

**Feineinstell-Mechanismus 879103-[ ] für HD-I Applikatoren**  
(Fine Adjust Assembly 879103-( ) for Heavy Duty Industrial (HD-I) Type Applicators)

## 1. Einleitung

Der AMP Feineinstell-Mechanismus für HD-I Applikatoren 879103-[ ] wird in Verbindung mit den jeweils von der Seite und vom Ende her einführenden HD-I Applikatoren (beschrieben in 408-8322 und 408-8323) verwendet, um so eine größere Anzahl von Optionen für die Crimphöhe sicherzustellen, ohne dass dafür Teile ausgewechselt werden müssen.

**Hinweis:**

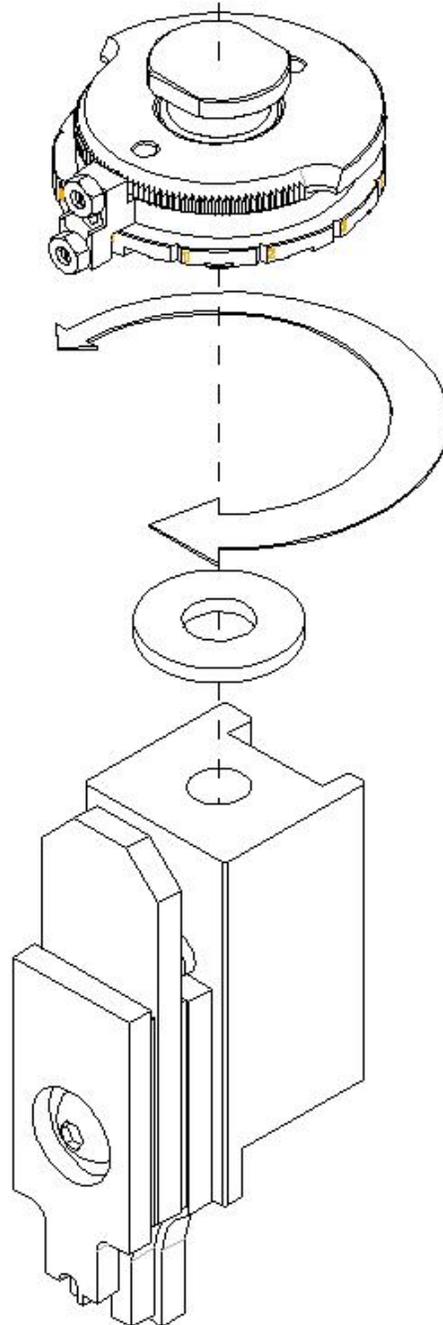
Siehe 408-8322, von der Seite einführende HD-I Applikatoren und 408-8323, vom Ende her einführende HD-I Applikatoren.

**Hinweis:**

Die Maßangaben in diesem Dokument sind metrisch [mit US-Zollwerten in Klammern].

## 2. Beschreibung

Der Feineinstell-Mechanismus für HD-I Applikatoren 879103-[ ] umfasst einen Stößelanschlag, eine Einstellscheibe Drahtcrimphöhe und eine Einstellscheibe für die Crimphöhe der Isolierung (siehe Bild 1), die anstelle des Stößelanschlags, der Wellenscheibe, der Drahtscheibe, der Isolierungsscheibe und der Beilage der in 408-8322 und 408-8323 gezeigten Applikatoren vorgesehen sind. Außerdem verwendet der Feineinstell-Mechanismus 879103-[ ] einen Abstandshalter, der anstelle des normalen Produktions-Abstandshalters eingesetzt wird.



Picture 1

**Bild 1 Feineinstell-Mechanismus**

- 1 .... Einstellscheibe Drahtcrimphöhe
- 2 .... Einstellscheibe Crimphöhe der Isolierung
- 3 .... Abstandhalter
- 4 .... Stößel
- 5 .... Verkleinern der Crimphöhe
- 6 .... Vergrößern der Crimphöhe
- 7 .... Sicherungsmutter Kugelhalter
- 8 .... Stößelanschlag

**2.1 Einstellscheibe für Drahtcrimphöhe**

Die Einstellscheibe Drahtcrimphöhe in dieser Vorrichtung ist eine einstellbare Platte mit fünfzig Inkrementkerben anstelle der vier Stifteinstellungen, die bei der standardmäßigen Einstellungscheibe der Drahtcrimp-höhe für HD-I Applikatoren verfügbar sind. Jedes Inkrement sieht eine Erhöhung der Crimphöhe von 0,015 mm [0.0006 Zoll] vor. Wenn man die Einstellscheibe für die Crimphöhe im Uhrzeigersinn dreht, wird die Crimphöhe verkleinert; wenn man die Scheibe gegen den Uhrzeigersinn dreht, wird die Crimphöhe vergrößert.

**Hinweis:**

Jedes zehnte Inkrement wird durch einen Buchstaben („A“ bis „F“) angegeben, während die Inkremente zwischen jedem Buchstaben numerisch („1“ bis „9“) angegeben sind. Die Drahtgrößen und ihre entsprechenden Crimphöhen werden auf dem Protokollblatt mit der entsprechenden Referenzeinstellung wie etwa „A6“, „C4“ usw. angegeben.

**2.2 Einstellscheibe für Crimphöhe der Isolierung**

Die Einstellscheibe für die Crimphöhe der Isolierung in dieser Vorrichtung ist eine Platte mit zwölf variablen Unterlagenhöhen anstelle der standardmäßigen Crimpscheibe für die Isolierung mit acht Unterlagen der HD-I Applikatoren. Jede Unterlage sieht eine Änderung der Crimphöhe der Isolierung von 0,15 mm [0,006 Zoll] vor. Wenn man die untere Scheibe im Uhrzeigersinn dreht, wird die Crimphöhe der Isolierung verkleinert; wenn man die Scheibe gegen den Uhrzeigersinn dreht, wird die Crimphöhe der Isolierung vergrößert.

**Hinweis:**

Die Crimphöhe der Isolierung ist normalerweise eine nicht gemessene Größe, die in Übereinstimmung mit dem Durchmesser der verwendeten Isolation variiert.

**3. Demontage und Montage**

Der Feineinstell-Mechanismus für HD-I Applikatoren 879103-[ ] ist werksseitig installiert und erfordert im Normalfall keine weiteren Montagearbeiten. Wenn der Mechanismus vom Stößel (Element 44 in 408-8322 und 408-8323) entfernt werden soll, muss die Sicherungsschraube für den Stößelanschlag (Element 63 in 408-8322 und 408-8323) gelöst werden. Der Stößelanschlag kann dann entfernt werden. Vergewissern Sie sich beim Wiedereinbau, dass die zwei Sicherungsmuttern auf den Feineinstell-Mechanismus mit der Fluchtlinie des Crimpers für die Isolierung ausgerichtet sind. Vergewissern Sie sich außerdem, dass der korrekte Abstandhalter eingesetzt ist (beachten Sie die Angaben im Begleitmaterial des Applikators). Der Stößelanschlag und die Sicherungsschraube für den Stößelanschlag müssen fest angezogen werden, bevor der Applikator wieder in die entsprechende Drahtenden-Bearbeitungseinheit eingesetzt wird.

**4. Änderungsindex**

Gemäß EC 0990-0318-01:  
- Erste Ausgabe des Anweisungsblattes