

Die Kontakte werden mit einer handelsüblichen Crimpzange vercrimpt.

Zunächst trennen Sie die Kontakte von dem Steg ab und entfernen die Kabelisolierung auf einer Länge von ca. 3mm.

Nun nehmen Sie die Zange so in die Hand, dass Sie die eingepprägten Zahlen auf den Pressbacken lesen können. Setzen Sie den Kontakt mit der offenen Seite in Richtung des Pressbackens und mit dem Kontaktende bündig zu demselben in die vordere kleine Crimpaussparung ein und ratschen ihn leicht an. Führen Sie nun das abisolierte Kabelende, das Sie vorher mit den Fingern nochmals leicht verdrillen, so in den Kontakt ein, dass die beginnende Isolierung auf der einen Seite im Kontakt zu liegen kommt. Schauen Sie nun auf der anderen Seite der Crimpzange, ob dort kurz über dem Backen die abisolierte Litze zu sehen ist. Ist dies der Fall, beenden Sie den Crimpvorgang, indem Sie die Zange komplett zu pressen, bis sie sich von selbst wieder öffnet. Nun sollte eine ideale Crimpung entstanden sein, d.h. die hinteren Nasen des Kontaktes umfassen die Isolation und die vorderen Nasen die blanke Litze. Diesen Vorgang wiederholen Sie mit den beiden anderen Kontakten ebenfalls. Nun müssen die Kontakte entsprechend der Codierung in das Gehäuse eingesteckt werden – beachten Sie dazu bitte die beigefügte Zeichnung. Dies ist meist problemlos möglich und Sie hören ein leichtes Einrasten. Empfehlenswert ist, die Nasen des Gehäuses mit dem Fingernagel nochmals nach unten zu drücken, damit überprüfen Sie auch, ob der Kontakt richtig eingesteckt wurde. Ab und an passiert es, dass beim Komplettieren der Kontakt an der vorderen Gehäusekante verhakt - nehmen Sie einfach einen 1,5er Schlitzschraubendreher, mit dem Sie den Kontakt leicht nach unten drücken und gleichzeitig leicht vorschieben - damit wäre auch dieses Problem gelöst. Die Haube stecken Sie entsprechend der Zeichnung auf.

