

### Instructions for use



**HARTING Crimp Tool  
09 99 000 0110**

09 99 000 0110 / 99.00

### Handling Instructions HARTING Crimp Tool 09 99 000 0110

The HARTING Crimp tool 09 99 000 0110 is designed to crimp solid turned HARTING Han D®, Han E®, Han® C and Han-Yellock® male and female contacts, wire gauge 0.14 - 4 mm² (AWG 26 - AWG 12). The crimp tool is equipped with a mounted multi-functional locator. By turning the locator the specified Han® contact can be chosen.

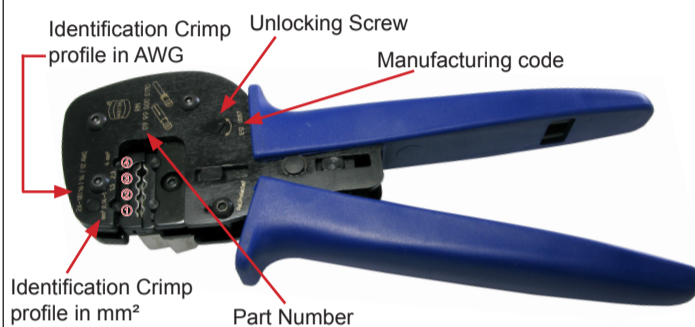
#### Products included with tool:

- HARTING Crimp Tool (inclusive mounted locator)
- Instructions for use

The following crimp contacts / wire gauge sizes can be handled.

Series	Wire gauge (mm²)	Wire gauge (AWG)	Stripping length (mm)
Han D®	0.14 - 1.5	AWG 26 - 16	8.0
Han E®	0.5 - 2.5	AWG 20 - 14	7.5
Han® C	1.5 - 4.0	AWG 16 - 12	9.5
Han-Yellock®	0.5 - 2.5	AWG 20 - 14	6.5

#### Identification



#### Crimp profiles:

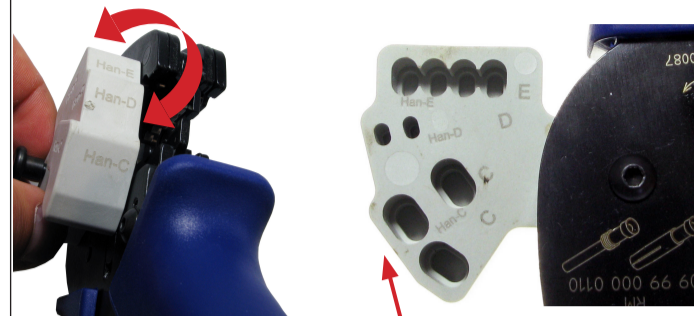
- ① 0.14 - 1 mm² (AWG 26 - 18) Han D®, Han E®, Han-Yellock®
- ② 1.5 mm² (AWG 16) Han D®, Han E®, Han® C, Han-Yellock®
- ③ 2.5 mm² (AWG 14) Han E®, Han® C, Han-Yellock®
- ④ 4.0 mm² (AWG 12) Han E®, Han® C, Han-Yellock®

2

### Locator

The locator ensures that the crimp contact is terminated in the proper position (crimp zone).

The moveable multi-functional locator has several markings which are the indicators for the relevant Han® contact type. Depending on which contact type to be terminated it can be turned to the designated position.

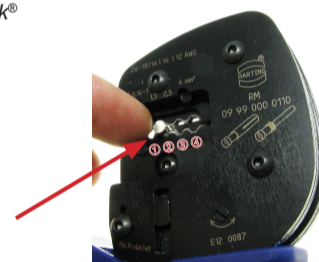


Locator (crimp tool is turned)

### Crimp Process

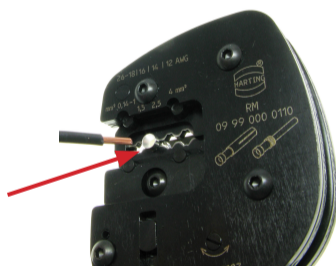
1.) Turn the locator to the designated position and insert the crimp contact into the correct cavity until it comes to a stop within the locator. Start the crimping process by gently pressing the handles of the crimp tool, this will grip the contact firmly before insertion of the wire.

- ① Wire gauge 0.14 - 1 mm² (AWG 26 - 18) Han D®, Han E®, Han-Yellock®
- ② Wire gauge 1.5 mm² (AWG 16) Han D®, Han E®, Han® C, Han-Yellock®
- ③ Wire gauge 2.5 mm² (AWG 14) Han E®, Han® C, Han-Yellock®
- ④ Wire gauge 4.0 mm² (AWG 12) Han E®, Han® C, Han-Yellock®

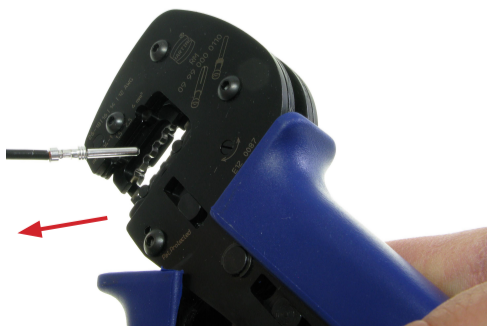


3

2.) Insert the stripped wire into the contact and crimp by closing the handles until the controlled cycle mechanism release.



3.) Upon release, the handles will open automatically and the crimped contact can be removed.



It is recommended to check the quality visually after every crimp process.

4

### Ratchet Mechanism:

In order to ensure a consistent crimp quality, the tool is equipped with a releaseable safety catch.

- It prevents the tool from closing before the crimping jaws are fully opened
- It prevents the tool from opening before the crimp cycle mechanism and release the tool.

### Early Release:

In case of an operating error it is possible to stop the controlled cycle mechanism and open the tool

Proceed as follows:

- Relieve ratchet
- Turn the unlocking screw (located above the manufacturing code) left or right until the crimp tool releases the contact. In case of an incorrect crimp insertion the damage to the crimp jaws be prevented

**HINT:**  
Do not use force to open or close the tool;  
lubricate all pins, pivot points and bearing surfaces!

Tensile strength of crimped connections acc. DIN IEC 60 352-2, A2

Wire gauge		Tensile strength	Han® Contact	
mm²	AWG	N		
0.14	26	18	D	
0.22	24	28	D	
0.25		32	D	
0.32	22	40	D	
0.50	20	60	D E	Yellock
0.75		85	D E	Yellock
0.82	18	90	D E	Yellock
1.00		108	D E	Yellock
1.30	16	135	D E	Yellock
1.50		150	D E	Yellock C
2.10	14	200	E	Yellock C
2.50		230	E	Yellock C
3.30	12	275	E	Yellock C
4.00		310	E	Yellock C

When using HARTING crimp tool and subject to the use in an approved manner the tool will comply with the required extraction force acc. to DIN IEC 60 352-2, A2.

5

### Accessories:

Identification	Part Number
Spare Locator for D/E/C contacts	09 99 000 0376
Han-Yellock® Locator	09 99 000 0341



Pushing Performance

**HARTING Electric GmbH & Co. KG**  
Wilhelm-Harting-Straße 1  
D-32339 Espelkamp  
Phone: +49 5772 47-97100  
Fax: +49 5772 47-495  
Internet: www.HARTING.com  
E-Mail: electric@HARTING.com

All data is given in good faith and is correct at the time of printing  
HARTING reserves the right to modify the designs.

2012-07-09

### Bedienungsanleitung



**HARTING Crimpzange  
09 99 000 0110**

09 99 000 0110 / 99.00

### Bedienungsanleitung HARTING Crimpzange 09 99 000 0110

Mit der HARTING Crimpzange 09 99 000 0110 können gedrehte HARTING Stift- und Buchsenkontakte, Querschnittsbereich 0,14 - 4mm<sup>2</sup> (AWG 26 - AWG 12), der Baureihen Han D<sup>®</sup>, Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C und Han-Yellock<sup>®</sup> verarbeitet werden. Zur Verarbeitung dieser Kontakte ist das Werkzeug mit einem montierten, drehbaren Positionierer ausgestattet, der eine einfache und sichere Handhabung ermöglicht.

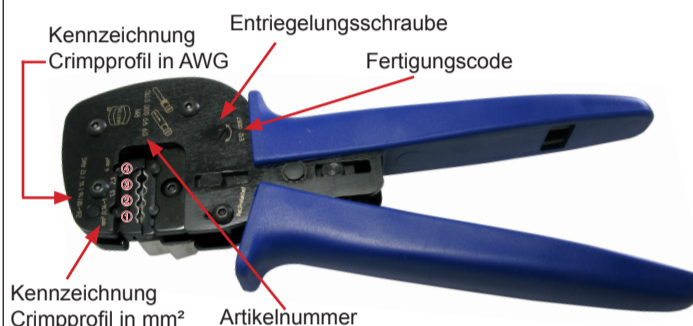
**Lieferumfang:**

- HARTING Crimpzange (inkl. montiertem Positionierer)
- Bedienungsanleitung

Folgende Kontakte / Querschnittsgrößen können mit diesem Werkzeug verarbeitet werden:

Baureihe	Leiterquerschnitt (mm <sup>2</sup> )	Leiterquerschnitt (AWG)	Abisolierlänge (mm)
Han D <sup>®</sup>	0,14 - 1,5	AWG 26 - 16	8,0
Han E <sup>®</sup>	0,5 - 2,5	AWG 20 - 14	7,5
Han <sup>®</sup> C	1,5 - 4,0	AWG 16 - 12	9,5
Han-Yellock <sup>®</sup>	0,5 - 2,5	AWG 20 - 14	6,5

**Aufbau des Werkzeuges**



**Crimpprofile:**

- ① 0,14 - 1 mm<sup>2</sup> (AWG 26 - 18) Han D<sup>®</sup>, Han E<sup>®</sup>, Han-Yellock<sup>®</sup>
- ② 1,5 mm<sup>2</sup> (AWG 16) Han D<sup>®</sup>, Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C, Han-Yellock<sup>®</sup>
- ③ 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 14) Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C, Han-Yellock<sup>®</sup>
- ④ 4,0 mm<sup>2</sup> (AWG 12) Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C, Han-Yellock<sup>®</sup>

2

### Positionierer

Der drehbare Positionierer ist kontaktspezifisch anwendbar und für den jeweiligen Kontakttyp gekennzeichnet. Der Positionierer stellt sicher, dass der Crimpkontakt in der korrekten Position (Crimpzone) verarbeitet wird. Durch Drehen des Positionierers wird der zu verarbeitende Han<sup>®</sup> Kontakt ausgewählt.

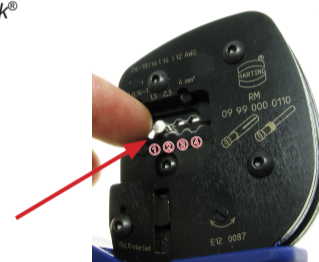


Positionierer (zur Ansicht gedreht)

### Crimpvorgang

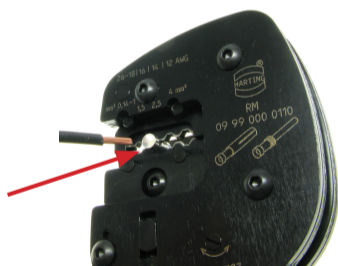
1.) Drehen Sie den Positionierer in die gewünschte Position und legen Sie den Crimpkontakt in das vorgesehene Crimpprofil. Durch den Positionierer liegt der Crimpkontakt automatisch in der optimalen Crimpposition. Arretieren Sie den Kontakt durch leichtes Zusammendrücken der Werkzeugschenkel.

- ① Kabelquerschnitt 0,14 - 1 mm<sup>2</sup> (AWG 26 - 18) Han D<sup>®</sup>, Han E<sup>®</sup>, Han-Yellock<sup>®</sup>
- ② Kabelquerschnitt 1,5 mm<sup>2</sup> (AWG 16) Han D<sup>®</sup>, Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C, Han-Yellock<sup>®</sup>
- ③ Kabelquerschnitt 2,5 mm<sup>2</sup> (AWG 14) Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C, Han-Yellock<sup>®</sup>
- ④ Kabelquerschnitt 4,0 mm<sup>2</sup> (AWG 12) Han E<sup>®</sup>, Han<sup>®</sup> C, Han-Yellock<sup>®</sup>

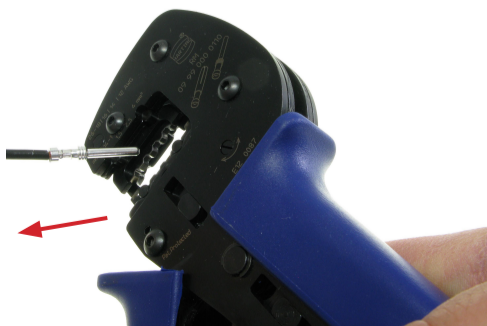


3

2.) Führen Sie den korrekt abisolierten Leiter in den Kontakt ein und Crimpen durch Zusammendrücken der Werkzeugschenkel, bis sich die Crimpzange von alleine wieder öffnet.



3.) Entnehmen Sie den angecrimpten Kontakt



Nach jedem Crimpvorgang wird eine Sichtprüfung empfohlen

4

### Rastung:

Um eine gleichbleibende Crimpqualität an allen Kontakten zu gewährleisten, ist die Crimpzange mit einer Sperre versehen.

- Sie lässt ein Schließen der Zange nicht zu, bevor die Crimpbacken nicht ganz geöffnet sind
- Sie verhindert ein vorzeitiges Öffnen der Zange bei eingeleitetem Crimpvorgang

### Vorzeitige Entriegelung:

Eine vorzeitige Entriegelung kann grundsätzlich nach einer Fehlbedienung vorgenommen werden.

Folgende Vorgehensweise ist hier zu beachten:

- Rasteinheit durch leichtes Zusammendrücken der Griffe entlasten
- Bewegen Sie die Entriegelungsschraube (befindet sich oberhalb des Fertigungscode) nach links bzw. rechts bis das Werkzeug den Kontakt freigibt. Bei falschem Einsatz des Crimpkontaktes im Crimpprofil wird somit eine Beschädigung vermieden.



**HINWEIS:**  
Crimpzange nicht mit Gewalt öffnen und schließen - bewegliche Teile bei Bedarf ölen!

### Ausziehungskräfte von Crimpverbindungen, gemäss DIN IEC 60 352-2, A2

Leiterquerschnitt	Ausziehungskraft	Han <sup>®</sup> Kontakte	
mm <sup>2</sup>	AWG	N	
0,14	26	18	D
0,22	24	28	D
0,25		32	D
0,32	22	40	D
0,50	20	60	D E Yellock
0,75		85	D E Yellock
0,82	18	90	D E Yellock
1,00		108	D E Yellock
1,30	16	135	D E Yellock
1,50		150	D E Yellock C
2,10	14	200	E Yellock C
2,50		230	E Yellock C
3,30	12	275	E Yellock C
4,00		310	E Yellock C

Bei sachgerechter Anwendung der HARTING Crimpzange werden die geforderten Ausziehungskräfte nach DIN IEC 60 352-2, A2 eingehalten.

5

### Zubehör:

Bezeichnung	Bestell-Nummer
Ersatz Positionierer D/E/C	09 99 000 0376
Han-Yellock <sup>®</sup> Positionierer	09 99 000 0341



Pushing Performance

**HARTING Electric GmbH & Co. KG**  
Wilhelm-Harting-Straße 1  
D-32339 Espelkamp  
Tel.: +49 5772 47-97100  
Fax: +49 5772 47-495  
Internet: www.HARTING.com  
E-Mail: electric@HARTING.com

Alle Angaben entsprechen dem Stand der Entwicklung zur Zeit der Drucklegung und sind daher unverbindlich.

HARTING behält sich vor, jederzeit und ohne Angaben von Gründen Änderungen vorzunehmen.

2012-07-09