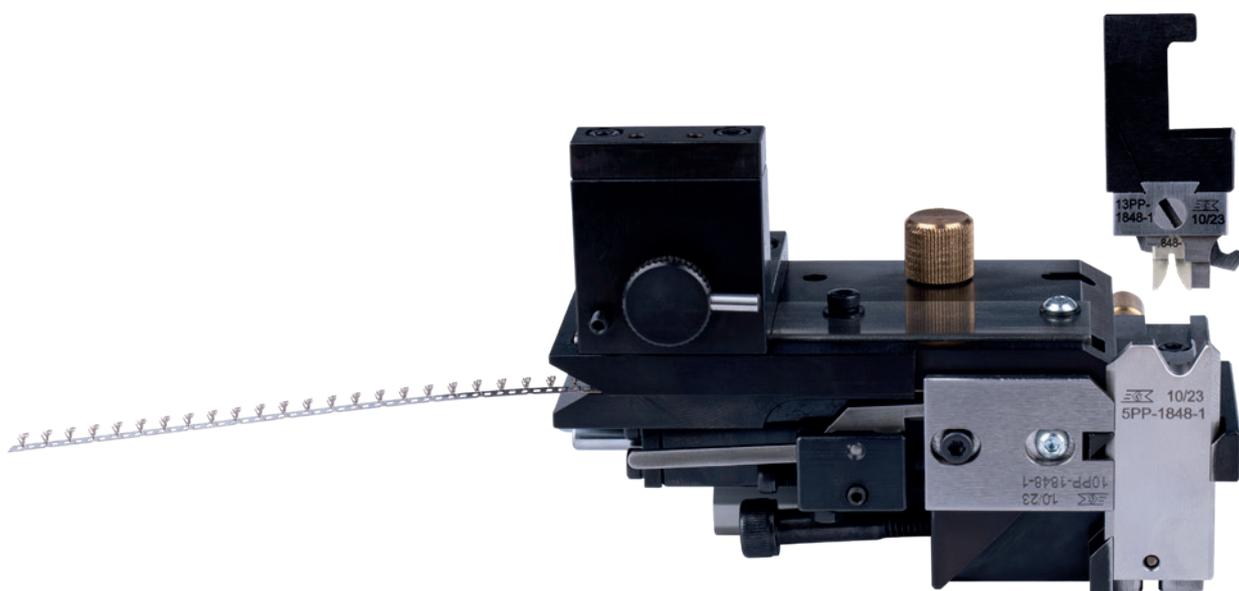




# Crimpwerkzeug

Neues  
Modell



## Pneumatische Crimpwerkzeug für PP3+ Maschinen

APPL.PP3.P



...Wo Standardwerkzeuge aufhören, gibt es ein Modell...

**Betriebsstätte:**

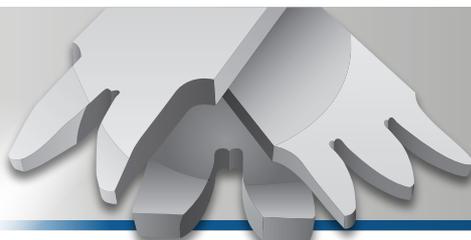
KrimpSystems s.r.o.

Střemchoví 53, 594 55 Dolní Loučky

Tel.: +420 603 840 541

E-mail: [krimpsystems@krimpsystems.cz](mailto:krimpsystems@krimpsystems.cz)

[www.krimpsystems.cz](http://www.krimpsystems.cz)



### Anwendung

Das neue pneumatische Werkzeug APPL.PP3.P ist ein äußerst zuverlässiges Crimpwerkzeug für die Verarbeitung von Kontakten in Befestigungsbändern. Das Werkzeug kann diese Kontakte in einem Querschnittsbereich von 0,03 mm<sup>2</sup> bis 1,5 mm<sup>2</sup> (AWG 34–16) verarbeiten. Das Kontaktvorschubwerkzeug verwendet einen eigenen Pneumatikzylinder und wird über das Pneumatikgetriebe der Maschine PP3+ geschaltet. Das Werkzeug funktioniert nach dem Prinzip zweier getrennter Einheiten, die sich gegeneinander bewegen. Die Crimpblöcke, die Crimpzange und der Druckteil des Abschneiders werden im oberen Teil des Werkzeugs eingespannt, der Amboss wird im unteren Teil des Werkzeugs eingespannt und die Abschneideeinheit wird im vorderen Teil eingespannt. Dieses System ermöglicht eine präzise, normgerechte Crimpverbindung (dokumentiert durch Prüfbericht und Schliff) und garantiert höchste Verarbeitungsqualität. Die Werkzeuge sind für die Maschinen PP3+ und SC-30 konzipiert, die immer mit einer Abisoliereinheit mit Präzisionsmessern, Präzisionsbacken, die einen stabilen Halt des Kabels während des gesamten Crimp- und Abisoliervorgangs gewährleisten, einem Feinschaltensensor, der das Crimpen auch bei sehr dünnen Kabeln garantiert, und einem Auswerfer für gecrimpte Kabel ausgestattet sind. Die Maschine ist eine der genauesten und schnellsten Maschinen ihrer Klasse, und einige ihrer Funktionen sind ziemlich einzigartig. Nach einer einfachen Modifikation kann das Werkzeug APPL.PP3.P auch in alten PP3-Maschinen verwendet werden (Kirsten, Schleuniger).

### Weitere Möglichkeiten

- Kontakte mit Doppelabschnitt (vorderer und hinterer Verbindungsstreifen)
- Kontakte mit Durchschnitt des Verbindungsstreifens
- hintere Sortierung der Kontakte
- Möglichkeit der rechtsseitigen Ausführung – für rechtsseitige PP3+ SR Maschinen bestimmt

### Technische Daten

Leiterquerschnitt	0.03 – 1.5 mm <sup>2</sup> (AWG 34 – 16)
Länge der Kontakte, seitliche Sortierung der Kontakte	max. 35 mm (1.38") – einschließlich des Verbindungsstreifens
Kontaktabstände, seitliche Sortierung der Kontakte	max. 25 mm (0.98")
Kontaktlänge, hintere Sortierung der Kontakte	max. 30 mm (1.18")
Kontaktabstand, hintere Sortierung der Kontakte	max. 30 mm (1.18")
Dicke der zu verarbeitenden Kontakte	0.05 – 0.5 mm (0.002 – 0.02")
Einstellen der Höhe des Crimps des Leiters	stufenlos in 0.02 mm (0.0008") Schritten – Maschinenoption 0.01 mm (0.0004")
Einstellung der Höhe des Crimps der Isolation	stufenlos im Bereich von 0 – 1 mm (0 – 0.04")
Leistung	ca. 3.000 Zyklen / Stunde
Druckluft, die von der Maschine zugeführt wird	5 bar
Luftverbrauch für einen Zyklus	0.15 NL (5 bar)
Lärmpegel	< 45 dBA
Abmessungen (L x B x H)	unteres Werkzeug 135 x 50 x 45 mm (3.32 x 1.20 x 1.80") Oberes Werkzeug 25 x 20 x 45 mm (1.00 x 0.80 x 1.80")
Gewicht	1 kg (2.20 lb)
CE – Konformität	entspricht vollständig den EU -Werkzeugrichtlinien (mechanische Sicherheit)

### Produktion, Service:

KrimpSystems s.r.o.  
Betriebsstätte: Střemchoví 53, 594 55 Dolní Loučky  
e-mail: krimpystems@krimpystems.cz

Technische Änderungen vorbehalten, ©KrimpSystems, s.r.o.,  
CZ-594 55 Střemchoví, Tschechische Republik, APPL.PP3.P

### Verkäufer: