

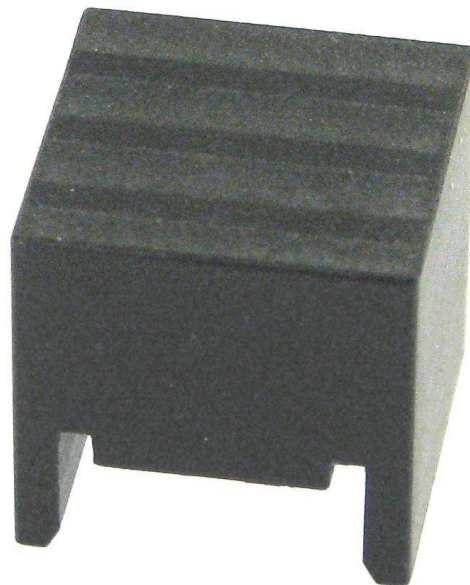
Bedienungsanleitung

Eindrück-Block
P/N 4-519564-2

Instruction sheet

Insertion block
P/N 4-519564-2

412-18969 / 2-744014-7
24.03.2009, MD, Rev.A



| | | |
|----------|---------------------|----------|
| 1 | Deutsch..... | 3 |
| 2 | English..... | 9 |

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|------------|--|----------|
| 1 | Umgang mit der Betriebsanleitung | 4 |
| 2 | Grundlegende Sicherheitshinweise | 4 |
| 2.1 | Zuständigkeit | 4 |
| 2.2 | Hinweise zum Einrichten und Betreiben des Werkzeugs | 4 |
| 2.3 | Hinweise zum Warten und Instandhalten des Werkzeugs..... | 5 |
| 3 | Verwendungszweck | 5 |
| 4 | Einrichten..... | 6 |
| 5 | Bedienen | 7 |

1 Umgang mit der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung muss ständig an dem Werkzeug verfügbar sein.

Jeder, der mit Arbeiten an dem Werkzeug beauftragt ist, muss die Betriebsanleitung kennen und beachten.

Die Firma Tyco Electronics lehnt jede Haftung für Schaden ab, der durch Nichtbeachten von Hinweisen an dem Werkzeug oder in der Betriebsanleitung entsteht.

Die Betriebsanleitung ist vom Benutzer des Werkzeugs um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

2 Grundlegende Sicherheitshinweise

Das Werkzeug ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

Beim Ausführen von Arbeiten, wie Aufstellen, in Betrieb nehmen, Einrichten, Betreiben, Ändern der Einsatzbedingungen und Betriebsweisen, Warten und Instandhalten des Werkzeugs, sind die in der Betriebsanleitung vorgeschriebenen Ausschaltprozeduren zu beachten.

RoHS Information

Informationen über das Vorkommen und Standort jeglicher Substanzen die den RoHS-Richtlinien (Restriction on Hazardous Substances) unterliegen sind auf der folgenden Website zu finden:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Dort „Find Compliance Status...“ anwählen und die entsprechenden Teile-Nummern eingeben.

2.1 Zuständigkeit

Das Werkzeug darf nur von ausgebildetem und autorisiertem Personal betrieben werden. Die Zuständigkeit des Personals für Bedienen, Rüsten, Warten und Instandhalten ist vom Benutzer des Werkzeugs klar festzulegen und einzuhalten. Insbesondere ist die Zuständigkeit für Arbeiten an der elektrischen und pneumatischen Ausrüstung festzulegen. Solche Arbeiten bleiben nur ausgebildeten Fachleuten vorbehalten.

Eigenmächtige Veränderungen an dem Werkzeug schließen eine Haftung des Herstellers bzw. Lieferers für daraus resultierende Schäden aus.

2.2 Hinweise zum Einrichten und Betreiben des Werkzeugs

Das Werkzeug darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst eingerichtet und betrieben werden.

Vor jeder Inbetriebnahme ist zu prüfen, ob alle Sicherheitsvorrichtungen, insbesondere Schutzabdeckungen, angebracht sind und einwandfrei funktionieren.

Schutzabdeckungen dürfen nur bei Stillstand und elektrisch ausgeschaltetem Werkzeug entfernt werden. Insbesondere Gehäuse und Abdeckungen dürfen nur von fachkundigem Personal entfernt werden.

Achtung:

Beim Berühren von Stromführenden Teilen besteht Lebensgefahr!

Wenn anzunehmen ist, dass sich das Werkzeug nicht mehr gefahrlos betreiben lässt, ist es außer Betrieb zu setzen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern.

Das Werkzeug ist ausschließlich für den in der Betriebsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden. Für Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung entstehen, haftet der Hersteller bzw. Lieferer nicht: das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

2.3 Hinweise zum Warten und Instandhalten des Werkzeugs

Werkzeug- und Anlagenteile, an denen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten durchgeführt werden, müssen, falls in der Betriebsanleitung nichts Gegenteiliges erwähnt ist, unbedingt von der Spannungszufuhr getrennt werden.

Die frei geschalteten Teile müssen zuerst auf Spannungsfreiheit geprüft, dann geerdet und kurzgeschlossen, sowie benachbarte, unter Spannung stehende Teile isoliert werden.

Die elektrische Ausrüstung des Werkzeugs ist regelmäßig zu prüfen. Mängel, wie z.B. lose Verbindungen oder angeschmorte Kabel, sind unverzüglich zu beseitigen.

Sind Arbeiten an Spannungsführenden Teilen notwendig, ist eine zweite Person hinzuzuziehen, die im Notfall je nach Notwendigkeit den Notaus- bzw. Hauptschalter betätigt oder die Spannungszufuhr zum Werkzeug unterbricht. Es ist ausschließlich spannungsisoliertes Werkzeug zu benutzen!

3 Verwendungszweck

Der Eindrück-Block mit der TE P/N 4-519564-2 wird verwendet, um Z-Pack Slim UHD Messerleisten der Basisnummer 2042088 auf handelsüblichen Pressen zu verarbeiten. Die Messerleisten werden nach Verarbeitungsspezifikation 114-19106 auf entsprechende Leiterplatten eingepresst.

Z-Pack Slim UHD Messerleiste

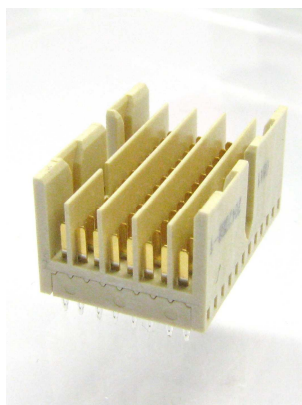


Abbildung 1

Hinweis:

Das Werkzeug ist ausschließlich für den beschriebenen Zweck zu verwenden!

4 Einrichten

Das Prinzip der Verarbeitung wird in dieser Anleitung am Beispiel einer Handhebelpresse gezeigt. Sie muss über eine Einpresskraft von mindestens 5kN verfügen! Der Einpressvorgang erfolgt generell über flache Einpressflächen weshalb die Presse über keine speziellen Ober- und Unterwerkzeuge verfügen muss. Flache Einpresswerkzeuge und Leiterplattenaufnahmen können nach Bedarf installiert werden.

1. Die Presse sollte auf eine ausreichend stabile Unterlage, Werkbank etc., gestellt werden. Es wird empfohlen die Presse am Untergrund zu befestigen, um unbeabsichtigtes Umkippen zu vermeiden.

2. Nun muss das Schließmaß der Presse voreingestellt werden. Bei Erreichen der Einpresstiefe muss die Presse auf einen Anschlag fahren, da sonst die inneren Stege der Messerleiste beschädigt werden könnten (siehe Abbildung 2).

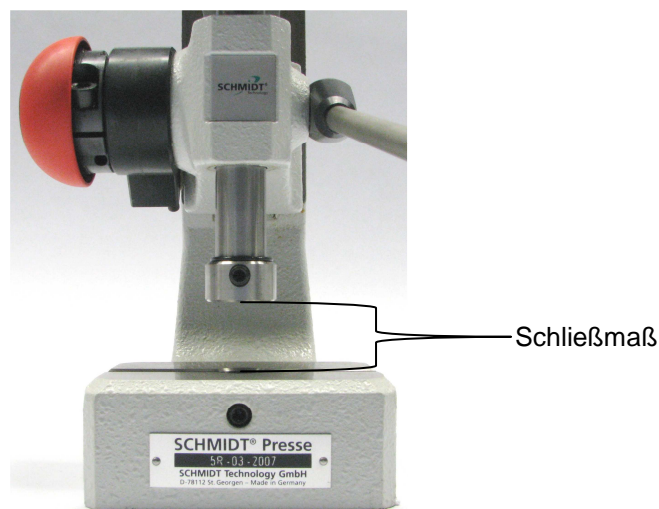


Abbildung 2

3. Das Schließmaß ergibt sich aus Dicke der Leiterplatte + Höhe des Gehäuses mit aufgesetztem Eindrück-Block. Die Messerleiste muss vollständig auf die Leiterplatte eingepresst werden (siehe Abbildung 3 und 4).

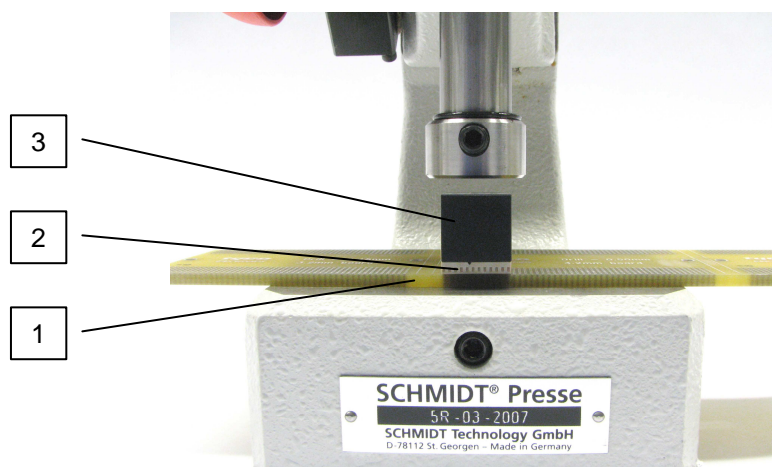


Abbildung 3

- 1) Leiterplatte
- 2) Gehäuse der Messerleiste
- 3) Eindrück-Block

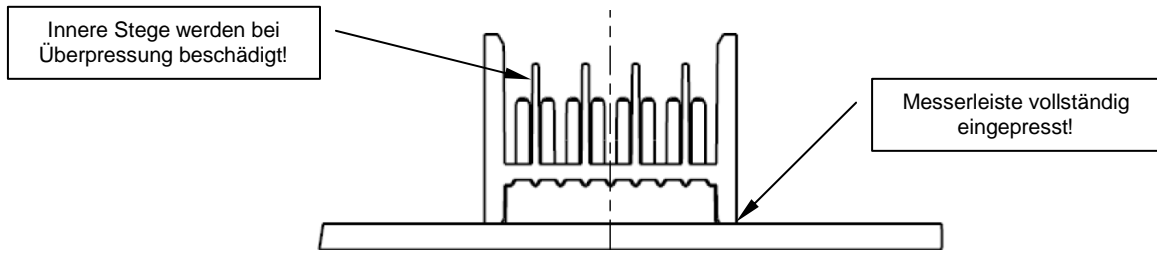


Abbildung 4

5 Bedienen

1. Als Erstes wird die Messerleiste auf die Leiterplatte gesetzt. Es ist darauf zu achten, dass alle Stifte korrekt in die vorgesehenen Bohrungen eingeführt sind (siehe Abbildung 5).

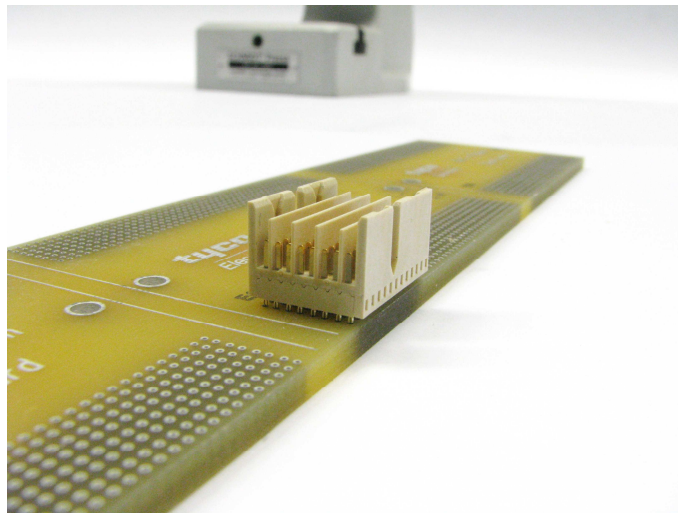


Abbildung 5

2. Danach wird der Eindrück-Block auf die Messerleiste gesetzt. Die flache Seite zeigt dabei noch oben (siehe Abbildung 6).

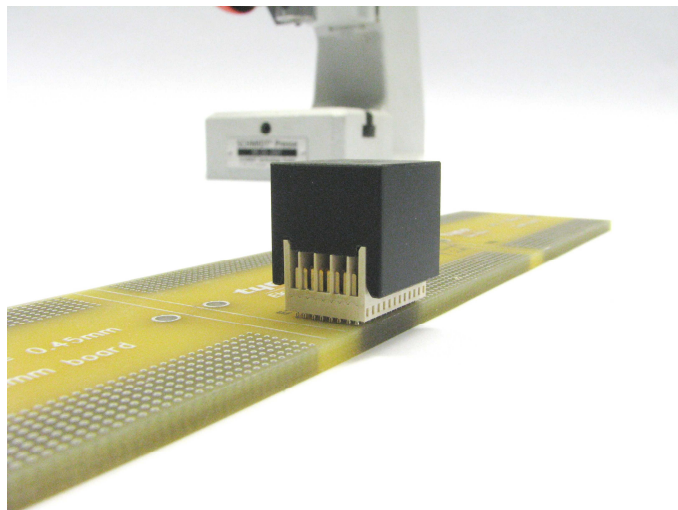


Abbildung 6

3. Nun wird die Leiterplatte mit Messerleiste und Eindrück-Block unter dem Stempel der Presse positioniert (siehe Abbildung 7).

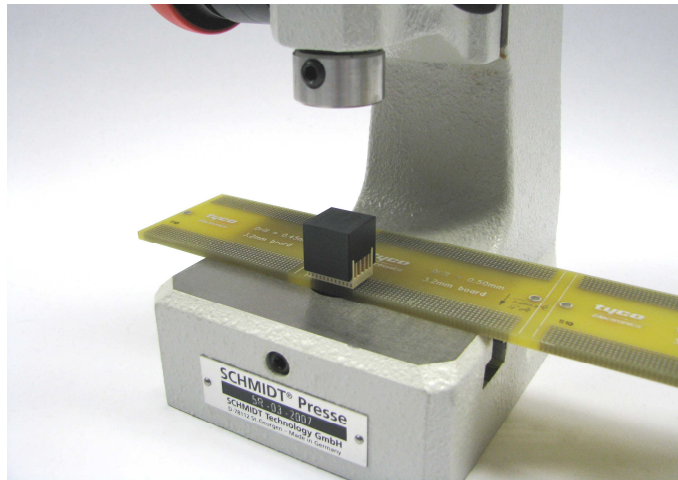


Abbildung 7

4. Um die Messerleiste einzupressen, wird der Handhebel bis zum voreingestellten Anschlag betätigt (siehe Abbildung 8).

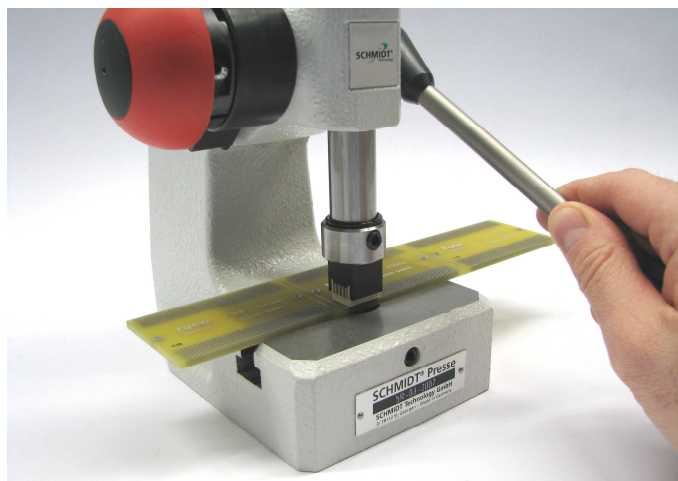


Abbildung 8

5. Danach ist der Einpressvorgang beendet und die Leiterplatte mit eingepresster Messerleiste kann entnommen werden (siehe Abbildung 9).

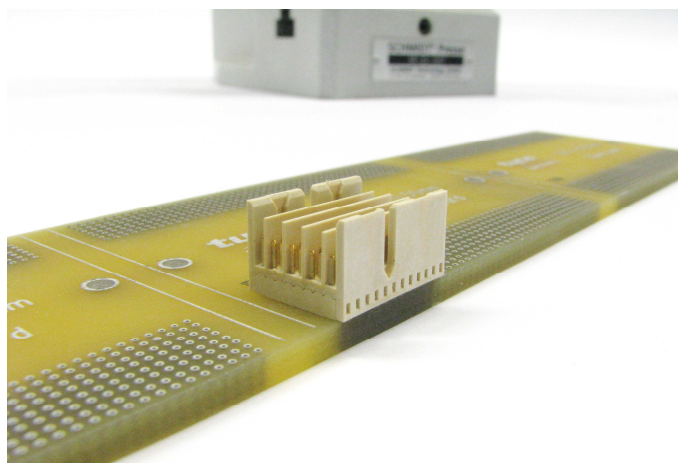


Abbildung 9

Table of contents

| | | |
|------------|---|-----------|
| 1 | <i>Using the operating manual.....</i> | 10 |
| 2 | <i>Basic safety instructions</i> | 10 |
| 2.1 | <i>Responsibilities.....</i> | 10 |
| 2.2 | <i>Notes on setting up and operating the tool.....</i> | 10 |
| 2.3 | <i>Notes on service and maintenance.....</i> | 11 |
| 3 | <i>Intended use</i> | 11 |
| 4 | <i>Installation</i> | 12 |
| 5 | <i>Operation</i> | 13 |

1 Using the operating manual

The operating manual must be constantly within reach of the tool.

Each person entrusted with the job of operating the tool must be familiar with the operating manual and strictly observe the instructions therein.

Tyco Electronics decline to accept any liability for damages that are incurred due to the fact that the instructions on the tool or in the operating manual have been disregarded.

The user is responsible for supplementing the operating manual with any instructions resulting from current national regulations for accident prevention and protection of the environment.

2 Basic safety instructions

The tool has been constructed according to state-of-the-art technology and the acknowledged technical safety regulations.

When carrying out jobs such as installation, commissioning, set-up, operation, changing the conditions of use and the mode of operation or carrying out maintenance and service jobs, it is important to observe the procedures for switching off the tool described in the operating manual.

RoHS information

Information on the presence and location of any substances subject to RoHS (Restriction on Hazardous Substances) can be found at the following website:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Click on "Find Compliance Status..." and enter equipment part number.

2.1 Responsibilities

The tool may only be operated by suitably trained and authorized personnel.

The user must clearly define and observe the responsibilities of the personnel for operation, set-up, maintenance and service.

It is particularly important to define who is responsible for work on the electrical and pneumatic equipment. Such work should only be carried out by specially trained staff.

Should the user make any changes to the tool without consulting the manufacturers or the suppliers, the latter will not be liable for any damage that may result.

2.2 Notes on setting up and operating the tool

The tool may only be set up and operated in perfect technical condition, observing all the safety regulations and considering any possible dangers. Before commissioning the tool, it is always important to check whether all safety devices, especially the safety covers, are installed and are functioning correctly.

Safety covers may only be removed when the tool is not in operation and has been disconnected from the electricity supply. The housing and the covers in particular may only be removed by specially trained personnel.

Attention:

Touching live parts can cause danger of electrocution with fatal consequences!

If you suspect that the tool cannot be operated safely, it must be switched off and secured against anyone accidentally switching it on.

The tool may only be used for the purpose specified in the operating manual.

The manufacturers and suppliers will not be liable for any damages which may result due to the tool being used for a purpose other than that for which it was intended. This is done entirely at the user's own risk.

2.3 Notes on service and maintenance

It is absolutely essential that tool and equipment parts on which maintenance or service jobs have to be carried out are disconnected from the electricity supply, unless anything to the contrary is stated in the operating manual.

The disconnected parts must first be checked to ensure that they no longer carry any current; then they must be earthed and short-circuited. Adjacent parts carrying current must be insulated.

The electrical equipment of the tool must be checked regularly, faults such as loose connections or scorched cables must be removed immediately.

If it should be necessary to carry out work on parts which carry current, it is important to engage the assistance of a second person who, in cases of emergency, can operate the emergency stop or the main switch or can cut off the electricity supply to the tool. Only insulated tools should be used!

3 Intended use

The insertion-block with TE P/N 4-519564-2 is used to process Z-Pack Slim UHD male connectors with the basic number 2042088 on commercially available presses. These male connectors are pressed onto printed circuit boards according to application specification 114-19106.

Z-Pack Slim UHD Male Connector

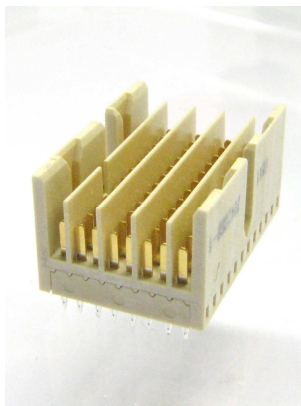


Figure 1

Note:

The tool is to be used only and exclusively for the purpose described!

4 Installation

The principle of processing in this manual is described by means of a hand lever press. It must provide an insertion force of at least 5kN! The insertion procedure is generally done using flat insertion surfaces wherefore the press does not need any special upper and lower tools. Flat insertion tools and pc-board receptacles may be installed as required.

1. The press should be placed onto a sufficient firm base like a work bench for example. It is recommended to secure the press to the base in order to prevent it from tipping over.
2. Now the closing pitch needs to be adjusted. When reaching the insertion depth the press should drive against a stop in order to prevent the inner webs from being damaged (see figure 2).

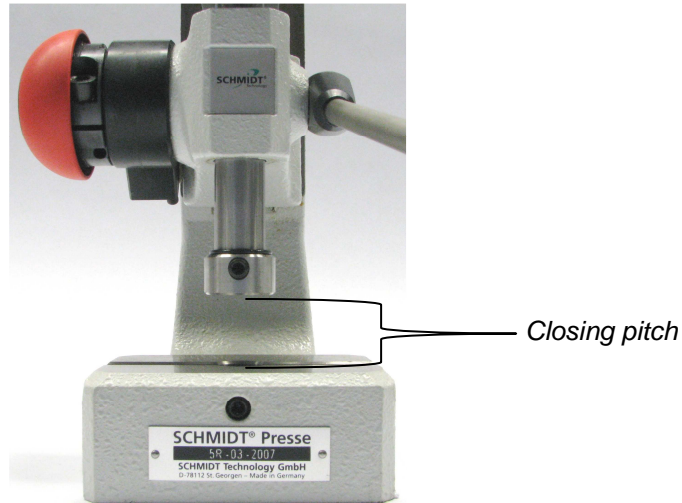


Figure 2

3. The closing pitch results in pc-board thickness + height of housing including the fitted insertion block. The male connector has to be fully inserted onto the pc-board (see figure 3 and 4).

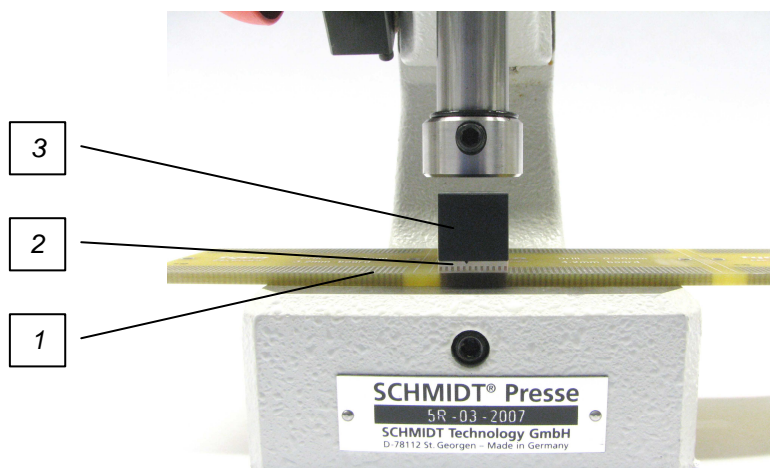
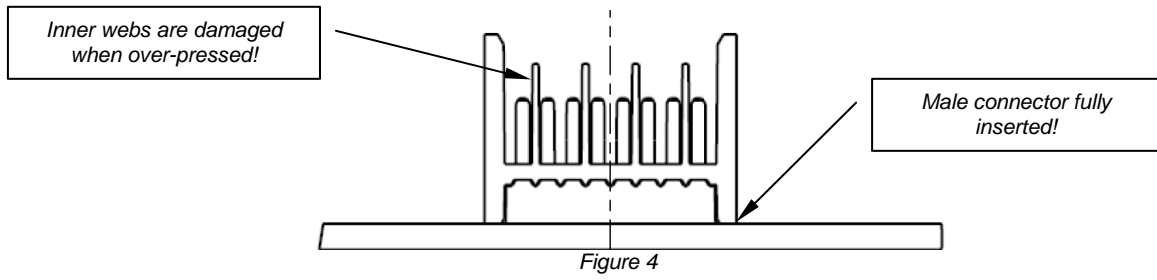


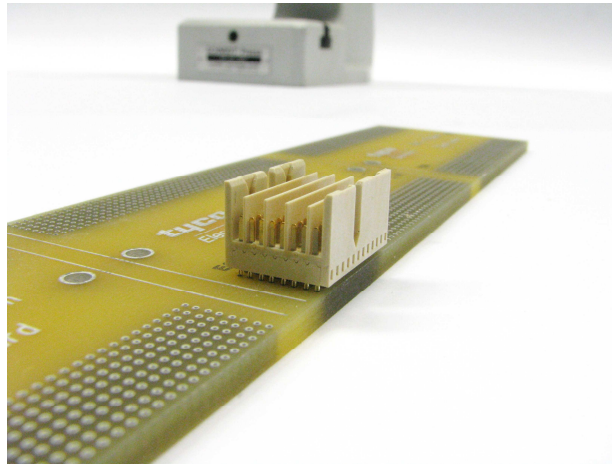
Figure 3

- 1) PC-Board
- 2) Male connector housing
- 3) Insertion block

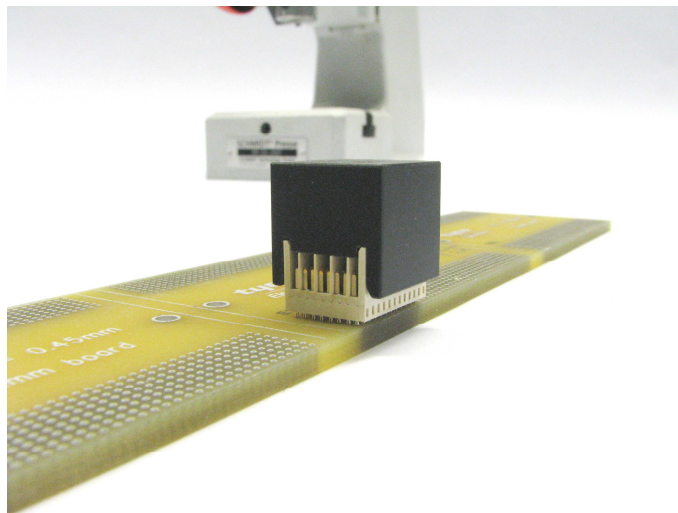


5 Operation

1. At first the male connector is placed onto the pc-board. Make sure that all pins are fitted into the according bores properly (see figure 5).



2. After that the insertion block is fitted onto the connector. The flat surface must show upwards (see figure 6).



3. Now the pc-board with the male connector and insertion block is placed under the stamp of the press (see figure 7).

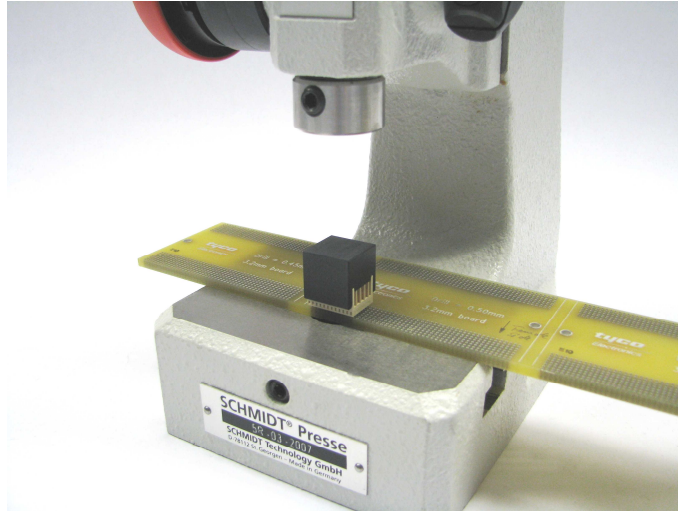


Figure 7

4. In order to press-in the male connector the hand lever needs to be actuated up to the preset stop (see figure 8).

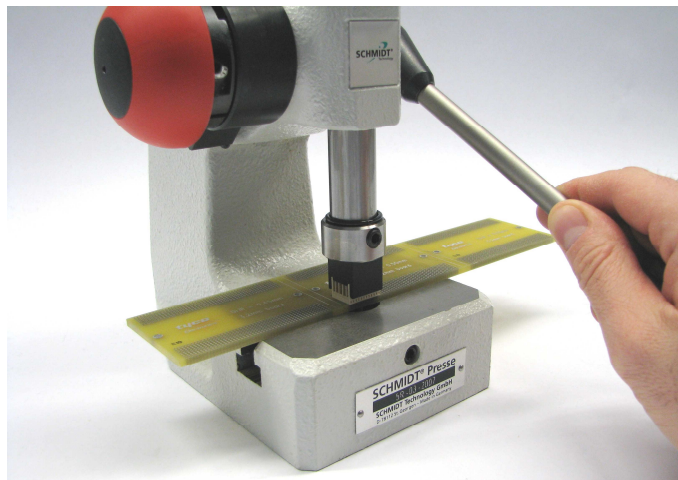


Figure 8

5. After that the insertion procedure is completed and the pc-board with the pressed-in male connector may be removed (see figure 9).

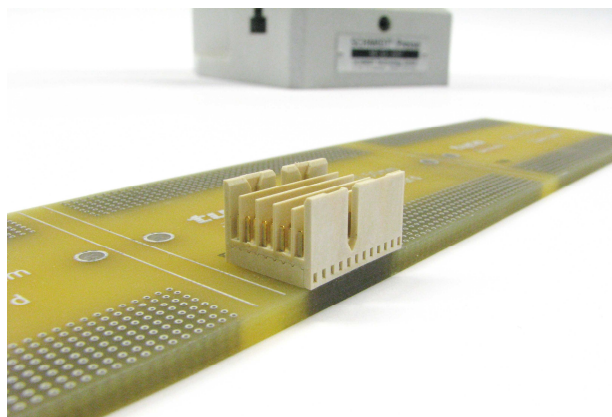


Figure 9