

Serie P150 Crimpeinstellungen

Zur korrekten Verdringung der gedrehten P150 Crimpkontakte müssen die entsprechenden Einstellungen der Crimpwerkzeuge vorgenommen werden.

Die Einstellungen für die Kontakte, Anschlußquerschnitte und Crimpzangen sind aus der unten stehenden Matrix ersichtlich.

Einstellmatrix für gedrehte Crimpkontakte Ø 1,6 mm, Signalkontakte Serie P150, Vierdorn-Crimpzange mit Digitalanzeige SF-Z0025

Typ-Nr. Kontakt	Steck-Ø [mm]		Querschnitt [mm²]	Litzenabisolierlänge [mm]	Einstellparameter	
	Stift	Buchse			Locator	Crimpdorneinstellung [mm]
SL-16KS010		1,6	0,75	7	11	1,30
SL-16KS010		1,6	1,00	7	11	1,42
SL-16KS010		1,6	1,50	7	11	1,48
SL-16KP010	1,6		0,75	7	11	1,30
SL-16KP010	1,6		1,00	7	11	1,42
SL-16KP010	1,6		1,50	7	11	1,48

Einstellmatrix für gedrehte Crimpkontakte Ø 10 mm, Leistungs- und PE-Kontakte Serie P150, Crimpwerkzeug SL-Z0007

Typ-Nr. Kontakt	Steck-Ø [mm]		Querschnitt [mm²]	Litzenabisolierlänge [mm]	Crimpstempel Nummer
	Stift	Buchse			
SL-1CKS010		10	10	13,8	SL-Z0011
SL-1CKS020		10	16	13,8	SL-Z0012
SL-1CKS030		10	25	16,8	SL-Z0013
SL-1CKS040		10	35	18,5	SL-Z0014
SL-1CKS050		10	50	18,0	SL-Z0015
SL-1CKP010	10		10	13,8	SL-Z0011
SL-1CKP020	10		16	13,8	SL-Z0012
SL-1CKP030	10		25	16,8	SL-Z0013
SL-1CKP040	10		35	18,5	SL-Z0014
SL-1CKP050	10		50	18,0	SL-Z0015

Je nach verwendeter Litze können die erforderlichen Crimpzangeneinstellungen und Abisolierlängen von den genannten Werten abweichen.