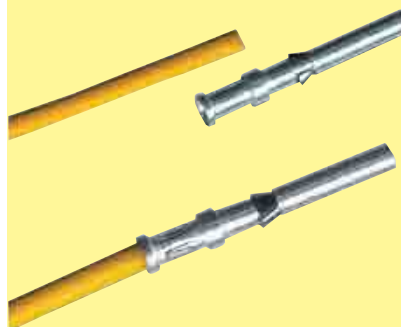


Merkmale

- ❑ Schnelles Abisolieren und Crimpen in einem Arbeitsgang
- ❑ Grundgerät in kompakter Bauweise
- ❑ Einfache Handhabung durch übersichtliche Gestaltung und Bedienung mittels Touch-screen
- ❑ Für lose, gedrehte Massiv-Stift- und Buchsenkontakte (für die HARTING-Baureihen Han D®, Han E®, Han®C, Han P®, Han-Yellock®, D-Sub)
- ❑ Wahlweise Verarbeitung von Stift- und Buchsenkontakten (Leiterquerschnitte von 0,14 mm² bis 10,0 mm², AWG 26 bis AWG 8)
- ❑ Kontaktmagazin mit automatischer Füllstandsregelung
- ❑ Reproduzierbare gasdichte Crimpverbindung in hoher Qualität
- ❑ Motorisch Stufenlose Einstellparameter
 - Abisoliertiefe
 - Abisolierlänge
 - Crimptiefe
 - Position der Litze zum Kontakt
- ❑ Automatische Magazinentleerung
- ❑ Stufenlose Einstellparameter
 - Drathaltekraft
 - Fördermenge der Crimpkontakte
- ❑ Niedriger Geräuschpegel
- ❑ Für ungeölte Druckluft
- ❑ Sehr geringer Einrichtaufwand
- ❑ Geringer Wartungsaufwand

Technische Kennwerte

Abmessungen	
Höhe	480 mm
Breite	650 mm
Tiefe	560 mm
Gesamtgewicht	ca. 75 kg
Ortsbezogener Schallpegel	< 75 dB (A)
Antrieb	elektropneumatisch
Elektro-Anschluss	230 V, 50 Hz
Leistung P	1,0 kW
Druckluft-Anschluss	6 bar
Druckluftbedarf	3 dm ³ / Arbeitstakt
Steuerung	SPS
Auslöser des Arbeitstaktes	Sensor
Arbeitstakt der Maschine	2 s (Abisolieren und Crimpen)
Crimpart	Vierkerbcrimpung
Kontaktzuführung	Rundschwingförderer
Hubzähler	Rückstellbarer Tageszähler und Stückvorwahl



Bezeichnung

Bestell-Nummer

Crimpautomat TC-SC

(Grundgerät ohne Wechseleinheit)

09 98 000 8000

Wechseleinheit für Han D®

09 98 000 8101

Han E®

09 98 000 8102

Han® C

09 98 000 8103

D-Sub

09 98 000 8104

D-Sub

09 98 000 8105

Han P®

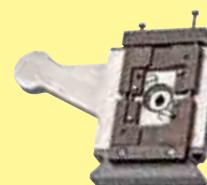
09 98 000 8106

Han-Yellock®

09 98 000 8107

Crimpzange für Han® C

09 98 300 8103

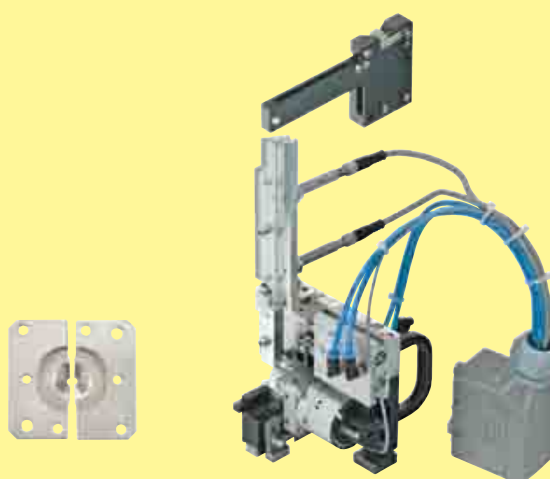


Lieferumfang

- Crimpautomat TC-SC
 - mit einer montierten Wechseleinheit
 - mit 2,0 m Anschlusskabel und Schutzkontaktstecker
 - mit 2,0 m Pneumatikschlauch mit Stecknippel N6
- Werkzeugsatz zum Einrichten
- 1 Satz Abisoliermesser
- Betriebsanleitung
- Konformitätserklärung

Optionen

Wechseleinheit





Merkmale

- ❑ Schnelles Abisolieren und Crimpen in einem Arbeitsgang
- ❑ Einfache Handhabung durch Schnellwechselwerkzeug und Stripper
- ❑ Für HARTING Crimpkontakte D-Sub
- ❑ Wahlweise Verarbeitung von Messer- und Federkontakten
- ❑ Leiterquerschnitte von 0,09 mm² bis 0,5 mm², AWG 28 bis AWG 20
- ❑ Handrad für kontrolliertes Einrichten
- ❑ Wartungsfreundlich durch Nadellagerführung
- ❑ Automatische Absaugung der Isolationsreste
- ❑ Reproduzierbare gasdichte Crimpverbindung in hoher Qualität
- ❑ Mit Crimpkraftüberwachung ausgerüstet
- ❑ Einstellparameter mit Rasterdrehkopf
 - Abisoliertiefe
 - Abisolierlänge
 - Leitercrimphöhe
 - Isolationscrimphöhe
 - Drahtalter
 - Bandvorschub
 - Position der Litze im Crimpkontakt
- ❑ Rutschfeste schwingungsdämpfende Stellfüße
- ❑ Niedriger Geräuschpegel
- ❑ Für ungeölte Druckluft
- ❑ Geringer Wartungsaufwand

Technische Kennwerte

Abmessungen	
Höhe	690 mm / 1400 mm mit Kontaktrolle
Breite	420 mm
Tiefe	430 mm
Gesamtgewicht	ca. 72 kg
Ortsbezogener Schallpegel	85 dB (A)
Antrieb	elektropneumatisch
Elektro-Anschluss	230 V, 50/60 Hz, 2,5 A
Leistung P	0,75 kW
Druckluft-Anschluss	6 bar
Steuerung	SPS
Abisoliervorrichtung	Typ 514
Absaugvorrichtung	2000.0900.20
Auslöser des Arbeitstaktes	Sensor
Hubzeit	0,35 sek.
Beleuchtung	integrierte Werkzeugleuchte 20001326
Motordrehzahl	440 –2000 U/min
Hubzähler	Tageszähler und Festzähler

Bezeichnung

Bestell-Nummer

Crimpautomat BK

(ohne Schnellwechselwerkzeug)

09 98 000 5000

Schnellwechselwerkzeug für
D-Sub (AWG 28-24)
D-Sub (AWG 24-20)

09 98 000 3008
09 98 000 3009



Lieferumfang

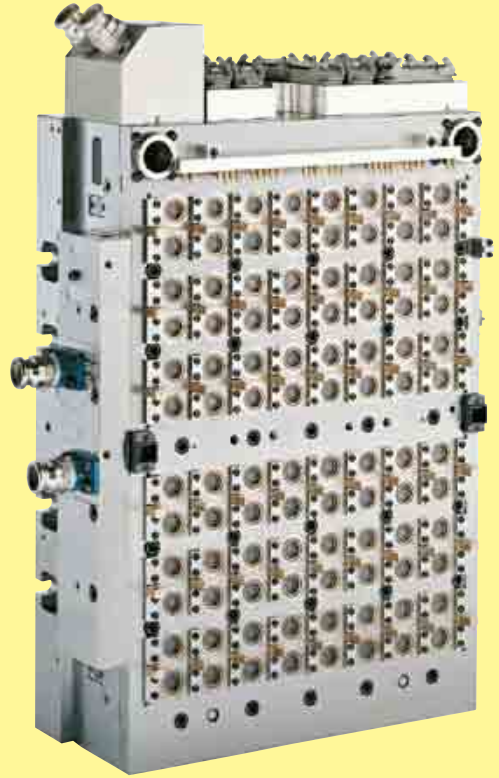
- Crimpautomat BK
 - mit Rollenhalter und Leitblech
 - mit 2,0 m Anschlusskabel und Schutzkontaktstecker
 - mit 2,0 m Pneumatikschlauch mit Stecknippel N9
- Ölerflasche zur Schmierung der Crimpkontakte
- Werkzeugsatz zum Einrichten
- 1 Satz Stempel für Leiter- und Isolationscrimp
- 1 Amboss einteilig für Leiter- und Isolationscrimp
- 1 Satz Abisoliermesser
- 1 Liter Bandschmiermittel
- Betriebsanleitung
- Konformitätserklärung

Optionen

Radien V – Messer für Sonderlitzen
auf Anfrage

Altanium Temperaturregler und Ultra-Heißkanäle bieten überragende Eigenschaften für die Kunststoffindustrie.

Husky Heißkanalsystem mit HARTING Han® 24 E Steckverbindern für Leistung und Signale – höchste Qualität und Verlässlichkeit für minimale Ausfallzeiten der Systeme.



Quelle: Husky Injection Molding Systems, Bolton, Ontario, Canada