

ID	Kontakt	Crimpzange	Positionierer	0,05	0,14	0,24	0,34	0,5	0,75	1	1,5	2,5
	021.029	B150	B055 / A	-	5	5	6	-	-	-	-	-
	021.072	B150	S/S/I/0060	-	3	3	4	-	-	-	-	-
	021.129	B150	B055 / A	-	-	6	7	7	7	7	-	-
	021.165	B150	B055/A	-	-	6	7	7	7	8	-	-
	021.307	B150	B055 / A	-	-	5	6	7	7	7	-	-
291697-27 / 291668-04	021.311	B150	B055 / A	-	-	6	6	7	7	7	-	-
	021.373	B150	B055 / A	-	AWG 26 5	AWG 24 6	x	x	x	x	-	-
	021.382	B150	B055 / A	-	-	7	7	7	7	8	-	-
291668-02	021.402	B150	B055 / A	4	5	5	6	-	-	-	-	-

Die Festlegung der Crimpzangen-Einstellung erfolgte auf Basis von unverdichteten Litzen mit der Bezeichnung H05(07)V-K[# mm²] feindrätig nach DIN VDE 0281/0282 ff. / bzw. AWG - Litzen
Diese Einstellungen können nur als Anhaltspunkte dienen, da die Litzen der unterschiedlichen Hersteller stark voneinander abweichen können.

Auch kann es möglich sein, daß sich der in der Tabelle angegebene kleinste bzw. größte Crimpbereich eventuell nicht prozeßsicher ausführen lässt, da sich der Querschnitt der Litze in einem Toleranzbereich bewegt.

ID	Kontakt	Crimpzange	Positionierer	0,05	0,14	0,24	0,34	0,5	0,75	1	1,5	2,5
	020.095	B150	B055 / A	-	-	5	6	7	7	7	-	-
	020.232	B150	B055 / A	-	-	5	6	7	7	7	-	-
291697-26 / 291668-03	020.256	B150	B055 / A	-	5	6	6	7	7	7	-	-
291668-01	020.353	B150	B055 / A	4	5	5	6	-	-	-	-	-

Die Festlegung der Crimpzangen-Einstellung erfolgte auf Basis von unverdichteten Litzen mit der Bezeichnung H05(07)V-K[# mm²] feindrätig nach DIN VDE 0281/0282 ff. / bzw. AWG - Litzen
Diese Einstellungen können nur als Anhaltspunkte dienen, da die Litzen der unterschiedlichen Hersteller stark voneinander abweichen können.

Auch kann es möglich sein, daß sich der in der Tabelle angegebene kleinste bzw. größte Crimpbereich eventuell nicht prozeßsicher ausführen lässt, da sich der Querschnitt der Litze in einem Toleranzbereich bewegt.