

Bedienungshinweise und Beschreibung der Crimp-Zange „N“

Haftungsausschluss

Ich übernehme keinerlei Haftung für Unfälle oder Schäden die auf eine fehlerhafte oder unsachgemäße Handhabung dieser Zange zurückzuführen sind.

Einleitung

Bei dieser Zange handelt es sich um ein Werkzeug zum lötfreien Konfektionieren von Kabeln mit Futaba, MPX bzw. Graupner - Anschlüssen. Mit ihrem Crimpbereich von „AWG 24 – 30“, ist sie geeignet für Litzen mit einem Querschnitt von (0,08 ²) / 0,14 ² / 0,25 ² / 0,34 qmm und 0,50 mm² bei dünner (1,5mm Ø) PVC-, Silicon-Isolierung.

Ebenso für Empfängerakkukabel im Crimpbereich „AWG 24 – 30“.

„AWG 18-22“ ist für die TAMIYA- und AMP- Stifte bzw. Buchsen geeignet, mit Querschnitten von 0,34 ² bis ca. 0,75 ². Bei den lieferbaren Fu-, MPX-, GR - Crimp Set (alle vergoldet) wird hier im Hause zwischen dem Typ „B“ und „N“, („D“ unterschieden. Beide Typen sind kompatibel, austauschbar. Die Stifte und Buchsen des Typs „N“ sind im Vergleich zum Typ „B“ mit längeren Laschen versehen. Die Metallteile Typ „N“ sind im Crimpbereich leicht genoppt was einen besseren Halt der Litze und auch einen zuverlässigeren Kontakt bedeutet. Auch für die extrem dünnen Servokabel 3 x 0,08 ² ist der Crimp Set Typ „N“ besser geeignet. Die Metallbuchsen „N“ haben eine Stahlblättcheneinlage in der Buchse.

Beachten Sie bitte den Beilagenhinweis bei den Crimp Set Typ „N“, die längeren Metalllaschen sollten bei dünnen Litzen ggf. gekürzt werden, da die Laschen unter Umständen die Seele der gecrimpten Kabel verletzen könnten. Beide Typen „B“ und „N“ sind gleichgut zu crimpen.

Crimp Einsätze: Für die Kokam Balancer Kabel (Serie „EH“, „XH“) ist der Crimpeinsatz nicht geeignet, da der Crimpbereich mit 6mm zu breit ist. Nessel Elektronik hat einen bearbeiteten Crimpeinsatz „EH“, mit dem diese Kabel bedingt gecrimpt werden können.

Ansonsten sind die Crimpeinsätze „AWG 24-30“ mit „AWG 18-24“ lieferbar und der Crimpeinsatz „AWG 14“ mit „AWG 24“ für die AMP / TAM Stecker für größere Kabelquerschnitte.

Vorarbeiten

Trennen Sie die entsprechende Anzahl an Stiften bzw. Buchsen von den Stegen ab und feilen Sie einen eventuellen Grat ab. Spezielle an der Metallbuchse, vorn bei der Buchse selbst
Isolieren Sie als das Kabel auf eine Länge von ca. 3-4 mm ab.

Durchführung des Crimpvorganges

Nehmen Sie die Zange so in die rechte Hand dass die Zahlen auf den Pressbacken der Zange zu lesen sind. Anschließend wird die Buchse oder der Stift von der Rückseite aus in die vordere Aussparung „AWG 24-30“ eingelegt und die Zange soweit geschlossen dass die größeren Haltelaschen gerade festgehalten werden ohne verformt zu werden. Die geöffneten Haltelaschen für die Isolierummantelung sind auf der Seite der eingepressten Zahlen.

Nun wird das abisolierte Kabelende zunächst verdreht / twisted und soweit in den Pressbereich eingeführt, dass die Isolierung von den größeren Haltelaschen umschlossen wird.

Die Zange schließen und pressen bis sie sich von selbst wieder öffnet. Der Crimpvorgang ist nun beendet. Muss der Vorgang vorzeitig beendet werden, kann die Zange manuell geöffnet werden. Hierzu wird mit einem Schraubendreher der Riegel, der sich im unteren Griffteil am Ende der blauen Isolierung befindet, nach vorne in Richtung Pressbacken gedrückt.

Sollte der gecrimpte Stift oder die Buchse verbogen sein, kann man dies durch vorsichtige Biegen derselben ausgleichen. Verbogene Stifte und Buchsen sind ein Zeichen für zu hohen Pressdruck. Der Pressdruck kann mit der zur Hälfte gezackten und mit einem Plus- und Minuszeichen versehenen Scheibe eingestellt werden.

Fertigstellen der Buchse bzw. des Steckers

Nachdem das Kabel komplett mit Buchsen bzw. Steckern versehen wurde müssen diese entsprechend der erforderlichen Belegung in den Rahmen / das Gehäuse eingefügt werden. Dabei ist zu beachten dass der Stift bzw. die Buchse nur dann im Rahmen / Gehäuse sicher sitzt, wenn beim Einstecken ein leichtes Einrasten hörbar oder fühlbar ist. Mit einem dünnen Schraubendreher nachdrücken.

Ku-Ka konfektionieren: Konfektionieren Sie Kupplungskabel (mit Stiften) dann prüfen sie die Hülle, in welcher Richtung diese auf den Rahmen (mit den Stiften) aufgeschoben wird. Wo ist das Impulskabel, wo ist das Massekabel?

Hilfe bei der Fertigstellung: Es ist oft schwierig den Stift / die Buchse in das Gehäuse einzuführen. Abhilfe schafft hier das Aufbohren mit einem 2,0 bis 2,2 mm Bohrer. Dies empfiehlt sich nicht wenn die Gehäusewand anschließend zu dünn wird und reißen kann. Eine elegantere Methode ist die Verwendung eines Hilfswerkzeuges. Dies kann man aus einer Flach- oder Halbrundzange selbst herstellen. In jede Backe der Zange wird mittels Vierkantfeile eine Kerbe mit den Ausmaßen der Plastikaussparung, hier 1,8 mm, quadratisch eingeschnitten. In diese wird dann nach dem Crimpen der Stecker oder die Buchse eingelegt und in Form gepresst.

Links

Information zu den von uns angebotenen Steckern / Buchsen sowie zum Crimpen finden Sie auf unserer Homepage www.nessel.info bottom >CRIMPEN< Bauteile, Crimp Set unter www.NESSEL-ELEKTRONIK.de

Telefonische Auskunft, Erläuterungen unter 06182 - 1886

Einen sehr gut geschriebenen Bericht über das Crimpen mit leicht verständlichen wissenschaftlichen Erläuterungen findet / fand man auf der Homepage „www.rc-network.de“ im Bereich Magazin unter dem Suchbegriff >Crimpen<.

Viel Spaß und Erfolg wünsche ich Ihnen weiterhin beim Hobby,

mit freundlichen Grüßen

Ihr

Rudolf Nessel

auch im Internet <http://www.NESSEL-ELEKTRONIK.de> und <http://www.NESSEL.INFO>

Die „Crimp Zange „N“ 1306“ für AMP und Mate N-LOCK. „AWG 22-18“ „WG 16-14“ „AWG 10-12“

Die „CRIMP ZANGE „N“ 1306“ hat drei Crimpbereiche „AWG 22-18“ „AWG 16-14“ „AWG 10-12“

Mit dieser Crimpzange arbeiten Sie genauso wie es oben für die „CRIMP ZANGE „N““ beschrieben ist, allerdings nur für die TAM / AMP Kontakte geeignet.