

SICHERHEITSVORSICHTSMASSNAHMEN - LESEN SIE DAS ERSTE! WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE



HINWEI

Halten Sie alle Abziehbilder sauber und lesbar und ersetzen Sie sie bei Bedarf.



GEFAHR

Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben werden.



GEFAHR

GEFAHR ELEKTRISCHER SCHLAGGEFAHR

Dieses Werkzeug ist nicht isoliert. Wenn Sie dieses Gerät in der Nähe von Stromleitungen verwenden, verwenden Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung.



Die Nichtbeachtung dieser Warnung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



GEFAHR

GEFAHR FEUERGEFAHR

Verwenden Sie zum Reinigen des Gerätes keine Lösungsmittel oder brennbaren Flüssigkeiten. Lösungsmittel oder brennbare Flüssigkeiten können entzünden und schwere Verletzungen oder Sachschäden verursachen.



Die Nichtbeachtung dieser Warnungen kann zu schweren Verletzungen durch schädliche Dämpfe oder Verbrennungen von fliegenden Trümmern führen.



GEFAHR

Überprüfen Sie das Werkzeug vor jedem Gebrauch. Ersetzen Sie verschlissene oder beschädigte Teile. Ein beschädigtes oder falsch zusammengebautes Werkzeug kann in der Nähe des Personals brechen und schlagen.

Die Nichtbeachtung dieser Warnung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



VORSICHT

Führen Sie keine Wartungs- oder Wartungsarbeiten aus, die nicht in diesem Handbuch beschrieben sind. Verletzung oder Beschädigung des Werkzeugs kann sich ergeben.

Die Nichtbeachtung dieser Vorsichtsmaßnahmen kann zu Verletzungen oder Sachschäden führen.



GEFAHR

Verwenden Sie dieses Werkzeug nicht in explosionsgefährdeten Bereichen.



GEFAHR

Gespeicherte Gas- oder Flüssigkeitsenergie kann eine Gefahr verursachen.

SICHERHEITSMASSNAHMEN UND ANSPRECHPARTNER IM UNTERNEHMEN

Die Schutzeinrichtungen dieses Geräts dienen zum Schutz der Bediener und des Wartungspersonals vor den meisten Gefahren, die beim Betrieb des Geräts auftreten können. Allerdings müssen bestimmte Sicherheitsvorkehrungen durch den Bediener und Instandsetzer ergriffen werden, um Verletzungen sowie Schäden am Gerät zu vermeiden. Um optimale Ergebnisse zu erzielen, ist das Gerät in einer trockenen, staubfreien Umgebung zu betreiben. Das Gerät niemals in einer gashaltigen oder anderweitig gefährlichen Umgebung betreiben.

Die folgenden Sicherheitsmaßnahmen sind vor und während des Gerätebetriebs sorgfältig einzuhalten:



Tragen Sie **IMMER** geeigneten Gehörschutz.



Tragen Sie **IMMER** geeigneten Augenschutz, wenn Sie angetriebene Geräte bedienen.



Die Schutzeinrichtungen sind im Betrieb **IMMER** zu aktivieren.



Vor Wartungsarbeiten am Gerät **IMMER** die Verbindung zur Druckluftquelle unterbrechen.



Tragen Sie **NIEMALS** lockere Kleidung oder Schmuck, die von sich bewegenden Teilen des Geräts erfasst werden könnten.



Greifen Sie **NICHT** mit den Händen in das Gerät.



Das Gerät **NICHT** ändern, modifizieren oder nicht bestimmungsgemäß verwenden.

Kontakt

GEBÜHRENFREI ANRUFEN UNTER 1-800-722-1111 (NUR USA FESTLAND UND PUERTO RICO)

Das Werkzeug-Support Center bietet bei Bedarf technische Unterstützung.

Im Außendienst stehen Spezialisten bereit, die Unterstützung beim Einstellen oder Reparieren von Geräten bieten, falls Probleme auftreten, die Ihr Wartungspersonal nicht beheben kann.

Wenn Sie das Tooling Assistance Center bezüglich Servicearbeiten am Gerät anrufen, empfiehlt es sich, dass eine mit dem Gerät vertraute Person mit einem Exemplar des Handbuchs (und Zeichnungen) anwesend ist, um die Anweisungen entgegenzunehmen. Viele Schwierigkeiten lassen sich auf diese Weise vermeiden.

Wenn Sie das Tooling Assistance Center anrufen, halten Sie bitte folgende Informationen bereit:

1. Kundenname
2. Kundenadresse
3. Ansprechpartner (Name, Titel, Telefonnummer und Durchwahl)
4. Anrufende Person
5. Gerätenummer (und Seriennummer, falls zutreffend)
6. Produkt-Teilenummer (und Seriennummer, falls zutreffend)
7. Dringlichkeit der Anfrage
8. Art des Problems
9. Beschreibung der ausgefallenen Komponente(n)
10. Zusätzliche Informationen/Anmerkungen, die hilfreich sein können

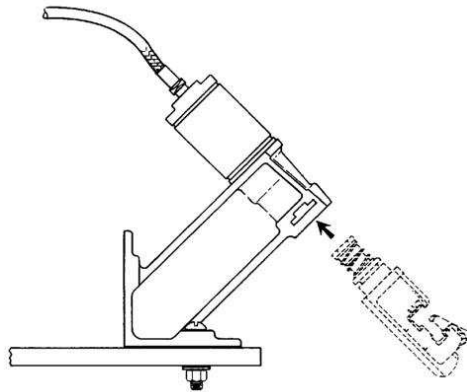


Abbildung 1

2. EINLEITUNG

Das Pneumatic Power Bench Assembly 58338-1 ist ein pneumatisches Aggregat zur Aufnahme verschiedener, austauschbarer Crimpköpfe oder Einpresstempel, die nicht abisolierte Drähte mit Steckverbindern/Verbindern bestücken.

Nutzen Sie die im Lieferumfang enthaltenen Handbücher zur korrekten Auswahl von Einrichtungs- bzw. Einstellungsverfahren, Bestückungs- sowie Prüfungsverfahren und bei der Wartung. Lesen Sie dieses Dokument und alle Dokumente, auf die hierin Bezug genommen wird sorgfältig, bevor Sie dieses Werkzeug in Betrieb nehmen.



HINWEI

Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, bevor Sie ein pneumatisches Werkzeug in Betrieb nehmen. Die Leistung dieser Werkzeuge hängt in hohem Maße von der durchdachten Anwendung der in dieser Anleitung vermittelten Informationen ab.



HINWEI

Die Abmessungen in dieser Bedienungsanleitung sind in metrischen Einheiten angegeben [in den USA gebräuchliche Einheiten in Klammern]. Abbildungen dienen nur der Verdeutlichung und sind nicht maßstabsgerecht.

Achten Sie insbesondere auf mit GEFAHR, VORSICHT, HINWEIS und SICHERHEIT gekennzeichnete Informationen.



GEFAHR

Kennzeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr, die zu leichten oder schweren Verletzungen führen kann.



VORSICHT

Kennzeichnet eine Bedingung, die zu Schäden am Produkt oder dem Gerät führen kann.



HINWEI

Kennzeichnet spezielle oder wichtige Informationen.

3. BESCHREIBUNG

Das Pneumatic Power Bench Assembly besteht aus einem Montageständer mit einem angebauten Pneumatikaggregat, einem Fußschalter und Druckluftschläuchen vom Fußschalter zum Pneumatikaggregat und von der Druckluftquelle zum Fußschalter.

Das Pneumatic Power Bench Assembly wird mit Schrauben oder Klemmbügeln auf einer Werkbank bzw. einem Werkstisch befestigt. Der Fußschalter dient zur Auslösung des Pneumatikaggregats, wenn eine Druckluftquelle angeschlossen ist.

In dieser Verwendungsart erzeugt das Pneumatic Power Bench Assembly einen Geräuschpegel von unter 70 dB und die Stärke der Vibrationen liegt unter 2,5 mm/s².

4. MONTAGE



GEFAHR

Trennen Sie die Einheit vor der Montage oder Demontage des Werkbankaufsatzes **IMMER** von der Druckluftzufuhr.

Der Montageständer kann in einer der beiden in Abbildung 2 dargestellten Positionen angebracht werden. Die Ausrichtung des Montageständers liegt im Ermessen des Bedieners und hängt von der gewünschten Ausrichtung der gecrimpten Steckverbinder ab (siehe Abbildung 4). Montieren Sie den Werkbankaufsatz wie folgt:

1. Stellen Sie den Werkbankaufsatz auf eine Arbeitsbühne oder einen Arbeitstisch am gewünschten Aufstellort und in der gewünschten Ausrichtung.
2. Markieren Sie die Anbringungsstellen der Schrauben in der Oberfläche der Werkbank. Verwenden Sie die Bohrlöcher im Flansch des Montageständers als Schablone. Bohrlöcher für die Befestigungsschrauben.



HINWEI

Die Anbauteile werden nicht zusammen mit dem Werkbankaufsatz geliefert und müssen kundenseitig bereitgestellt werden.

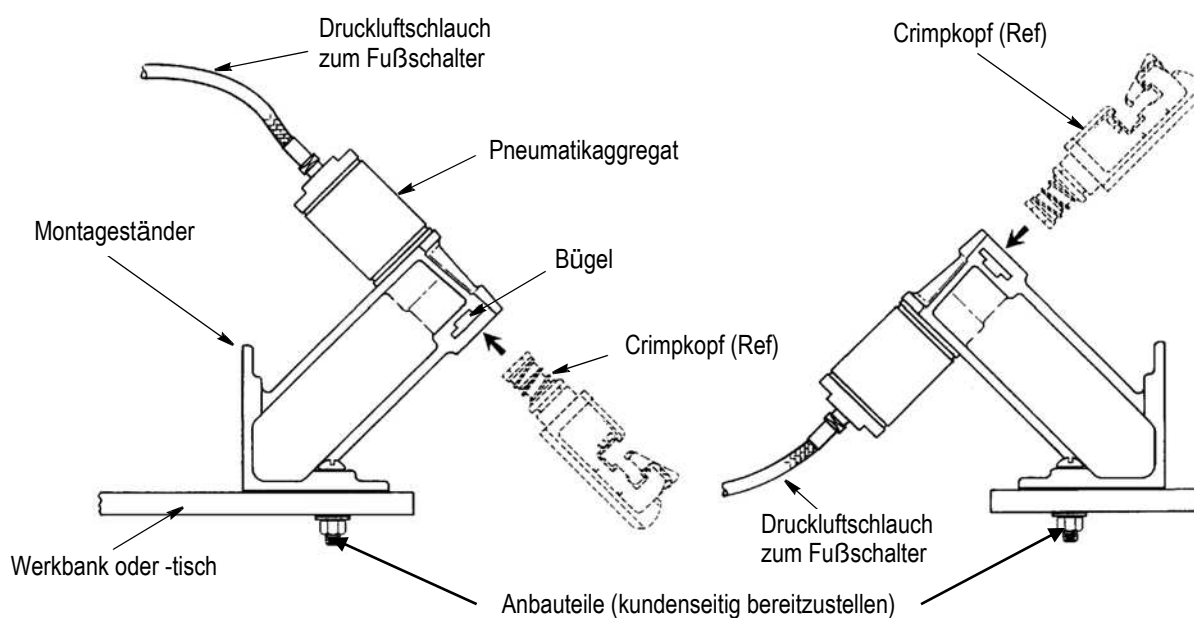


Abbildung 2

3. Sichern Sie die Schrauben.
4. Schließen Sie den Druckluftschlauch an eine zulässige Druckluftquelle an. Es wird empfohlen, für das Pneumatic Power Bench Assembly eine auf ihre Mindestleistung eingestellte pneumatische Wartungseinheit zu verwenden. Siehe Abbildung 3.



GEFAHR

Zum Anschluss des Werkzeugs an die Druckluftzufuhr wird die Verwendung von Schnellkupplungen empfohlen. Werden keine Schnellkupplungen verwendet, ist die Luftleitung mit einer Druckluftverriegelung auszustatten, die nach dem Abschalten die Luft ablässt.



HINWEI

Das Pneumatikaggregat arbeitet mit einem Luftdruck zwischen 276 und 483 kPa. Die Lebensdauer des Aggregats kann deutlich verlängert werden, indem man nur den erforderlichen Luftdruck zuführt. Zu hoher Druck verursacht unnötigen Verschleiß und Belastung am Pneumatikaggregat, Crimpkopf oder Einpressstempel sowie an den Anschlüssen.

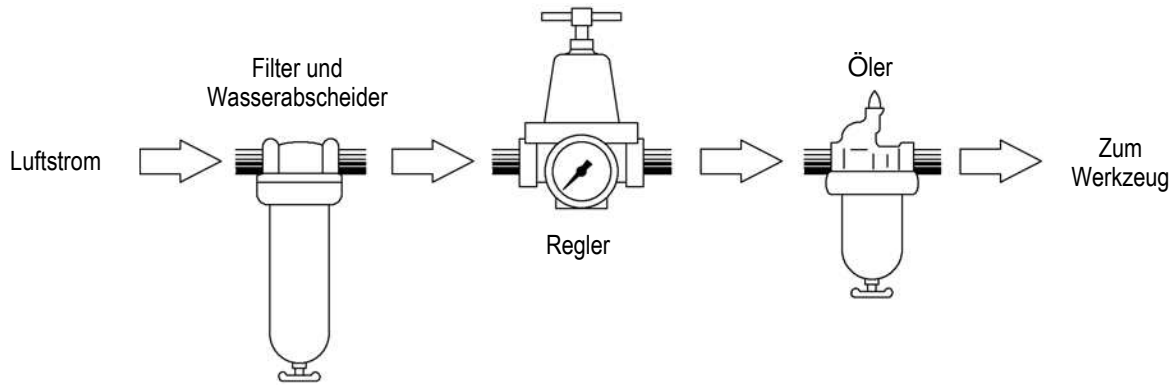


Abbildung 3

5. INSTALLATION UND DEMONTAGE DES CRIMPKOPFS ODER DES EINPRESSTEMPELS

1. TRENNEN Sie das Pneumatikaggregat von der Druckluftquelle.



GEFAHR

Zur Vermeidung von Verletzungen müssen Sie **IMMER** das Pneumatikaggregat von der Druckluftquelle **TRENNEN**, bevor Sie den Crimpkopf oder den Einpresstempel ein- oder ausbauen.

2. Setzen Sie die Klinge eines Schraubendrehers zwischen den Rand des Bügels und das Gehäuse des Pneumatikaggregats. Ziehen Sie den Bügel vorsichtig aus seinem Schlitz.
3. Setzen Sie den Crimpkopf oder den Einpresstempel in die Aufnahme des Gehäuses des Pneumatikaggregats, bis er unten aufliegt. Siehe Abbildung 4.
4. Schieben Sie den Bügel vollständig in den Schlitz, um den Crimpkopf oder den Einpresstempel in seinem Sitz zu verriegeln.
5. Um den Crimpkopf oder den Einpresstempel auszubauen, trennen Sie den Werkbankaufsatz von der Druckluftzufuhr, ziehen den Bügel heraus und dann den Crimpkopf oder den Einpresstempel aus dem Pneumatikaggregat. Siehe dazu Abbildung 4.



VORSICHT

Verwenden Sie dieses Werkzeug zu keinem anderen Einsatzzwecke als dem Crimpen des richtigen, spezifizierten Produkts. Falsche Verwendung dieses Werkzeugs kann Verletzungen oder Beschädigung des Werkzeugs zur Folge haben.

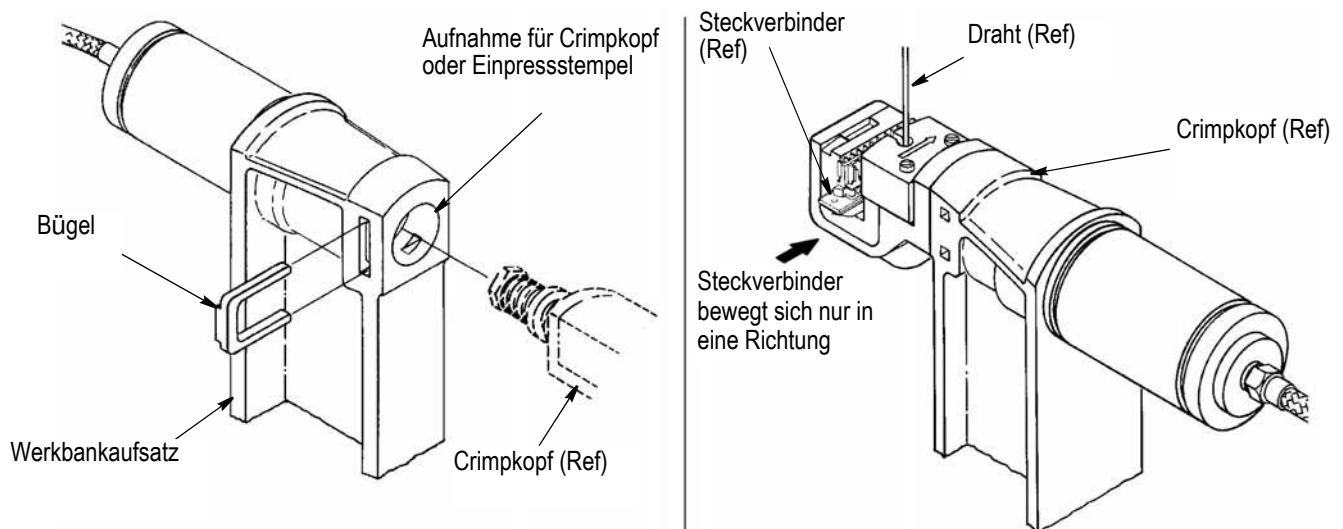


Abbildung 4

6. BETRIEB



HINWEI

Das folgende Verfahren beschreibt den Crimpvorgang nur allgemein. Detaillierte Informationen finden Sie in der Anleitung des Crimpkopfs, darunter Abisoliermaße und Anweisungen zur Positionierung von Kontakten in den Crimpköpfen.

1. Legen Sie den Steckverbinder in die linke Seite des Kopfes.
2. Positionieren Sie den zu crimpenden Steckverbinder mit dem Einpressstempel aus. Stellen Sie sicher, dass sich die Positionierklaue zwischen den Rippen des Steckverbinders befindet.
3. Führen Sie einen nicht abisolierten Draht in den Schachtbereich zwischen dem Kontakt und dem Einpressstempel bis er an der Grundplatte des Werkzeugs anstößt.
4. Betätigen Sie den Fußschalter und halten Sie ihn gedrückt, bis der Einpressstempel vollständig ausgefahren ist.
5. Lassen Sie den Fußschalter los. Der Einpressstempel fährt zurück und der Kontaktvorschub fährt den Steckverbinder automatisch in die nächste Kontaktposition.
6. Wiederholen Sie Schritte 2 bis 5, bis alle Kontakte gecrimpt wurden.
7. Prüfen Sie jeden Crimp.

7. WARTUNG UND INSPEKTION



GEFAHR

Zur Vermeidung von Verletzungen müssen Sie **IMMER** das Pneumatikaggregat von der Druckluftquelle **TRENNEN**, bevor Sie den Crimpkopf oder den Einpressstempel ein- oder ausbauen.



HINWEI

Die folgenden Verfahren wurden festgelegt, um die Qualität und Zuverlässigkeit der Motorenmontage zu gewährleisten. Eine kurze Inspektion sollte täglich vom Betreiber durchgeführt werden, wobei eine detailliertere Inspektion auf einer geplanten Basis von Qualitätskontrollpersonal durchgeführt wird.

Ein Übersichtsdiagramm der Pneumatik finden Sie in Abbildung 6.

7.1. Tägliche Wartung

Jeder Bediener des Geräts sollte die folgenden Verfahren kennen und für ihre Ausführung verantwortlich sein:

1. Staub, Feuchtigkeit und andere Verschmutzungen mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem flusenfreien Tuch entfernen.
2. Sicherstellen, dass sich alle Komponenten an Ort und Stelle befinden und korrekt gesichert sind.
3. Schließen Sie, wenn der Crimpkopf oder der Einpressstempel eingebaut ist, die Druckluftquelle an und betätigen Sie das Pneumatikaggregat, indem Sie den Fußschalter drücken und wieder loslassen, um sicherzustellen, dass sich die mechanischen Teile und der Stempel frei und glatt bewegen.

7.2. Regelmäßige Inspektion (mindestens einmal pro Monat)

Qualitätskontrollpersonal sollte regelmäßig Inspektionen durchführen. Aufzeichnungen über die Qualitätskontrollinspektionen sollten bei dem Werkbankaufsatz verbleiben oder von dem für das Gerät zuständigen Personal aufbewahrt werden. Es wird empfohlen, einmal monatlich eine Inspektion durchzuführen. Bei der Festlegung der Häufigkeit der Inspektionen müssen jedoch auch Faktoren wie Schulungsstand und Fachkenntnisse der Bediener, Intensität des Gebrauchs, Betriebsbedingungen sowie die Vorschriften des Unternehmens berücksichtigt werden.

Inspektionen sollten in dieser Reihenfolge durchgeführt werden:

1. Entfernen Sie Beläge, die sich durch Ablagerungen gebildet haben, mit einem geeigneten Reinigungsmittel, das Kunststoff nicht angreift.
2. Stellen Sie sicher, dass sich alle Komponenten an Ort und Stelle befinden und korrekt gesichert sind. Kontrollieren Sie die Armaturen der Druckluftschläuche auf undichte Stellen.

3. Führen Sie einige Mustercrimps als Test durch und prüfen Sie die Muster gemäß der Spezifikationen siehe Handbuch von Crimpkopf und Einpressstempel.
4. Prüfen Sie auf Bereiche mit Spannbildung, Rissen, Abnutzung oder Beschädigungen. Wenn Sie irgendwelche Schäden sehen, sind Reparaturen erforderlich. Siehe Abschnitt 8, AUSTAUSCH UND REPARATUR

8. AUSTAUSCH UND REPARATUR

Vom Kunden auszutauschende Teile sind in Abbildung 5 aufgelistet.

Ein kompletter Bestand ist sollte auf Lager gehalten und überwacht werden, um Zeitverluste beim Austauschen von Teilen zu vermeiden. Teile, die nicht aufgelistet sind, sollten von TE ausgetauscht werden, um Qualität und Zuverlässigkeit zu gewährleisten.

Bestellen Sie Ersatzteile über den für Sie zuständigen Mitarbeiter von TE oder unter der Telefonnummer +1-800-526-5142 oder senden Sie ein Fax mit Ihrer Bestellung an 717-986-7605 oder wenden Sie sich schriftlich an:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
TE CONNECTIVITY CORPORATION
P0 BOX 3608 HARRISBURG, PA 17105-3608 (USA)

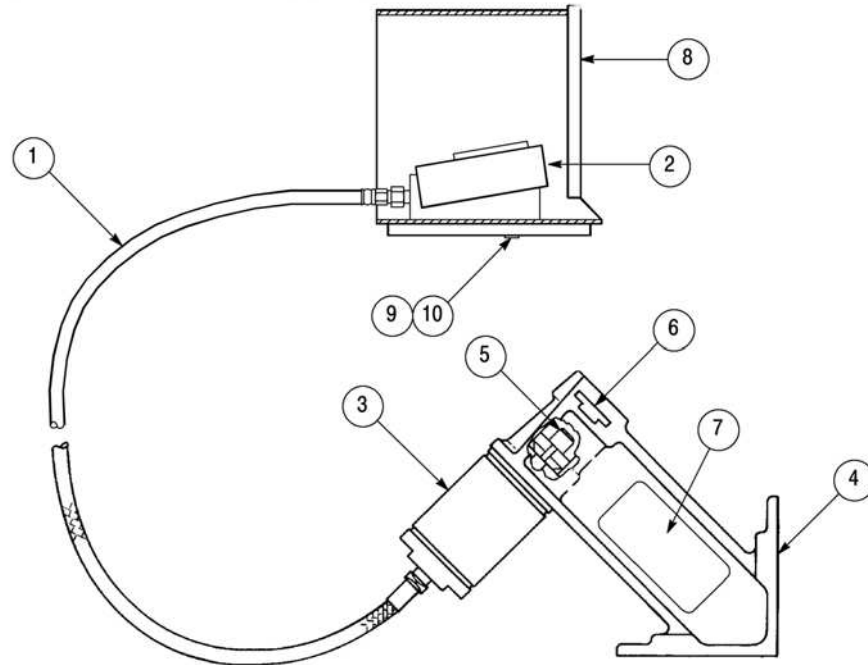
oder

TYCO ELECTRONICS CORPORATION UK LTD
BARTON TORS
BIDEFORD NORTH DEVON, GROSSBRITANNIEN

Den Reparaturservice erreichen Sie unter der Nummer: 1-800-526-5136.

9. ZUSAMMENFASSUNG DER ÄNDERUNGEN

Erstveröffentlichung; Ersetzt 408-9393



POS.	TEILENUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE PRO BAUGRUPPE
1	312622-2	UNTERBAUGRUPPE, Luftschlauch	2
2	24198-1	LUFTVENTIL, 3-Wege	1
3	313874-1	DRUCKLUFTZYLINDER	1
4	313852-1	WERKBANKAUFSATZ	1
5	312141-1	MUTTER, Nockeneinstellung	1
6	312140-1	BÜGEL	1
7	2119907-4	SCHILD, CE	1
8	453866-1	SCHUTZABDECKUNG, Fußschalter	1
9	4-23715-1	SCHRAUBE, Maschinenflachkopfschraube, 4-40 x ,19 Zoll	1
10	21060-7	SCHRAUBE, Schlitzflachkopfschraube, 4-40 x ,25 Zoll	1

Abbildung 5

Pneumatikdiagramm für 58388-1

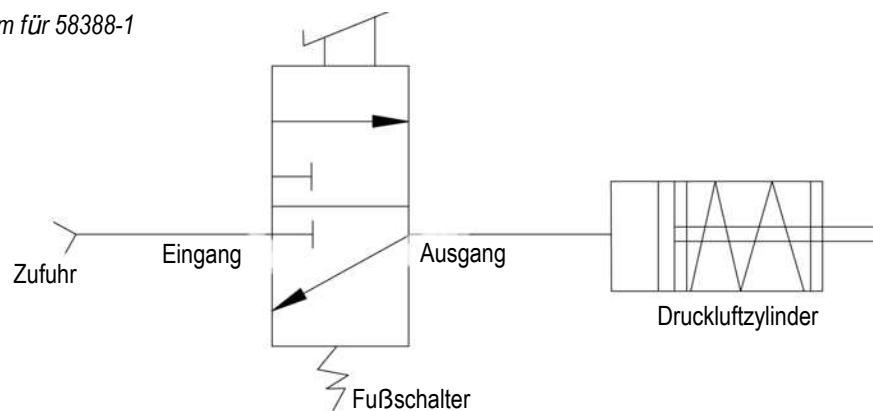


Abbildung 6