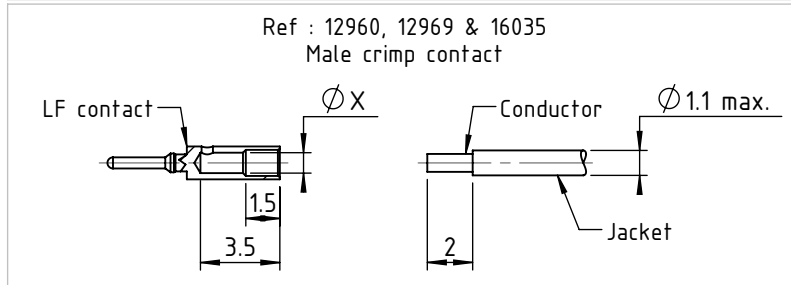
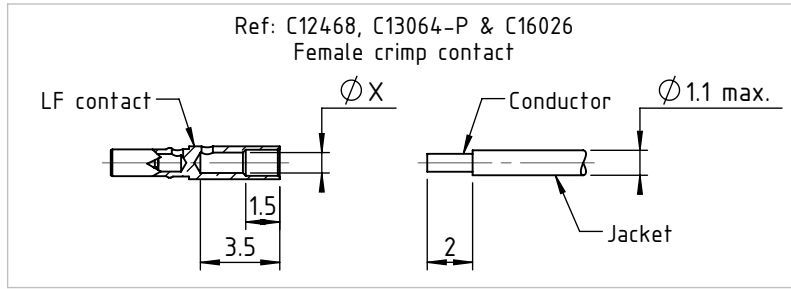


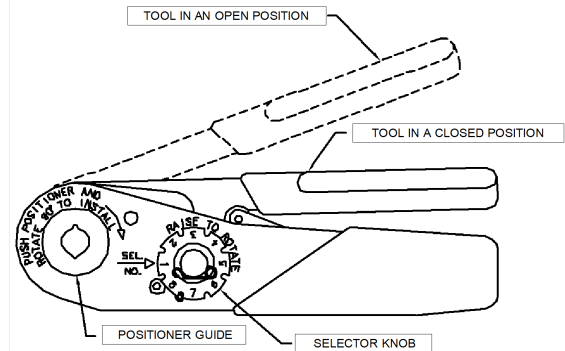
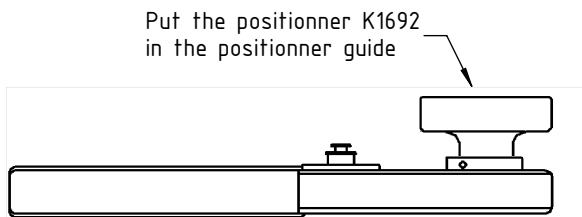
Diameter X	
Reference	X
12969	0.7
16035	
C12468	
C16026	
12960	0.9
C13064-P	



Crimp barrel accommodation			Tool		
Reference	Contact Type	Wire size (AWG)	Hand crimp tool reference	Positioner	Crimp tool setting
12960	Male C	22	DANIELS MH800	K1692	6
12969	Male S	24			7
16035					6
12969	Male S	26 & 28			6
16035					6
C13064-P	Female C	22			6
C12468	Female S	24			7
C16026					6
C12468	Female S	26 & 28			6
C16026					6

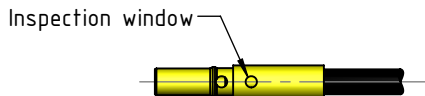
1 - Set the Hand crimp tool according to Crimp barrel accommodation table above

- 1.1 - Select the crimp tool setting with the selector knob.
- 1.2 - Put the Positioner K1692 in the positioner guide.



2 - Check the wire stripping

- 2.1 - Insert the Wire in the contact
- 2.2 - The conductor must be visible through the inspection window of the contact



3 - Insert the contact and Wire assembly in the crimp guide of the hand crimp tool

- 3.1 - In the crimp guide, the contact and Wire assembly must be in the end stop position
- 3.2 - During the crimping, keep the wire in position
- 3.3 - Just one crimping operation is allowed per contact and wire assembly

4 - Visually check the crimping

- 4.1 - The crimping must not deform the inspection window
- 4.2 - The contact must not have visible fractures or cracks
- 4.3 - The contact barrel must not be deformed or bent

5 - Check the contact is firmly crimped, by pulling gently

- 5.1 - For that purpose two (2) fingers are enough : pinch the wire and pull smoothly along the axis of the crimped contact.



173, rue des fougères
Z.I. Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais
Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85
Fax : +33 (0)4.50.36.11.33
Web : www.nicomatic.com

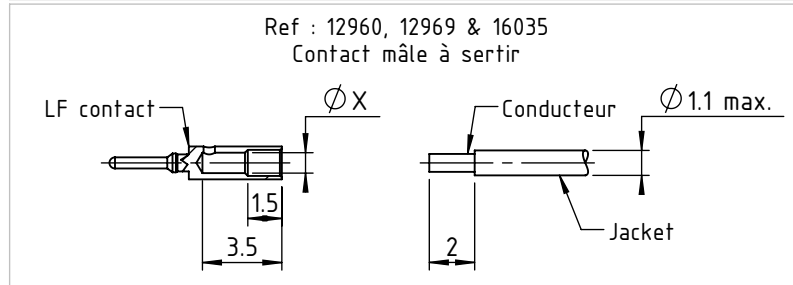
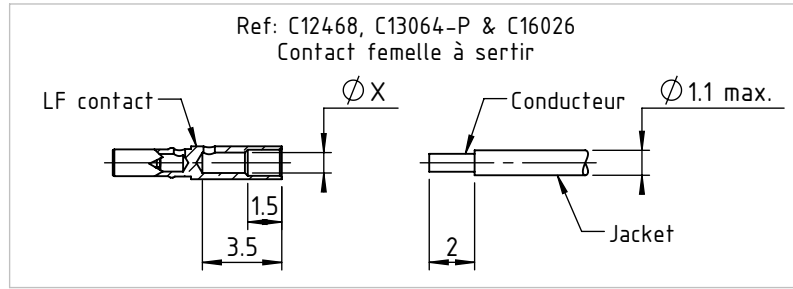


Echelle/Scale
3:1

c	09/04/21	OM 21 050	Me D.		C.Ga
b	06/10/08	Mise à jour contacts	C.G.	E.M.	D.Z.
a	17/06/08	Edition originale	C.G.	E.M.	D.Z.
Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved

Folder : X:\Méthodes\Documentations\Instruction catalogues\

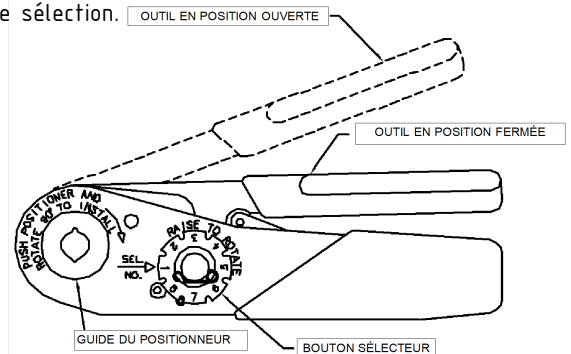
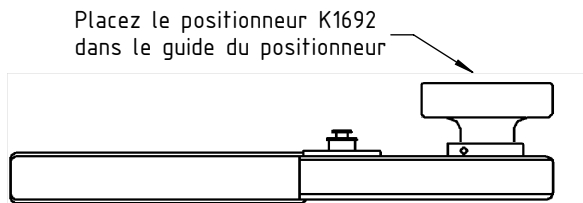
Diamètre X	
Référence	X
12969	0.7
16035	
C12468	
C16026	
12960	0.9
C13064-P	



Contact		Adaptation du canon			
Reference	Type	Taille du fils (AWG)	Référence de l'outil de sertissage manuel	Positionneur	Réglage de l'outil de sertissage
12960	Male C	22	DANIELS MH800	K1692	6
12969	Male S	24			7
16035	Male S	26 & 28			6
12969	Male S	26 & 28			6
16035	Male S	26 & 28			7
C13064-P	Femelle C	22			6
C12468	Femelle S	24			7
C16026	Femelle S	26 & 28			6
C12468	Femelle S	26 & 28			6
C16026	Femelle S	26 & 28			6

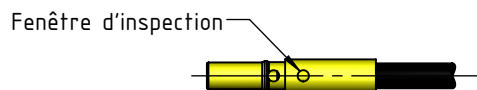
1 - Régler la pince à sertir manuelle en fonction du tableau d'adaptation du canon à sertir ci-dessus.

- 1.1 - Sélectionner le réglage de la pince à sertir avec le bouton de sélection. OUTIL EN POSITION OUVERTE
- 1.2 - Placer le positionneur K1692 dans le guide du positionneur.



2 - Vérifier le dénudage du fil

- 2.1 - Insérer le fil dans le contact
- 2.2 - Le conducteur doit être visible à travers la fenêtre d'inspection du contact



3 - Insérer l'ensemble contact et fil dans le guide de sertissage de la pince à sertir manuelle.

- 3.1 - Dans le guide de sertissage, le contact et le fil doivent être en position de fin de course.
- 3.2 - Pendant le sertissage, maintenez le fil en position.
- 3.3 - Une seule opération de sertissage est autorisée par contact et par ensemble de fils.

4 - Contrôle visuel du sertissage

- 4.1 - Le sertissage ne doit pas déformer la fenêtre d'inspection.
- 4.2 - Le contact ne doit pas présenter de fractures ou de fissures visibles.
- 4.3 - Le canon du contact ne doit pas être déformé ou plié.

5 - Vérifier que le contact est bien sertit, en tirant doucement.

- 5.1 - Pour cela, deux (2) doigts suffisent : pincer le fil et tirer doucement dans l'axe du contact sertit.



173, rue des fougères
Z.I. Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais
Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85
Fax : +33 (0)4.50.36.11.33
Web : www.nicomatic.com



Echelle/Scale
3:1

c	09/04/21	OM 21 050	Me D.		C.Ga
b	06/10/08	Mise à jour contacts	C.G.	E.M.	D.Z.
a	17/06/08	Edition originale	C.G.	E.M.	D.Z.
Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved

Folder : X:\Méthodes\Documentations\Instruction catalogues\

Designation : Instruction pour le sertissage de contact LF

Ref : ICLF01

Page
2/2

A4