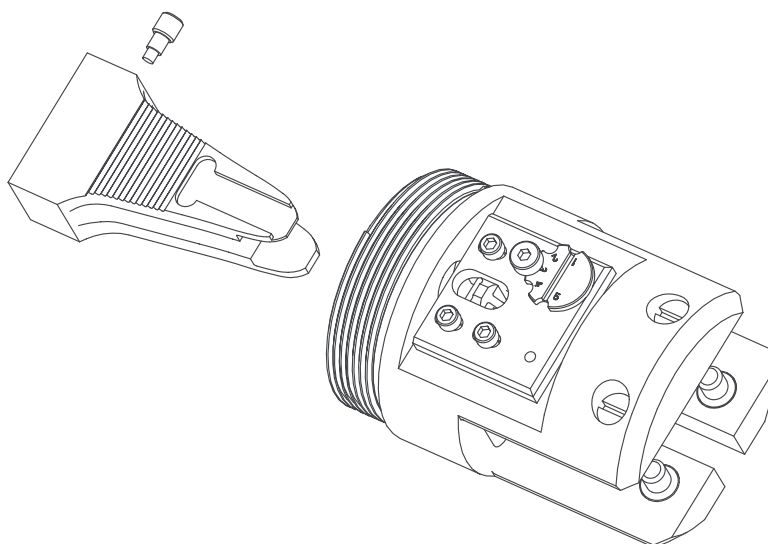


Betriebsanleitung
Pneumatische CERTI-
CRIMP* Werkzeughalte-
rung 356304-1
(für die Verwendung mit
AMP* 626 Pneumati-
sche Werkzeug-Anord-
nungen)

408-4321-2
26 JUL 99 Rev A



1 Einführung

Die AMP Pneumatische CERTI-CRIMP Werkzeughalterung 356304-1 wird in Verbindung mit den AMP 626 Pneumatische Werkzeug-Anordnungen 189721-1 oder 189722-1 verwendet, um verschiedene Typen von AMP-Anschlüssen zu crimpen. Die Werkzeughalterung dient dazu, austauschbare Crimp-Kopf-Adapter (aufgelistet in Bild 1) aufzunehmen, die verschiedene Crimp-Formen halten. Informationen zur Einrichtung und zum Betrieb der pneumatischen Werkzeuge finden Sie in der AMP Bedienungsanleitung 409-5862.

Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, bevor Sie die Crimp-Kopf-Adapter installieren und die Werkzeughalterung verwenden.

Hinweis

Die Maße sind in metrischen Einheiten angegeben [gefolgt von Zoll-Angaben in eckigen Klammern].

Die Gründe für die Neuausgabe sind in Abschnitt 7, Versionszusammenfassung, genannt.

2 Beschreibung (Bild 1)

Die Werkzeughalterung umfasst einen Werkzeughalterungskörper, einen Nocken, eine Nocken-Einstellschraube, einen einstellbaren Exzenter, Schnell-schrauben und eine Sperrklinke mit einer Notfreigabe. Durch die Sperre wird sichergestellt, dass das Werkzeug den Crimp-Zyklus abschließt.

Verwendbare Crimp-Kopf-Adapter:

Geradliniger Crimper 217200-1
Pneumatischer Adapter für schweren Kopf 318453-1
Modularer Steck-Adapter 318510-1
Adapter für geradlinigen Crimp-Kopf 217201-1
„T“-HEAD* Crimper 217202-1
Pneumatischer C-Kopf-Adapter 318161-1

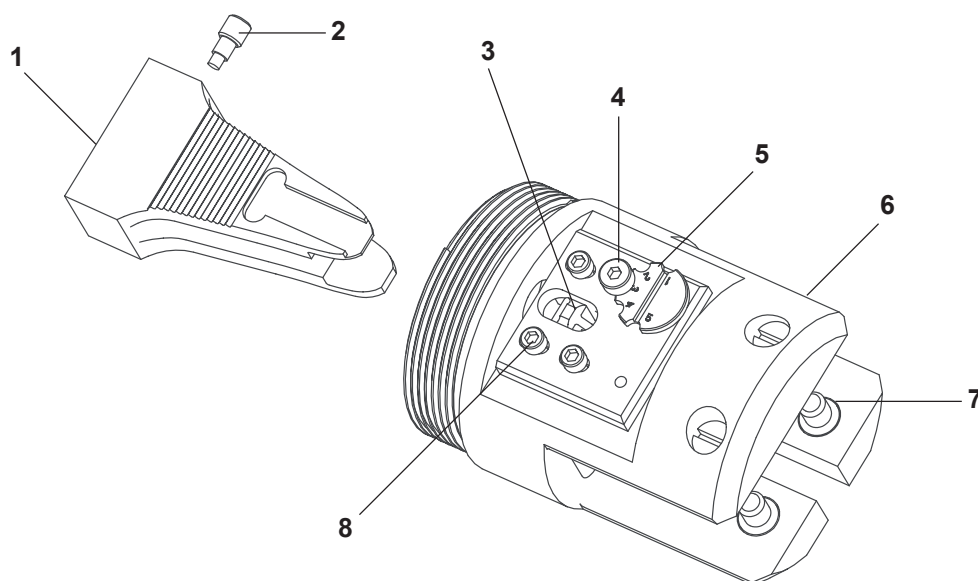


Bild 1 Übersicht

- 1 ... Nocken
- 2 ... Nocken-Einstellschraube
- 3 ... Sperrklinke
- 4 ... Exzenter-Einstellschraube
- 5 ... Einstellbarer Exzenter
- 6 ... Werkzeughalterungskörper
- 7 ... Schnellschrauben (4 Positionen)
- 8 ... Sicherungsschrauben (3 Positionen)

3 Montage

3.1 Montage der Werkzeughalterung

Hinweis

Zuvor montierte Nocken und Werkzeughalterungen müssen entfernt werden, bevor andere montiert werden. Zur Demontage führen Sie die vorstehende Montagereihenfolge umgekehrt aus.

Das System muss betätigt werden, um den Kolben der Antriebseinheit vollständig auszufahren, und die Hauptluftzufuhr muss dann getrennt werden, wenn der Kolben vollständig ausgefahren ist. Dies ist erforderlich, um auf die Kolbenstange zugreifen und den Nocken und die Werkzeughalterung befestigen bzw. entfernen zu können.

Gefahr

Wird das System betätigt, wird der Kolben der Antriebseinheit ausgefahren. Halten Sie Hände und Finger von der Vorderseite der Antriebseinheit entfernt.

Um das System zu betätigen, halten Sie den Hand- oder Fußschalter gedrückt. Trennen Sie dann bei gedrücktem Schalter die Luftleitung von der Hauptluftzufuhr.

Ein Streifen von selbstklebenden Sicherheitsetiketten mit Aufdrucken in verschiedenen Sprachen ist im Lieferumfang der Werkzeughalterung enthalten. Ziehen Sie das Etikett mit der entsprechenden Sprache vom Streifen und kleben Sie es auf den Werkzeughalterungskörper.

Vorsicht

Achten Sie darauf, die richtige Kombination aus Werkzeughalterung und Nocken zu wählen. Wenn Sie eine falsche Kombination wählen, kann das System nicht korrekt betrieben werden.

Gehen Sie folgendermaßen vor:

1. Wenn die Nocken-Einstellschraube nicht im Nocken eingesetzt ist, dann drehen Sie die Einstellschraube mit zwei oder drei Umdrehungen in den Nocken ein. Siehe Bild 2.

2. Platzieren Sie den Nocken (mit Einstellschraube) auf der Kolbenstange. Der Nocken sollte gegen die Oberfläche der Kolbenstange anstoßen. Wenn dies nicht der Fall ist, dann drehen Sie die Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn, bis der Nocken richtig in Bezug auf die Kolbenstange ausgerichtet ist.

Vorsicht

Wenn Sie die Nocken-Einstellschraube zu stark anziehen, können die Einstellschraube oder der Nocken beschädigt werden.

3. Ziehen Sie die Nocken-Einstellschraube fest, und ziehen Sie dann am Nocken, um sicherzustellen, dass er fest angebracht ist

4. Richten Sie die Sperrklinke der Werkzeughalterung mit den Nocken Zähnen aus und drücken Sie die Werkzeughalterung auf die Antriebseinheit, sodass sie über den Klemmring auf den Kolben der Antriebseinheit gleitet. Siehe Bild 2.

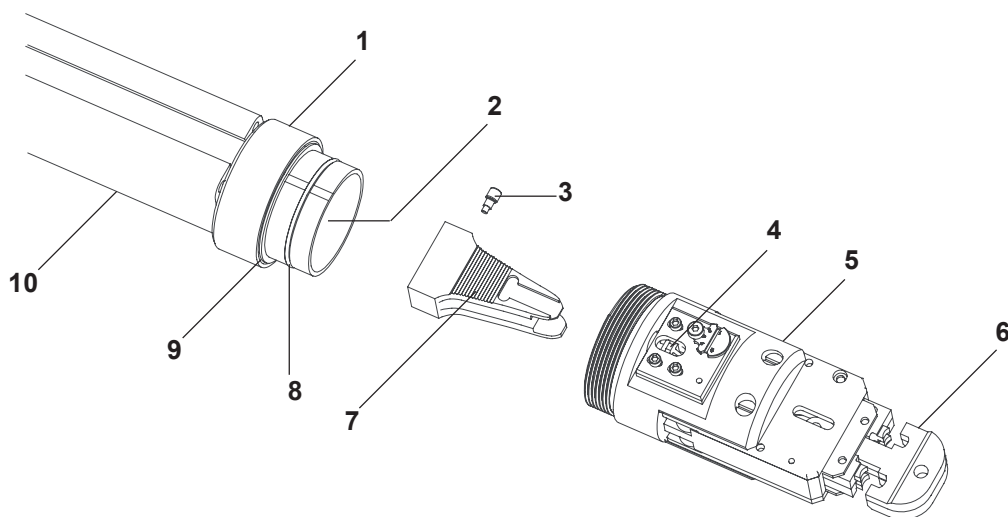


Bild 2

- 1 ... Sperring
- 2 ... Kolbenstange
- 3 ... Nocken-Einstellschraube
- 4 ... Sperrklinke
- 5 ... Werkzeughalterung
- 6 ... Crimp-Kopf-Adapter (Ref)
- 7 ... Nocken Zähne
- 8 ... Klemmring
- 9 ... Stoppring
- 10 .. Pneumatische Werkzeug-Anordnung (Antriebseinheit) (Ref)

5. Schieben Sie den Sperring der Antriebseinheit zur Werkzeughalterung, bis er gegen den Stoppring auf dem Kolben der Antriebseinheit stößt. Drehen Sie den Ring dann im Uhrzeigersinn, um ihn in das Gewinde auf der Unterseite der Werkzeughalterung einzudrehen. Ziehen Sie den Sperring fest, um die Werkzeughalterung vollständig zu sichern.

Hinweis

Wenn die Werkzeughalterung korrekt montiert ist, sollte der Sperring gegen den Stoppring stoßen, wobei das Gewinde der Werkzeughalterung nicht sichtbar sein sollte. Wenn die Werkzeughalterung nicht korrekt montiert ist, sollten Sie prüfen, ob Sie eine richtige Kombination aus Nocken und Werkzeughalterung verwenden und ob diese korrekt ausgerichtet sind.

6. Drehen Sie die Werkzeughalterung eine vollständige Umdrehung in jeder Richtung, und prüfen Sie, ob sich der Sperring der Werkzeughalterung mit der Haltung dreht.

Gefahr

Um Verletzungen zu vermeiden, sollten Sie periodisch prüfen, ob der Sperring die Werkzeughalterung fest hält.

Gefahr

Vergewissern Sie sich nach der Montage immer, dass die Schrauben der Werkzeughalterung vollständig fest gezogen sind, um Verletzungen oder Beschädigungen am Werkzeug zu vermeiden.

Hinweis

Zur Deinstallation führen Sie die vorstehende Montagereihenfolge umgekehrt aus.

3.2 Installation des Crimp-Kopf-Adapters und der Crimp-Form

Lesen Sie das Anleitungsblatt im Lieferumfang des Crimp-Kopf-Adapters für das besondere zu crimpende AMP-Produkt.

4 Einstellung der Crimp-Höhe

Das Werkzeughalterungs-Montageteil umfasst einen einstellbaren Exzenter und einen Sperrmechanismus mit mehreren Einstellungsmöglichkeiten. Die Position der Klinke stellt sicher, dass der Zyklus abgeschlossen wird. Der Exzenter steuert den Nockendruck, der während des Crimp-Vorgangs auf die Crimp-Formen ausgeübt wird. Obwohl die Klinke vor dem Versand voreingestellt wird, sollten Sie die Crimp-Höhe unbedingt prüfen. Außerdem kann das Werkzeug bei längerer Nutzung und dadurch bedingtem Verschleiß seine korrekte Ausrichtung verlieren. Wir empfehlen Ihnen deshalb, die Crimp-Höhe regelmäßig durch Mitarbeiter der Qualitätskontrolle prüfen und ggf. einzustellen zu lassen.

1. Verbinden Sie das pneumatische Werkzeug mit einer entsprechenden Luftzufuhr mit 620 bis 690 kPa [90 bis psi]. Ausführlichere Informationen zu den Anforderungen an die Luftleitung und zu der Installation des Luftschlauches finden Sie in der Bedienungsanleitung, die der pneumatischen Werkzeug-Anordnung beiliegt.
2. Legen Sie einen Kontakt auf das Crimp-Nest und stecken Sie einen entsprechend vorbereiteten Draht der richtigen Größe in die Drahhülse.
3. Positionieren Sie einen 0,025 mm [0,0001 Zoll] dicken Abstandshalter dort zwischen die Crimp-Formen, wo sich diese zueinander schließen.
4. Crimpen Sie den Kontakt langsam auf den Draht, bis die Crimp-Formen auf dem Abstandshalter zusammenkommen. Prüfen Sie, ob die Sperre nach dem Schließen der Formen freigegeben wird.

Gefahr

Um Verletzungen zu vermeiden, müssen Sie das Werkzeug von der Luftzufuhr trennen, bevor Sie die Klinkenposition einstellen. Stellen Sie nach der Einstellung immersicher, dass die Schnellschrauben der Werkzeughalterung vollständig angezogen sind, um Verletzungen oder Beschädigungen am Werkzeug zu vermeiden.

5. Wenn die Sperre freigegeben wird, bevor sich die Formen schließen, müssen Sie die drei Sicherungsschrauben (siehe Bild 1) lösen, die Exzenter-Einstellschraube entfernen und den Exzenter im Uhrzeigersinn zu einer höheren Einstellung drehen. Wiederholen Sie diesen Vorgang bei Bedarf.

Hinweis

Wenn die Sperre nicht freigegeben wird und das Werkzeug nicht zurückkehrt, dann betätigen Sie das Werkzeug langsam, bis die Kraft der Nocken-zähne nicht mehr auf die Klinke übertragen wird. Drücken Sie dann die Klinke mit einem kleinen Schraubendreher, bis sich die Klinke von den Zähnen löst. Lassen Sie nun den Werkzeuggriff los, damit das Werkzeug zurückkehren kann. Siehe Bild 3.

6. Wenn die Sperre nicht freigegeben wird, nachdem sich die Crimp-Formen geschlossen haben, lösen Sie die Sicherungsschrauben, entfernen die Exzenter-Einstellschraube und drehen den Exzenter gegen den Uhrzeigersinn zu einer niedrigeren Einstellung. Wiederholen Sie diesen Vorgang bei Bedarf.

7. Wenn der Crimp nicht entsprechend den Abmessungen vorgenommen werden kann, die durch die Spezifikation der entsprechenden Anwendung vorgeschrieben werden, dann sind der Crimp-Kopf und/oder die Formen beschädigt und müssen ersetzt werden.

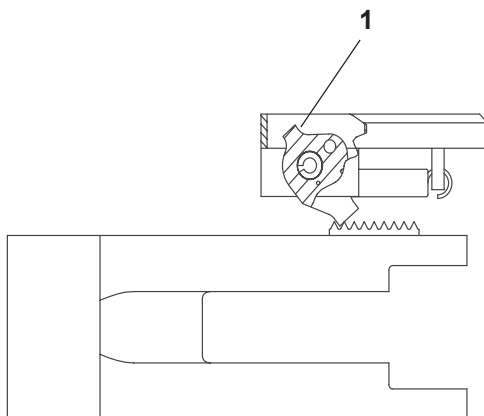


Bild 3 Sperrklinke mit Notfreigabe

1 ... Drücken Sie die Klinke mit einem Schraubendreher

5 Warten und Prüfen

Gefahr

Um Verletzungen zu vermeiden, müssen Sie das Werkzeug von der Luftzufuhr trennen, bevor Sie Wartungs- oder Prüfungsarbeiten durchführen.

AMP empfiehlt Ihnen, ein Wartungs- und Prüfungsprogramm auf einer periodischen Basis durchzuführen, um zuverlässige und gleichmäßige Anschlussverbindungen sicherzustellen. Die Werkzeughalterung sollte auf jeden Fall ein Mal in der Woche geprüft werden. Sie sollten die Häufigkeit der Prüfung jedoch in Übereinstimmung mit Ihren Anforderungen und Erfahrungen sowie in Abhängigkeit von den folgenden Faktoren anpassen:

1. Pflege, Nutzungsdauer und Handhabung des Kopfes.
2. Typ und Größe der gecrimpten Produkte.
3. Fähigkeiten der Bediener.
4. Vorhandensein von außergewöhnlichen Mengen an Staub und Schmutz.
5. Ihre eigenen Standards.

Die Werkzeughalterung wird vor dem Versand sorgfältig geprüft. Weil jedoch die Möglichkeit einer Beschädigung während des Transports besteht, sollte die Werkzeughalterung unmittelbar nach dem Eintreffen in Ihrem Betrieb geprüft werden.

5.1 Wartung

A Reinigung

Entfernen Sie Staub, Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen mit einer sauberen und weichen Bürste oder mit einem weichen und fusselfreien Tuch. Verwenden Sie NICHTS, mit dem das Werkzeug beschädigt werden könnte. Schmieren Sie die Werkzeughalterung (siehe Absatz 5.1, B), bevor Sie sie wieder einsetzen.

B Schmierung

Schmieren Sie alle Stifte, Schwenkpunkte und Funktionsoberflächen mit einem qualitativ hochwertigem Fett. AMP empfiehlt Ihnen die Verwendung von Molykote-Fett, einem handelsüblichen Schmiermittel. Beachten Sie beim Schmieren den folgenden Plan:

Für die tägliche Produktion verwendete Halterung
- täglich schmieren

Täglich (gelegentlich) verwendete Halterung
- wöchentlich schmieren

Wöchentlich verwendete Halterung
- monatlich schmieren

Wischen Sie überschüssiges Fett von der Werkzeughalterung und insbesondere von den Schließbereichen der Formen. Von den Schließbereichen der Formen auf bestimmte Anschlussverbindungen übertragenes Fett kann die Eigenschaften der elektrischen Verbindung beeinträchtigen.

5.2 Periodische Prüfung

Regelmäßige Prüfungen der Werkzeughalterung sollten durch Mitarbeiter der Qualitätskontrolle durchgeführt werden. Ein Prüfungsplan sollte zusammen mit dem Werkzeug aufbewahrt werden oder den für das Werkzeug verantwortlichen Mitarbeitern übergeben werden. Die Häufigkeit der Prüfungen sollte auf der Basis des Nutzungsumfangs, der Arbeitsbedingungen, der Fähigkeiten des Bedieners und den geltenden Standards in Ihrem Betrieb bestimmt werden.

1. Prüfen Sie die Werkzeughalterung auf fehlende Schrauben oder Teile. Sollten Teile fehlen oder fehlerhaft sein, ersetzen Sie diese unter Beachtung des Abschnittes 4.

2. Prüfen Sie alle Funktionsoberflächen auf Verschleiß. Ersetzen Sie verschlissene Teile.

3. Prüfen Sie die Crimp-Formen auf abgeflachte, abgesplitterte oder gebrochene Teile. Verschlossene oder beschädigte Oberflächen sind nachteilig und beeinflussen die Qualität des Crimpens.

4. Wenn das Werkzeug nicht verwendet wird, sollten Sie es an einem sauberen und trockenen Ort aufbewahren.

6 Ersetzen und Reparieren

Zu ersetzende Teile und empfohlene Ersatzteile sind in Bild 4 und der folgenden Tabelle aufgelistet. Die empfohlenen Ersatzteile sollten für den unmittelbaren Austausch in Vorrat gehalten werden.

7 Versionszusammenfassung

Gegenüber der vorausgehenden Version dieses Anleitungsblatts wurden die folgenden Änderungen vorgenommen:

Gemäß EC 0990-0725-99

- Änderungen an den Informationen zum Reparaturservice in Abschnitt 6, Ersetzen und Reparieren
- Aktualisiertes Dokumentenformat

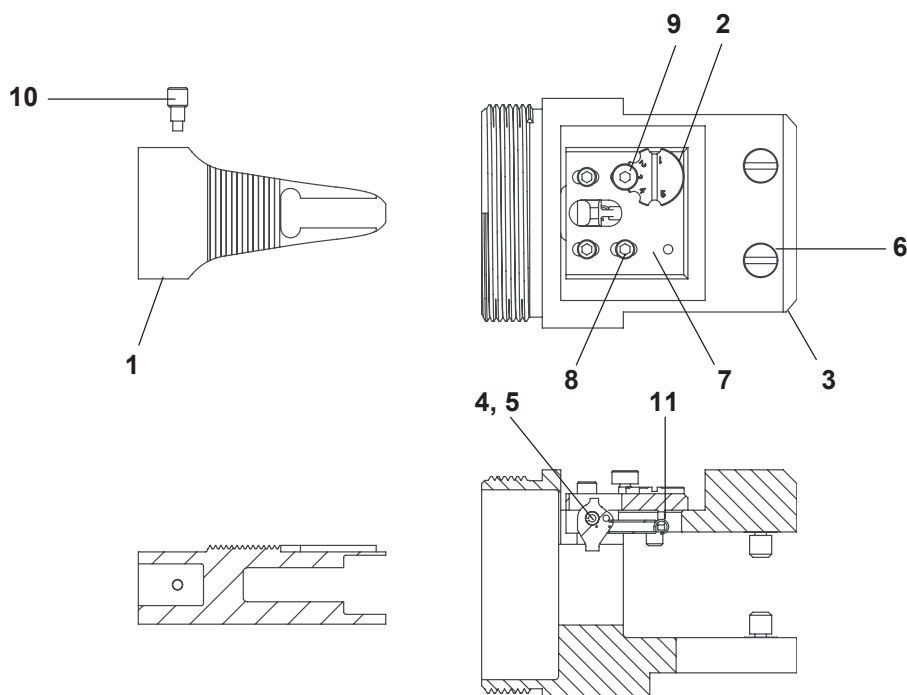


Bild 5 Ersatzteile

Pos.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Menge pro Werkzeughalterung
1	356623-1	Nocken	1
2	356439-1	Exzenter	1
3	356624-1	Werkzeughalter	1
4	356441-1	Sperrklinke	1
5	4-21028-9	Geschlitzte Federschraube 0,125 x 0,375	1
6	354425-1*	Schnellschraube	4
7	356427-1	Exzentrische Einstellplatte	1
8	9-21000-0	Innensechskantschraube 4-40 x 0,31	3
9	21989-3	Innensechskantbundschrabe 0,125 x 0,25	1
10	189765-1*	Spezielle Einstellschraube	1
11	37887	Feder	1

*) empfohlenes Ersatzteil