

SOLARLOK

*Crimp-Handzange / Crimp Hand Tool / Outil de sertissage à main
/ Pinza per crimpare / Herramienta de engaste*

PN 1-1579004-1 2.5 mm²
PN 3-1579014-7 2,5/4,0 mm²
PN 1-1579004-2 4/6 mm²
AWG14 / AWG12 / AWG10

*Crimpkopf / Crimping Head / Tête de sertissage /
Testa crimpatrice / Cabezal de engaste*

PN 7-1579001-8 2,5 mm²
PN 3-1579016-8 2,5/4,0mm²
PN 7-1579001-9 4/6 mm²
AWG14 / AWG12 / AWG10



411-18315 / 9-744010-7
01.11.2011, RN, Rev. H
ECR-11-022369
Die Originalfassung ist in
deutscher Sprache.
The original version is in
German.



1 Deutsch (Original)	3 - 11
2 English (Translation)	12 - 20
3 Français (Traduction)	21 - 29
4 Italiano (Traduzione)	30 - 38
5 Español (Traducción)	39 - 47

Im Falle von Diskrepanzen zwischen den Übersetzungen ist die Originalsprache maßgebend!

In case of any discrepancies in translation the original language shall be binding!

En cas de divergences dans la traduction, la langue d'origine prévaudra !

In caso di discrepanze tra le traduzioni fa testo la lingua originale!

Si existen diferencias en la traducción regirá el documento original.

Deutsch

Inhaltsverzeichnis

1	<u>Umgang mit der Betriebsanleitung</u>	<u>4</u>
2	<u>Grundlegende Sicherheitshinweise</u>	<u>4</u>
2.1	<u>Zuständigkeit.....</u>	<u>4</u>
2.2	<u>Hinweise zum Einrichten und Betreiben des Werkzeugs.....</u>	<u>4</u>
2.3	<u>Hinweise zum Warten und Instandhalten des Werkzeugs.....</u>	<u>5</u>
3	<u>Verwendungszweck.....</u>	<u>5</u>
4	<u>Beschreibung der Handzange</u>	<u>7</u>
5	<u>Wechseln des Crimpkopfes</u>	<u>7</u>
6	<u>Crimpvorgang</u>	<u>8</u>
7	<u>Wartung / Instandhaltung.....</u>	<u>9</u>
8	<u>Ersatz- und Verschleißteile</u>	<u>11</u>

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 TE Connectivity 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 Prozeduren 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. Alle Arbeiten an dem Werkzeug bleiben 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.

Wenn anzunehmen ist, dass sich das Werkzeug nicht mehr gefahrlos betreiben lässt, ist es außer Betrieb zu setzen.

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

Das Werkzeug muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Rückstände sind mit einem Pinsel oder einem weichen Tuch zu entfernen.

Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Feinmechanikeröl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen.

Wird die Zange nicht mehr benötigt, ist sie trocken und sauber zu lagern.

3 Verwendungszweck

Mit der SOLARLOK Crimp-Handzange können SOLARLOK-Crimpkontakte mit einem Querschnittsbereich von 2,5 / 4 / 6 mm² verarbeitet werden.

Die Handzangen bzw. Crimpköpfe sind ausschließlich mit den in Tabelle 1 aufgeführten Kontakten zu verwenden. Die Kontakte sind nur in Kombination mit von TE Connectivity freigegebenen Solar-Leitungen verwendbar.

Hinweis:

Alle Abmessungen in dieser Betriebsanleitung werden in Millimeter [mm] angegeben. Die abgebildeten Komponenten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt. Die Bedienung wird ausschließlich am Beispiel der Crimp-Handzange 1-1579004-2 gezeigt.

Hinweis zur Anwendung:

Kumulative traumatische Beschwerden können die Folge einer dauerhaften Anwendung von Handzangen sein. TE Connectivity Handzangen sind für gelegentliche Anwendungen und geringe Stückzahlen vorgesehen. Für den gesteigerten Bedarf bzw. für die Produktion bietet TE Connectivity eine große Auswahl entsprechender Werkzeuge.

Hinweis:

Das Werkzeug ist ausschließlich für den beschriebenen Zweck zu verwenden!

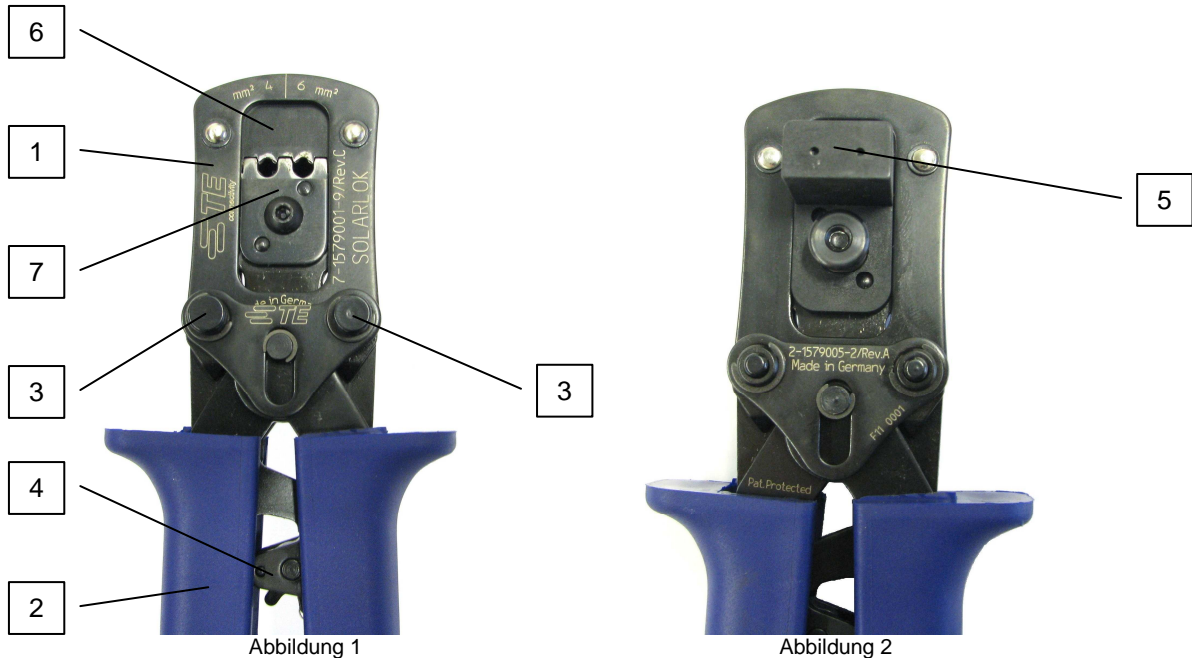
Crimp-Handzange	Crimpkopf	Stift-Kontakt	Buchsen-Kontakt	Leitungs- querschnitt	Leitungstyp P/N	Abisolier- länge
1-1579004-1	7-1579001-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N 956297-4/-5/-6	9 mm ±1
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studer kabel Betaflam 125 P/N 1987025-2	
3-1579014-7	3-1579016-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N 956297-4/-5/-6	
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studer kabel Betaflam 125 P/N 1987025-2	
		5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studer kabel Betaflam 125 P/N1987025-1	
1-1579004-2	7-1579001-9	5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studer kabel Betaflam 125 P/N1987025-1	
		7-1105300-2	7-1105301-2	6,0 mm ²	TE ZHSCG-35-6.0 P/N956299-4/-5/-6	
		1987280-4 ¹⁾	1987281-3 ¹⁾		Studer kabel Betaflam 125 P/N1987026-1	
		In Vorbereitung	In Vorbereitung	AWG14	In Vorbereitung	
		In Vorbereitung	In Vorbereitung	AWG12	In Vorbereitung	
		In Vorbereitung	In Vorbereitung	AWG10	In Vorbereitung	

Tabelle 1

1) Vorzugstyp

4 Beschreibung der Handzange

Die Crimp-Handzange SOLARLOK besteht im Wesentlichen aus einem Crimpkopf, zwei beweglichen Handgriffen, zwei Befestigungsstiften für den Crimpkopf und der Ratschen-Notentriegelung. Die geschlitzte Aufnahmekonstruktion ermöglicht den einfachen Ein- und Ausbau des Crimpkopfes.



- | | |
|----------------------------|------------------------|
| 1 Crimpkopf | 5 Kontaktaufnahme |
| 2 Beweglicher Handgriff | 6 Feststehende Matrize |
| 3 Befestigungsstifte | 7 Bewegliche Matrize |
| 4 Ratschen-Notentriegelung | |

5 Wechseln des Crimpkopfes

Ausbau

1. Schließen Sie die Zange bis der Ratschenmechanismus auslöst und öffnen Sie die Zangengriffe (2) (siehe Abbildung 3).
2. Lösen und ziehen Sie die beiden Befestigungsstifte (3) heraus (siehe Abbildung 4).
3. Nehmen Sie den Crimpkopf (1) aus der Aufnahme (siehe Abbildung 5).



Einbau

1. Öffnen Sie die Zangengriffe und ziehen Sie die beiden Befestigungsstifte aus der Crimpkopfaufnahme.
2. Halten Sie die Zangengriffe offen und setzen Sie den Crimpkopf in die Aufnahme ein.
3. Drücken Sie die Befestigungsstifte in die Crimpkopfaufnahme ein.

Hinweis:

Der Ratschenmechanismus der Handzange besitzt Raststufen, die beim Schließen der Zangengriffe hörbare 'Klicks' ergeben. Beim letzten "Klick" wird der Ratschenmechanismus ausgelöst (geöffnet).

6 Crimpvorgang

Hinweis:

Die Crimphöhen und Crimpbreiten müssen im ersten Schritt, wie nachfolgend spezifiziert und beschrieben, überprüft werden bevor die gewünschten Kontakte und Leitungsgrößen verarbeitet werden.

Wählen Sie eine Leitung mit spezifizierter Größe aus Tabelle 1 aus. Entfernen Sie die Isolation um die angegebene Länge ohne die Drahtlitzen zu verbiegen oder zu beschädigen. Wählen Sie einen passenden Kontakt und bestimmen Sie die korrekte Kontaktaufnahme entsprechend der Markierungen (Leitungsgröße) auf dem Crimpkopf.

Verfahren Sie nun wie folgt:

1. Halten Sie die Crimpzange so, dass die Crimpnester / Crimpnest der Zange zu Ihnen zeigen. Drücken Sie die Zangengriffe zusammen und lassen Sie die Zange vollständig öffnen.
2. Schieben Sie den Kontakt bis zum Anschlag in den Kontaktpositionierer (siehe Abbildung 6).



Abbildung 6

3. Halten Sie den Kontakt in Position und drücken Sie die Zangengriffe soweit zusammen, bis der Ratschenmechanismus entsprechend verriegelt und der Kontakt in der Zange gehalten wird. Achten Sie darauf, dass Sie den Kontakt NICHT deformieren (siehe Abbildung 7).



Abbildung 7

4. Führen Sie die abisolierte Leitung in die Bohrung des Crimpkontaktes (siehe Abbildung 8).



Abbildung 8

5. Halten Sie die Leitung in dieser Stellung und drücken Sie die Zangengriffe zusammen, bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet. Lassen Sie die Zange vollständig öffnen und entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt (siehe Abbildung 9).



Abbildung 9

6. Überprüfen Sie die Crimphöhe bzw. Crimpbreite des gecrimpten Kontaktes. Beziehen Sie sich hierzu auf die Angaben in der Spezifikation 114-94061 der Firma TE Connectivity!

7 **Wartung / Instandhaltung**

Tägliche Wartung

Zur täglichen Wartung sind vom zuständigen Bediener die folgenden Schritte durchzuführen:

1. Entfernen Sie vom Werkzeug Staub, Feuchtigkeit und andere Rückstände mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen das Werkzeug beschädigt werden könnte.
2. Stellen Sie sicher, dass die Befestigungsstifte eingesetzt und durch Sicherungsscheiben gehalten werden.
3. Versehen Sie alle Stifte, Drehpunkte und Lageroberflächen mit einem dünnen Ölfilm eines guten SAE 20 Motoröls. Ölen Sie aber nicht übermäßig.
4. Wird die Handzange nicht benötigt, dann schließen Sie die Zangengriffe und lagern die Zange sauber und trocken.

Periodische Überprüfung

Eine Überprüfung der Crimpzange sollte durch entsprechend qualifiziertes Personal regelmäßig (je nach Nutzung) durchgeführt und aufgezeichnet werden.

1. Stellen Sie sicher, dass die Befestigungsstifte eingesetzt und durch Sicherungsscheiben gehalten werden.
2. Schließen Sie die Zangengriffe bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet, und lassen Sie die Zangengriffe frei öffnen. Öffnen die Griffe nicht schnell und vollständig, dann ist die Feder des Crimpkopfes beschädigt und muss ersetzt werden.
3. Überprüfen Sie die Zange auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpbacken und Drehpunkte.

8 Ersatz- und Verschleißteile

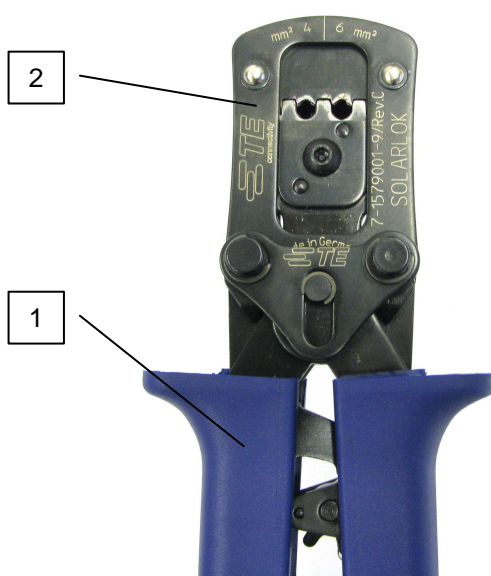


Abbildung 10



Abbildung 11

Crimp-Handzange	Ersatzteil	Benennung	TE P/N	Menge
1-1579004-1 2,5 mm ²	1	Zangengriff (lang)	2-1579005-2	1
	2	Crimpkopf 2,5 mm ²	7-1579001-8	1
	3	Kontaktaufnahme	4-1579015-9	1
3-1579014-7 2,5/4,0 mm ²	1	Zangengriff (lang)	2-1579005-2	1
	2	Crimpkopf 2,5/4,0 mm ²	3-1579016-8	1
	3	Kontaktaufnahme	2-1579015-6	1
1-1579004-2 4,0/6,0 mm ²	1	Zangengriff (lang)	2-1579005-2	1
	2	Crimpkopf 4,0/6,0 mm ²	7-1579001-9	1
	3	Kontaktaufnahme	2-1579015-6	1
AWG14	1	Zangengriff (lang)	In Vorbereitung	1
	2	Crimpkopf AWG14	In Vorbereitung	1
	3	Kontaktaufnahme	In Vorbereitung	1
AWG12	1	Zangengriff (lang)	In Vorbereitung	1
	2	Crimpkopf AWG12	In Vorbereitung	1
	3	Kontaktaufnahme	In Vorbereitung	1
AWG10	1	Zangengriff (lang)	In Vorbereitung	1
	2	Crimpkopf AWG10	In Vorbereitung	1
	3	Kontaktaufnahme	In Vorbereitung	1

Tabelle 2

English (Translation)

Table of Contents

1	<u>Using the operating manual.....</u>	13
2	<u>Basic safety instructions</u>	13
2.1	<u>Responsibilities</u>	13
2.2	<u>Notes on setting up and operating the tool</u>	13
2.3	<u>Notes on service and maintenance</u>	14
3	<u>Intended use.....</u>	14
4	<u>Description</u>	16
5	<u>Crimping head removal and installation</u>	16
6	<u>Crimping procedure.....</u>	17
7	<u>Maintenance / Inspection</u>	18
8	<u>Spare and wear parts.....</u>	20

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.

TE Connectivity 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 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 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.

If you suspect that the tool cannot be operated safely, it must be put out of operation.

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

Prior to operation the tool must be in a proper and clean condition. Any residues should be removed with a soft brush or cloth.

The joints should be oiled regularly with light precision mechanics oil and protected against soiling.

Once the hand tool is no longer required it should be stored, dry and clean, in the case provided.

3 Intended use

The SOLARLOK crimp hand tool applies SOLARLOK crimp contacts with a cross section of 2,5 / 4 / 6 mm².

The hand tools and heads are only to be used for the contacts listed in table 1. The contacts may only be used in combination with SOLARLOK wire approved by TE Connectivity.

Note:

Dimensions on this sheet are in millimetres [mm]. Figures and illustrations are not drawn to scale. The handling is shown on the example of the crimp hand tool P/N 1-1579004-2.

Application Notes

Cumulative Trauma Disorders can result from a prolonged use of manually powered hand tools. TE Connectivity hand tools are intended for occasional use and low volume applications. For extended use or production operations TE Connectivity offers a wide selection of powered application equipment.

Note:

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

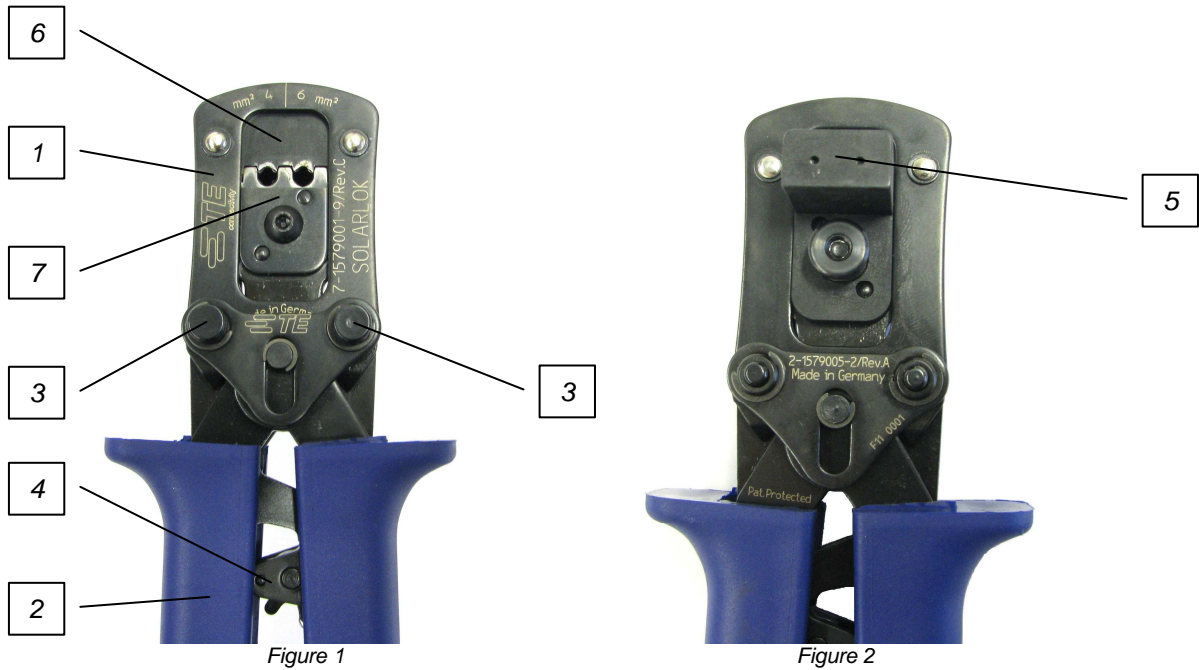
Crimp hand tool	Crimp head	Pin contact	Socket contact	Wire size	Wire type P/N	Stripping length
1-1579004-1	7-1579001-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	9 mm ±1
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-2	
3-1579014-7	3-1579016-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-2	
		5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-1	
1-1579004-2	7-1579001-9	5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-1	
		7-1105300-2	7-1105301-2	6,0 mm ²	TE ZHSCG-35-6.0 P/N956299-4/-5/-6	
		1987280-4 ¹⁾	1987281-3 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987026-1	
		<i>in preparation</i>	<i>in preparation</i>	AWG14	<i>in preparation</i>	
		<i>in preparation</i>	<i>in preparation</i>	AWG12	<i>in preparation</i>	
		<i>in preparation</i>	<i>in preparation</i>	AWG10	<i>in preparation</i>	

Table 1

1) Preferred type

4 Description

The SOLARLOK crimp hand tool consists in essence of a crimping head, two movable handles, two fixing pins for the crimping head, and an emergency ratchet release. The slotted design of the crimping head holder allows easy installation and removal of the crimping head.



- | | |
|-----------------------------|-------------------|
| 1 Crimping head | 5 Contact locator |
| 2 Movable handle | 6 Static die |
| 3 Retaining pin | 7 Movable die |
| 4 Emergency release ratchet | |

5 Crimping head removal and installation

Removal

1. Close the tool handles (2) until the ratchet releases and allows the handles to open fully (see figure 3).
2. Loosen and pull out the retaining pins (3) (see figure 4).
3. Now take the crimping head (1) off the tool locator (see figure 5).



Figure 3

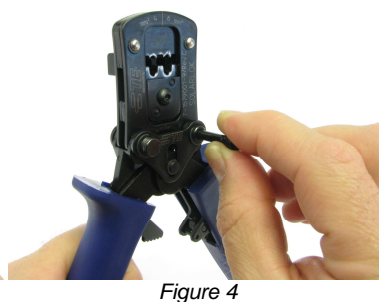


Figure 4

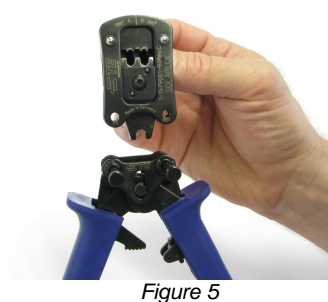


Figure 5

Installation

1. Open the tool handles and pull out the two retaining pins from the crimping head locator.
2. Keep the tool handles open and insert the crimping head into the head locator.
3. Push the retaining pins into the crimping head locator.

Note:

The hand tool ratchet has detents that are audible "clicks" as the handles are closed. The ratchet releases on the last "click".

6 Crimping procedure

Note:

Initially, the crimp height and crimp widths should be verified as specified. Verify the crimp height before using the tool to crimp the desired contacts and wire sizes.

Select a wire size and insulation diameter from table 1. Strip the wire to the specified length taking care not to bend or to damage the wire strands. Choose the according contact and identify the appropriate crimp section according to the wire size marking on the crimping head.

Proceed as follows:

1. Hold the tool so that the crimping dies are facing you. Squeeze tool handles (3) together and allow them to open fully.
2. Slide the contact up to the stop in the contact locator (see figure 6).



Figure 6

3. Hold the contact in position and squeeze the tool handles together until the ratchet engages sufficiently to hold the contact in position. Make sure you do NOT deform the contact (see figure 7).



Figure 7

4. Insert the stripped wire into the contact wire barrel (see figure 8).



Figure 8

5. Hold the wire in place and squeeze the tool handles together until the ratchet releases. Allow the tool handles to open and remove the crimped contact (see figure 9).



Figure 9

6. Check the contacts crimp height and crimp width. For this refer to the data in the TE Connectivity specification 114-94061!

7 Maintenance / Inspection

Daily maintenance

TE Connectivity recommends that operators of the tool are made aware of and responsible for the following steps of daily maintenance:

1. Remove dust, moisture, and any other contaminants from the tool with a clean and soft brush, or a clean and soft lint-free cloth. Do NOT use hard or abrasive objects that could damage the tool.
2. Make sure that the retaining pins are in place and that they are secured with the retaining plates.
3. All pins, pivot points, and bearing surfaces should be protected with a thin coat of any good SAE No. 20 motor oil. Do not oil excessively.
4. When the tool is not in use, keep the handles closed to prevent objects from becoming lodged in the crimping jaws. Store the tool in a clean and dry area.

Periodic Inspection

Regular inspections of the tool should be performed by quality control personnel. A record of scheduled inspections should remain with the tool or be supplied to supervisory personnel responsible for the tool. Inspection frequency should be based upon amount of usage, working conditions, operator training and skill and established company standards.

- 1. Make sure that the retaining pins are in place and secured with retaining plates.*
- 2. Close the tool handles until the ratchet releases and then allow them to open freely. If they do not open quickly and fully, the spring of the crimping head is defective and must be replaced.*
- 3. Inspect the tool frame for wear or damage, paying particular attention to the tool jaws and pivot points.*

8 Spare and wear parts

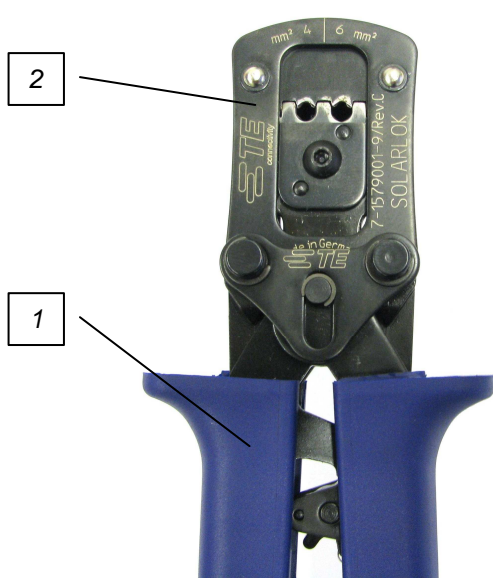


Figure 10



Figure 11

Crimp hand tool	Spare part	Description	TE P/N	Quantity
1-1579004-1 2,5 mm ²	1	Handles (long)	2-1579005-2	1
	2	Crimp head 2,5 mm ²	7-1579001-8	1
	3	Locator	4-1579015-9	1
3-1579014-7 2,5/4,0 mm ²	1	Handles (long)	2-1579005-2	1
	2	Crimp head 2,5/4,0 mm ²	3-1579016-8	1
	3	Locator	2-1579015-6	1
1-1579004-2 4,0/6,0 mm ²	1	Handles (long)	2-1579005-2	1
	2	Crimp head 4,0/6,0 mm ²	7-1579001-9	1
	3	Locator	2-1579015-6	1
AWG14	1	Handles (long)	in preparation	1
	2	Crimp head AWG14	in preparation	1
	3	Locator	in preparation	1
AWG12	1	Handles (long)	in preparation	1
	2	Crimp head AWG12	in preparation	1
	3	Locator	in preparation	1
AWG10	1	Handles (long)	in preparation	1
	2	Crimp head AWG10	in preparation	1
	3	Locator	in preparation	1

Table 2

Français (Traduction)

Table des matières

<u>1</u>	<u>Mode d'emploi du manuel d'utilisation.....</u>	<u>22</u>
<u>2</u>	<u>Instructions élémentaires pour la sécurité.....</u>	<u>22</u>
2.1	Responsabilités.....	22
2.2	Notes sur le montage et l'utilisation de l'outil.....	22
2.3	Notes sur les révisions et la maintenance.....	23
<u>3</u>	<u>Utilisation prévue.....</u>	<u>23</u>
<u>4</u>	<u>Description.....</u>	<u>25</u>
<u>5</u>	<u>Dépose et réinstallation de la tête de sertissage.....</u>	<u>25</u>
<u>6</u>	<u>Procédure de sertissage.....</u>	<u>26</u>
<u>7</u>	<u>Maintenance / Inspection.....</u>	<u>27</u>
<u>8</u>	<u>Pièces de rechange et d'usure.....</u>	<u>29</u>

1 Mode d'emploi du manuel d'utilisation

Le manuel d'utilisation doit toujours être à portée de l'outil.

Toute personne à qui la tâche d'utiliser l'outil a été confiée doit être familiarisée avec le manuel d'utilisation et doit observer strictement les instructions qu'il contient.

TE Connectivity refuse d'accepter aucune responsabilité pour des dommages dus au fait que l'utilisateur n'a pas tenu compte des instructions concernant l'outil ou contenues dans le manuel d'utilisation.

Il incombera à l'utilisateur de compléter le manuel d'utilisation par toutes instructions résultant des réglementations nationales en cours pour la prévention des accidents et la protection de l'environnement.

2 Instructions élémentaires pour la sécurité

L'outil a été fabriqué conformément à la technologie de pointe et les réglementations techniques de sécurité reconnues.

Lors des travaux d'installation, mise en service, montage, utilisation, changement des conditions d'utilisation et de mode de fonctionnement ou pour effectuer les travaux de maintenance et de révision, il est important d'observer les procédures décrites dans le manuel d'utilisation.

Informations RoHS

Les informations sur la présence et la localisation de toutes substances soumises à la RoHS (Restriction sur les substances dangereuses) se trouvent dans le site web suivant :

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

Cliquez sur « Trouvez le statut de conformité » et saisissez le numéro de la pièce.

2.1 Responsabilités

Seul le personnel dûment formé et agréé devra être autorisé à utiliser l'outil.

L'utilisateur doit clairement définir et observer les responsabilités du personnel concernant l'utilisation, les réglages, la maintenance et les révisions.

Il est particulièrement important de définir quelles sont les personnes chargées de travailler avec ce matériel. Ce travail ne doit être effectué que par du personnel spécialement formé.

Au cas où l'utilisateur apporterait des modifications à l'outil sans consulter le fabricant ni le fournisseur au préalable, ces derniers ne seront pas tenus responsables de dommages qui pourraient en résulter.

2.2 Notes sur le montage et l'utilisation de l'outil

L'outil ne peut être réglé et utilisé qu'en parfait état technique, en observant toutes les réglementations de sécurité et en envisageant tous dangers possibles.

Si vous pensez que l'outil ne peut pas être utilisé en toute sécurité, il doit être retiré du service.

L'outil ne peut être utilisé que dans le but spécifié dans le manuel d'utilisation.

Les fabricants et fournisseurs ne sauraient être tenus responsables de dommages quelconques pouvant résulter d'une utilisation de l'outil non conforme à celle qui a été prévue. L'utilisateur en assumera entièrement les risques.

2.3 Notes sur les révisions et la maintenance

Avant son utilisation, l'outil doit être dans un état de parfaite propreté. Tous résidus devront être enlevés à l'aide d'une brosse douce ou d'un chiffon.

Les articulations devront être huilées régulièrement avec de l'huile pour matériel de haute précision, et devront être protégées contre la saleté.

Lorsque l'outil n'est plus requis, on devra le ranger, sec et propre, dans le boîtier prévu à cet effet.

3 Utilisation prévue

L'outil de sertissage à main SOLARLOK applique des contacts de sertissage SOLARLOK de section 2,5 / 4 / 6 mm².

Les outils à main et les têtes ne doivent être utilisés qu'avec les contacts énumérés au tableau 1. Les contacts ne peuvent être utilisés qu'en combinaison avec du fil électrique SOLARLOK agréé par TE Connectivity.

Remarque :

Les dimensions données sur cette fiche sont en millimètres [mm]. Les figures et illustrations ne sont pas à l'échelle. La manipulation est illustrée dans l'exemple de l'outil de sertissage à main, Pièce N° 1-1579004-2.

Notes d'application

Une utilisation prolongée d'outils manuels peut entraîner des troubles consécutifs à des traumatismes cumulatifs. Cependant, les outils à main TE Connectivity sont prévus pour une utilisation occasionnelle et des applications à bas volume. Pour une utilisation prolongée ou des opérations à une échelle de production, TE Connectivity propose une large gamme de matériels motorisés.

Remarque :

Cet outil doit être utilisé exclusivement dans le but décrit !

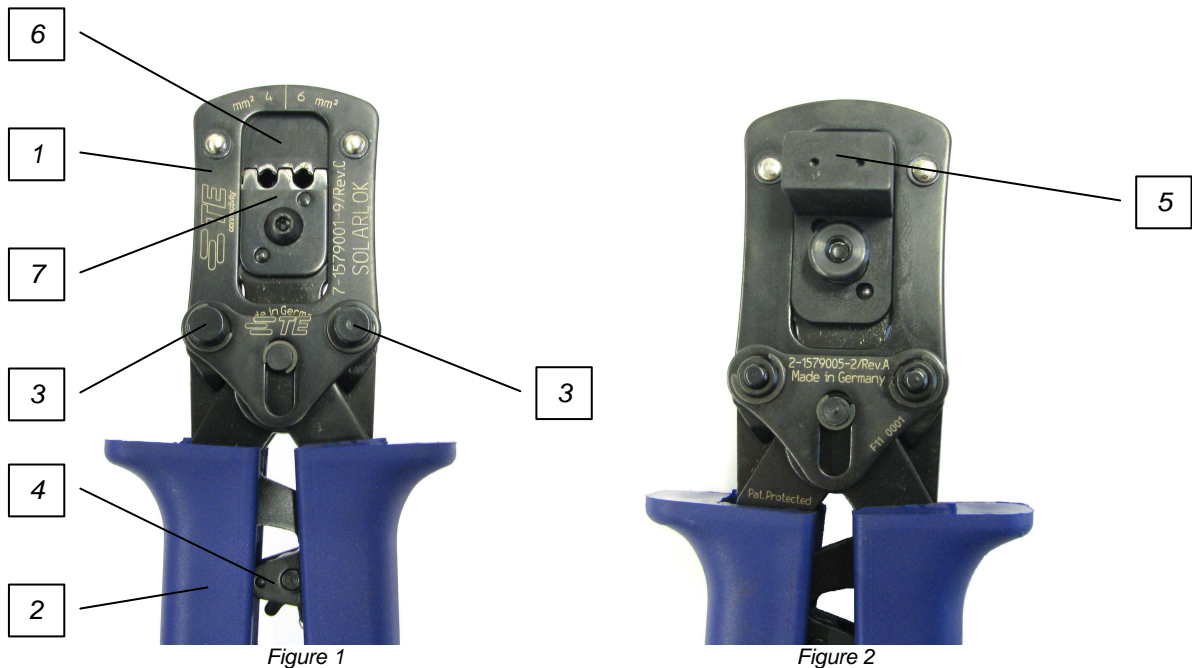
Outil sert. à main	Tête de sertissage	Contact de goupille	Contact de douille	Section de fil	Référence, type de fil	Longueur dénudage
1-1579004-1	7-1579001-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	9 mm ±1
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-2	
3-1579014-7	3-1579016-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-2	
		5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-1	
1-1579004-2	7-1579001-9	5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987025-1	
		7-1105300-2	7-1105301-2	6,0 mm ²	TE ZHSCG-35-6.0 P/N956299-4/-5/-6	
		1987280-4 ¹⁾	1987281-3 ¹⁾		Studerwire Betaflam 125 P/N1987026-1	
		en préparation	en préparation	AWG14	en préparation	
		en préparation	en préparation	AWG12	en préparation	
		en préparation	en préparation	AWG10	en préparation	

Table 1

1) Type préféré

4 Description

L'outil de sertissage à main SOLARLOK comprend essentiellement une tête de sertissage, deux poignées mobiles, deux goupilles de fixation pour la tête de sertissage, et un système d'ouverture d'urgence de la crémaillère. La conception à encoches du porte-tête de sertissage facilite la pose et la dépose de la tête de sertissage.



- | | |
|-------------------------------------|-----------------------------|
| 1 Tête de sertissage | 5 Positionneur des contacts |
| 2 Poignée mobile | 6 Matrice statique |
| 3 Goupille de retenue | 7 Matrice mobile |
| 4 Crémaillère à ouverture d'urgence | |

5 Dépose et réinstallation de la tête de sertissage

Dépose

1. Fermez les poignées (2) de l'outil jusqu'à ce que la crémaillère se libère et permette l'ouverture complète des poignées (voir figure 3).
2. Dégagez et retirez les goupilles de retenue (3) (voir figure 4).
3. Maintenant, retirez la tête de sertissage (1) du positionneur d'outil (voir figure 5).



Pose

1. Ouvrez les poignées de l'outil et faites sortir les deux goupilles de retenue du positionneur de la tête de sertissage.
2. Maintenez les poignées de l'outil ouvertes et introduisez la tête de sertissage dans le positionneur de la tête.
3. Enfoncez les goupilles de retenue dans le positionneur de la tête de sertissage.

Remarque :

La crémaillère de l'outil à main a des détentes que l'on peut entendre sous la forme « déclics » à mesure que l'on ferme les poignées. La crémaillère se libère au dernier « déclic ».

6 Procédure de sertissage

Remarque :

Initialement, il convient de vérifier la hauteur et les largeurs de sertissage comme spécifié. Vérifiez la hauteur de sertissage avant d'utiliser l'outil afin de sertir les contacts et sections de fils que vous voulez.

Sélectionnez dans le tableau 1 la section de fil et le diamètre d'isolement. Dénudez le fil à la longueur spécifiée en faisant attention de ne pas plier ni endommager les conducteurs. Choisissez le contact approprié et identifiez la section de sertissage qui convient, en fonction de la section de fil marquée sur la tête de sertissage.

Procédez comme suit :

1. Tenez l'outil de façon que les matrices de sertissage soient orientées vers vous. Serrez ensemble les poignées (3) de l'outil et laissez-les s'ouvrir entièrement.
2. Insérez le contact vers le haut jusqu'à la butée du positionneur de contact (voir figure 6).



Figure 6

3. Maintenez le contact en position et serrez ensemble les poignées de l'outil jusqu'à ce que la crémaillère s'engage suffisamment pour maintenir le contact en position. Veillez à ne PAS déformer le contact (voir figure 7).



Figure 7

4. Introduisez le fil dénudé dans le fût du contact du fil métallique (voir figure 8).



Figure 8

5. Maintenez le fil en place et serrez ensemble les poignées de l'outil jusqu'à ce que la crémaillère se libère. Laissez les poignées de l'outil s'ouvrir et déposez le contact serti (voir figure 9).



Figure 9

6. Vérifiez la hauteur et la largeur du sertissage des contacts. Pour ceci, reportez-vous aux données de la spécification TE Connectivity 114-94061!

5 Maintenance / Inspection

Maintenance quotidienne

TE Connectivity recommande de bien faire comprendre aux opérateurs de l'outil la nécessité et la responsabilité des étapes suivantes de maintenance quotidienne :

1. Éliminez la poussière, l'humidité et tous autres contaminants de l'outil au moyen d'une brosse propre et douce, ou d'un chiffon propre, doux et sans peluches. NE PAS utiliser d'objets durs ou abrasifs qui pourraient endommager l'outil.
2. Assurez-vous que les goupilles de retenue sont en place et qu'elles sont sécurisées avec les plaques de retenue.
3. Il convient de protéger toutes les broches, points de pivotement et surfaces de portée avec une mince couche d'huile moteur SAE N°20. Ne pas trop mettre d'huile.
4. Lorsque l'outil reste inutilisé pendant une certaine période, gardez les poignées de l'outil fermées pour éviter que des objets se logent dans les mâchoires de sertissage. Rangez l'outil dans un endroit propre et sec.

Inspection périodique

Il convient de faire exécuter des inspections régulières de l'outil par du personnel de contrôle de la qualité. Un enregistrement des inspections programmées devra toujours accompagner l'outil ou être fourni au personnel de supervision responsable de l'outil. La périodicité des inspections sera basée sur la fréquence d'utilisation, les conditions de travail, la formation et les compétences des opérateurs, ainsi que les normes établies de la société.

- 1. Assurez-vous que les goupilles de retenue sont en place et qu'elles sont sécurisées avec les plaques de retenue.*
- 2. Fermez les poignées de l'outil jusqu'à ce que la crémaillère se déclenche, puis laissez-les s'ouvrir librement. Si les poignées ne s'ouvrent pas rapidement et entièrement, c'est que le ressort de la tête de sertissage est défectueux et il doit donc être remplacé.*
- 3. Vérifiez entièrement que la carcasse de l'outil n'est pas usée ni endommagée, en faisant particulièrement attention aux mâchoires de l'outil et aux points de pivotement.*

6 Pièces de rechange et d'usure

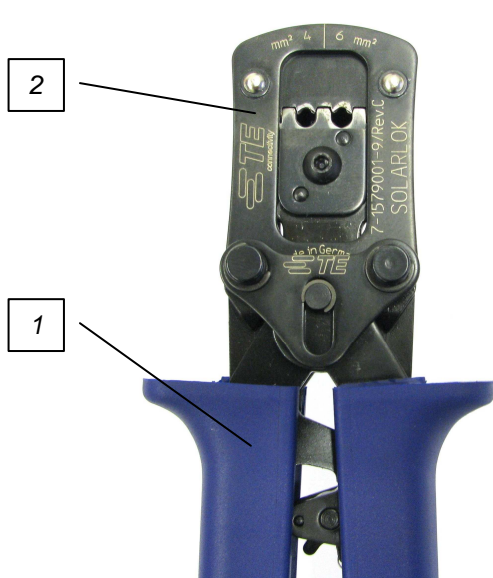


Figure 10



Figure 11

Outil de sertissage à main	Pièce de rechange	Description	N° pièce TE	Quantité
1-1579004-1 2,5 mm ²	1	Poignées (longues)	2-1579005-2	1
	2	Tête de sertissage 2,5 mm ²	7-1579001-8	1
	3	Positionneur	4-1579015-9	1
3-1579014-7 2,5/4,0 mm ²	1	Poignées (longues)	2-1579005-2	1
	2	Tête de sertissage 2,5/4,0 mm ²	3-1579016-8	1
	3	Positionneur	2-1579015-6	1
1-1579004-2 4,0/6,0 mm ²	1	Poignées (longues)	2-1579005-2	1
	2	Tête de sertissage 4,0/6,0 mm ²	7-1579001-9	1
	3	Positionneur	2-1579015-6	1
AWG14	1	Poignées (longues)	en préparation	1
	2	Tête de sertissage AWG14	en préparation	1
	3	Positionneur	en préparation	1
AWG12	1	Poignées (longues)	en préparation	1
	2	Tête de sertissage AWG12	en préparation	1
	3	Positionneur	en préparation	1
AWG10	1	Poignées (longues)	en préparation	1
	2	Têtes de sertissage AWG10	en préparation	1
	3	Positionneur	en préparation	1

Table 2

Italiano (Traduzione)

Sommario

<u>1</u>	<u>Conoscenza del manuale di istruzioni</u>	<u>31</u>
<u>2</u>	<u>Avvertenze fondamentali per la sicurezza</u>	<u>31</u>
2.1	Ambito di competenza	31
2.2	Note relative all'allestimento e all'azionamento dell'attrezzo	31
2.3	Note relative alla manutenzione ordinaria e periodica dell'attrezzo	32
<u>3</u>	<u>Finalità di impiego</u>	<u>32</u>
<u>4</u>	<u>Descrizione della pinza</u>	<u>34</u>
<u>5</u>	<u>Sostituzione della testa crimpatrice</u>	<u>34</u>
<u>6</u>	<u>Processo di crimpatura</u>	<u>35</u>
<u>7</u>	<u>Manutenzione ordinaria e periodica</u>	<u>36</u>
<u>8</u>	<u>Pezzi di ricambio e di usura</u>	<u>38</u>

1 Conoscenza del manuale di istruzioni

Il manuale di istruzioni deve essere sempre disponibile sul luogo d'impiego dell'attrezzo.

Ogni persona coinvolta negli interventi sull'attrezzo deve conoscere e osservare il manuale di istruzioni.

La ditta TE Connectivity declina qualsiasi responsabilità per danni causati da mancata osservanza delle avvertenze riportate sull'attrezzo oppure nel manuale di istruzioni.

L'utilizzatore dell'attrezzo è tenuto a integrare il manuale di istruzioni con le disposizioni di legge locali in materia di prevenzione degli infortuni e tutela dell'ambiente.

2 Avvertenze fondamentali per la sicurezza

L'attrezzo è stato costruito secondo lo stato dell'arte e in conformità con le norme tecniche di sicurezza vigenti.

Nell'esecuzione di lavori quali messa in opera, messa in servizio, allestimento, azionamento, variazione delle condizioni di impiego e operative, manutenzione ordinaria e periodica dell'attrezzo, devono essere rispettate le procedure prescritte nel presente manuale.

Informazioni RoHS

Le informazioni sulla presenza e ubicazione di ciascuna sostanza soggetta alle Direttive RoHS (Restriction on Hazardous Substances) sono riportate sul sito Web seguente:

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

Selezionare "Find Compliance Status..." e immettere i codici componente corrispondenti.

2.1 *Ambito di competenza*

L'attrezzo deve essere azionato solo da personale qualificato e autorizzato. L'utilizzatore dell'attrezzo dovrà definire in modo chiaro nonché osservare l'ambito di competenza del personale in merito ad azionamento, attrezzaggio, manutenzione ordinaria e periodica. Tutti i lavori sull'attrezzo sono riservati a tecnici specializzati.

Modifiche eseguite autonomamente sull'attrezzo annullano la responsabilità da parte del costruttore o fornitore in merito ad eventuali danni.

2.2 *Note relative all'allestimento e all'azionamento dell'attrezzo*

L'attrezzo deve essere approntato e azionato solo in condizioni tecnicamente impeccabili nonché tenendo conto della sicurezza e dei relativi pericoli.

Se si ritiene che l'attrezzo non possa più essere azionato in modo assolutamente sicuro, questo va messo fuori servizio.

L'attrezzo è destinato esclusivamente all'impiego descritto nel presente manuale di istruzioni. Il costruttore o fornitore declina ogni responsabilità per eventuali danni derivanti da un utilizzo non regolamentare: Il rischio che ne deriva sarà da addebitarsi esclusivamente all'utilizzatore.

2.3 Note relative alla manutenzione ordinaria e periodica dell'attrezzo

Prima dell'inizio del lavoro, l'attrezzo deve trovarsi in ottimo stato ed essere pulito. I residui devono essere rimossi con un pennello oppure un panno morbido.

Gli snodi devono essere lubrificati regolarmente con un velo di olio meccanico e preservati dalle impurità.

Quando la pinza non è più necessaria, deve essere conservata in un luogo asciutto e pulito.

3 Finalità di impiego

Con la pinza per crimpare SOLARLOK è possibile lavorare contatti a crimpare SOLARLOK con una sezione di 2,5 / 4 / 6 mm².

Le pinze o teste crimpatrici devono essere utilizzate esclusivamente con i contatti specificati nella tabella 1. I contatti devono essere utilizzati solo in combinazione con i cavi approvati da TE Connectivity.

N.B.:

Nel presente manuale di istruzioni tutte le dimensioni sono espresse in millimetri [mm]. I componenti mostrati in figura non sono rappresentati in scala. L'utilizzazione viene illustrata in riferimento esclusivo alla pinza per crimpare 1-1579004-2.

Note sull'impiego:

Un utilizzo costante delle pinze può causare traumi cumulativi. Le pinze TE Connectivity sono destinate ad applicazioni occasionali e a un numero ridotto di pezzi. Per fabbisogni maggiori o per la produzione TE Connectivity offre un'ampia scelta di attrezzi idonei.

N.B.:

L'attrezzo deve essere utilizzato esclusivamente per l'impiego descritto !

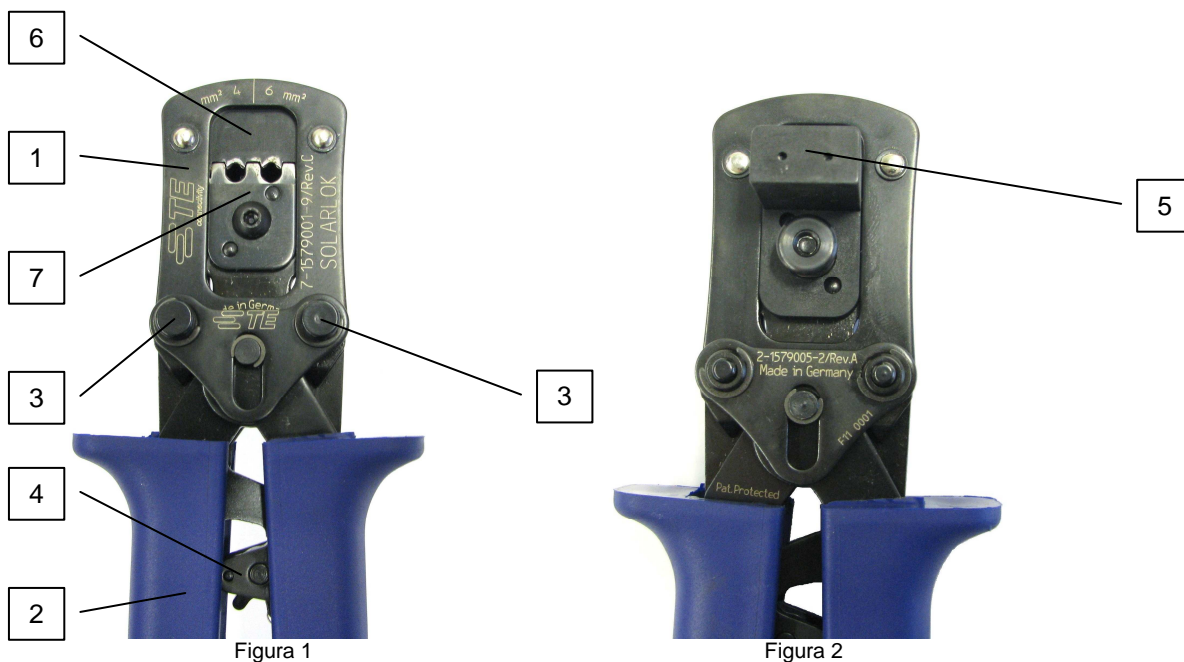
Pinza per crimpare	Testa crimpatrice	Contatto a spina	Contatto a presa	Sezione cavo	Tipo di cavo cod. art.	Lungh. di spelatura
1-1579004-1	7-1579001-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	9 mm ±1
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studerlabel Betaflam 125 P/N1987025-2	
3-1579014-7	3-1579016-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Studerlabel Betaflam 125 P/N1987025-2	
		5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studerlabel Betaflam 125 P/N1987025-1	
1-1579004-2	7-1579001-9	5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Studerlabel Betaflam 125 P/N1987025-1	
		7-1105300-2	7-1105301-2	6,0 mm ²	TE ZHSCG-35-6.0 P/N956299-4/-5/-6	
		1987280-4 ¹⁾	1987281-3 ¹⁾		Studerlabel Betaflam 125 P/N1987026-1	
		In preparazione	In preparazione	AWG14	In preparazione	
		In preparazione	In preparazione	AWG12	In preparazione	
		In preparazione	In preparazione	AWG10	In preparazione	

Tabella 1

1) Tipo consigliato

4 Descrizione della pinza

La pinza per crimpare SOLARLOK è composta essenzialmente da una testa crimpatrice, due impugnature mobili, due perni di fissaggio per la testa crimpatrice e il dispositivo di sbloccaggio d'emergenza del cricchetto. La struttura aperta della sede consente un facile montaggio e smontaggio della testa crimpatrice.



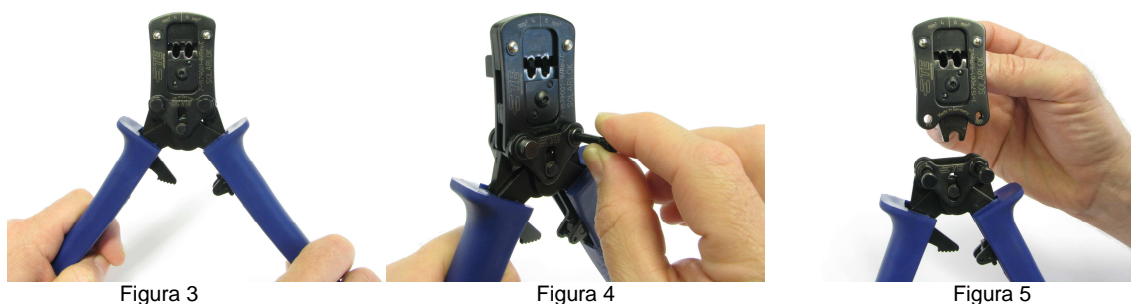
- 1 Testa crimpatrice
- 2 Impugnatura mobile
- 3 Perna di fissaggio
- 4 Dispositivo di sbloccaggio d'emergenza del cricchetto

- 5 Presa di contatto
- 6 Matrice fissa
- 7 Matrice mobile

5 Sostituzione della testa crimpatrice

Smontaggio

1. Chiudere la pinza fino a sbloccare il meccanismo a cricchetto, quindi aprire l'impugnatura della pinza (2) (vedi figura 3).
2. Allentare ed estrarre i due perni di fissaggio (3) (vedi figura 4).
3. Estrarre la testa crimpatrice (1) dalla relativa sede (vedi figura 5).



Montaggio

1. Aprire l'impugnatura della pinza ed estrarre i due perni di fissaggio dalla sede della testa crimpatrice.
2. Tenere aperta l'impugnatura della pinza e collocare la testa crimpatrice nella sede.
3. Premere i perni di fissaggio nella sede della testa crimpatrice.

N.B.:

Il meccanismo a cricchetto della pinza possiede delle posizioni di arresto che emettono un "clic" alla chiusura dell'impugnatura della pinza. All'ultimo clic il meccanismo a cricchetto si sblocca (si apre).

6 Processo di crimpatura

N.B.:

Prima di procedere alla lavorazione dei contatti e delle sezioni di cavo è necessario innanzitutto controllare l'altezza e la larghezza di crimpatura, come descritto e specificato di seguito.

Selezionare un cavo della misura specificata nella tabella 1. Asportare l'isolante per la lunghezza prescritta senza piegare o danneggiare i trefoli massicci. Selezionare un contatto idoneo e individuare la presa di contatto corretta rispondente ai contrassegni (sezione cavo) sulla testa crimpatrice.

A questo punto procedere nel modo seguente:

1. Tenere la pinza per crimpare in modo che la o le cavità a crimpare della pinza siano rivolte verso l'utilizzatore. Comprimerle le impugnature della pinza e far aprire completamente la pinza.
2. Spingere il contatto fino a battuta nell'apposito posizionatore (vedi figura 6).



Figura 6

3. Tenere in posizione il contatto e comprimere l'impugnatura della pinza finché il meccanismo a cricchetto si blocca e il contatto resta trattenuto nella pinza. Fare attenzione a NON deformare il contatto (vedi figura 7).



Figura 7

4. Infilare il cavo spelato nel foro del contatto a crimpare (vedi figura 8).



Figura 8

5. Tenere il cavo in questa posizione e comprimere l'impugnatura della pinza finché il meccanismo a cricchetto sblocca o apre. Far aprire completamente la pinza ed estrarre il contatto crimpato (vedi figura 9).



Figura 9

6. Controllare l'altezza e/o larghezza di crimpatura del contatto crimpato. A tal scopo fare riferimento ai dati forniti nella Specifica 114-94061 di TE Connectivity!

7 Manutenzione ordinaria e periodica

Manutenzione giornaliera

Per la manutenzione quotidiana l'operatore responsabile deve eseguire le seguenti operazioni:

1. Rimuovere dall'attrezzo la polvere, l'umidità e altri residui con una spazzola morbida pulita o un panno privo di pelucchi. Non utilizzare mezzi rigidi o abrasivi, che potrebbero danneggiare l'attrezzo.
2. Assicurarsi che i perni di fissaggio siano inseriti e trattenuti dalle rondelle di fermo.
3. Applicare un sottile strato d'olio motore SAE 20 di buona qualità su tutti i perni, i punti di rotazione e le superfici di supporto. Non usare una quantità d'olio eccessiva.
4. Quando la pinza non è più necessaria, chiudere l'impugnatura della pinza e conservare la pinza in un luogo asciutto e pulito.

Verifica periodica

Periodicamente (a seconda dell'utilizzo), la pinza per crimpare deve essere sottoposta a verifica protocollata da personale qualificato.

1. Assicurarsi che i perni di fissaggio siano inseriti e trattenuti da rondelle di fermo.
2. Chiudere l'impugnatura della pinza fino a sbloccare o aprire il meccanismo a cricchetto, quindi far aprire liberamente l'impugnatura della pinza. L'impugnatura non va aperta rapidamente e completamente in quanto la molla della testa crimpatrice si danneggerebbe e andrebbe sostituita.
3. Controllare il grado di logoramento della pinza e l'assenza di danni, in particolare nella zona delle matrici di crimpatura e dei punti di rotazione.

8 Pezzi di ricambio e soggetti a usura



Figura 10

Figura 11

Pinza per crimpare	Ricambio	Denominazione	Cod. art. TE	Q.tà
1-1579004-1 2,5 mm ²	1	Impugnat. pinza (lunga)	2-1579005-2	1
	2	Testa crimp 2,5 mm ²	7-1579001-8	1
	3	Sede contatto	4-1579015-9	1
3-1579014-7 2,5/4,0 mm ²	1	Impugnat. pinza (lunga)	2-1579005-2	1
	2	Testa crimp 2,5/4,0 mm ²	3-1579016-8	1
	3	Sede contatto	2-1579015-6	1
1-1579004-2 4,0/6,0 mm ²	1	Impugnat. pinza (lunga)	2-1579005-2	1
	2	Testa crimp 4,0/6,0 mm ²	7-1579001-9	1
	3	Sede contatto	2-1579015-6	1
AWG14	1	Impugnat. pinza (lunga)	In preparaz.	1
	2	Testa crimp AWG14	In preparaz.	1
	3	Sede contatto	In preparaz.	1
AWG12	1	Impugnat. pinza (lunga)	In preparaz.	1
	2	Testa crimp AWG12	In preparaz.	1
	3	Sede contatto	In preparaz.	1
AWG10	1	Impugnat. pinza (lunga)	In preparaz.	1
	2	Testa crimp AWG10	In preparaz.	1
	3	Sede contatto	In preparaz.	1

Tabella 2

Español (Traducción)

Índice de contenidos

1	<u>Uso del manual de instrucciones</u>	40
2	<u>Indicaciones de seguridad básicas</u>	40
2.1	<u>Responsabilidades</u>	40
2.2	<u>Indicaciones relativas al ajuste y la operación de la herramienta</u>	40
2.3	<u>Indicaciones relativas al mantenimiento y la operación de la herramienta</u>	41
3	<u>Finalidad de uso</u>	41
4	<u>Descripción de la herramienta</u>	43
5	<u>Sustitución del cabezal de engaste</u>	43
6	<u>Proceso de engaste</u>	44
7	<u>Mantenimiento / conservación</u>	45
8	<u>Piezas de repuesto y desgaste</u>	47

1 Uso del manual de instrucciones

El manual de instrucciones debe estar siempre disponible cerca de la herramienta.

Todas las personas que utilicen la herramienta deberán haber leído y respetar el manual de instrucciones.

TE Connectivity no se hace responsable de los daños derivados del incumplimiento de las indicaciones contenidas en la herramienta o en el manual de instrucciones.

El usuario de la herramienta debe completar el manual de instrucciones con información extraída de la normativa nacional en vigor sobre la prevención de accidentes laborales y sobre la protección del medio ambiente.

2 Indicaciones de seguridad básicas

La herramienta se ha fabricado en conformidad con los conocimientos tecnológicos más avanzados y las reglamentaciones técnicas de seguridad en vigor.

Los trabajos en la herramienta, como por ejemplo la instalación, puesta en marcha, ajuste, operación, modificación de las condiciones de uso y de los modos de funcionamiento, mantenimiento y conservación, deben realizarse de acuerdo con los procedimientos expuestos en el manual de instrucciones.

Información sobre RoHS

Puede encontrar información sobre la existencia y el emplazamiento de todas las sustancias sujetas a las directivas RoHS (Restricción de sustancias peligrosas) en el siguiente sitio web:

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

Seleccione "Find Compliance Status..." e introduzca los números de referencia pertinentes.

2.1 Responsabilidades

La herramienta únicamente puede ser utilizada por personal calificado y autorizado. El usuario de la herramienta debe definir claramente y respetar las responsabilidades del personal en materia de operación, equipamiento, mantenimiento y conservación. Todos los trabajos en la herramienta deben ser realizados por personal técnico calificado.

La modificación de la herramienta por cuenta propia exime de cualquier responsabilidad al fabricante o proveedor en relación a los daños derivados de ello.

2.2 Indicaciones relativas al ajuste y la operación de la herramienta

La herramienta únicamente puede utilizarse si se encuentra en perfecto estado técnico y debe ajustarse y utilizarse teniendo siempre en cuenta la seguridad y los peligros.

Si se sospecha que el uso de la herramienta ya no es seguro, deberá ponerse fuera de servicio.

La herramienta únicamente se puede utilizar para el fin que se describe en el manual de instrucciones. El fabricante y el proveedor no se hacen responsables de los daños derivados del uso no conforme al previsto: el usuario asume todo el riesgo.

2.3 Indicaciones relativas al mantenimiento y la conservación de la herramienta

Antes de empezar a trabajar, la herramienta debe estar en perfecto estado y limpia. Los residuos deben eliminarse con un pincel o un paño suave.

Las articulaciones deben lubricarse regularmente con un poco de aceite para mecanismos de precisión y protegerse contra la suciedad.

Cuando no se necesite la herramienta, deben guardarse en un lugar seco y limpio.

3 Finalidad de uso

La herramienta de engaste SOLARLOK permite procesar contactos de engaste SOLARLOK con una sección de 2,5 / 4 / 6 mm².

Las pinzas y los cabezales de engaste deben utilizarse únicamente con los contactos indicados en la tabla 1. Los contactos únicamente se pueden utilizar en combinación con cables solares homologados por TE Connectivity.

Nota:

Todas las dimensiones del presente manual de instrucciones de indican en milímetros (mm). Los componentes no están ilustrados a escala. Su funcionamiento se muestra únicamente en el ejemplo de la herramienta de engaste 1-1579004-2.

Nota sobre la utilización:

El uso continuo de la herramienta puede provocar molestias traumáticas permanentes. Las herramientas de TE Connectivity están diseñados para el uso ocasional y para volúmenes de piezas reducidos. Para el uso frecuente y la producción, TE Connectivity ofrece una amplia oferta de herramientas adecuadas a estos fines.

Nota:

La herramienta únicamente se puede utilizar para el fin que se describe.

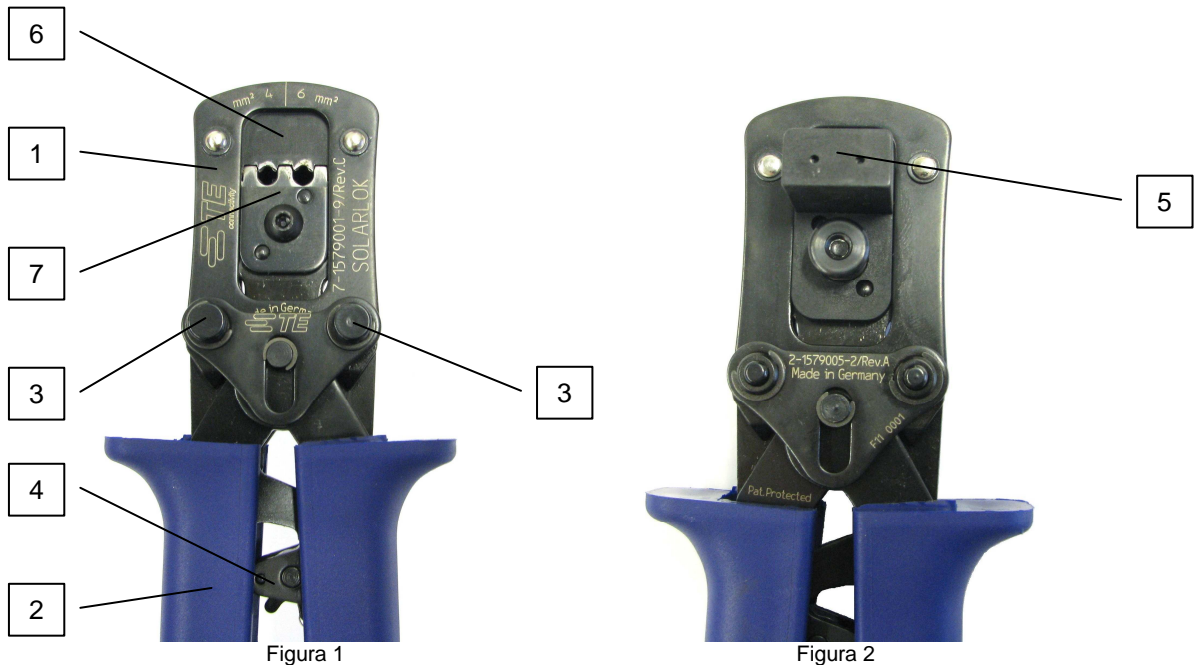
Herramienta de engaste	Cabezal de engaste	Contacto pasador	Contacto casquillos	Sección del cable	Tipo de cable P/N	Longitud aislam.
1-1579004-1	7-1579001-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	9 mm ±1
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Cable Studer Betaflam 125 P/N1987025-2	
3-1579014-7	3-1579016-8	4-1105300-1	4-1105301-1	2,5 mm ²	TE ZHSCG-35-2.5 P/N956297-4/-5/-6	
		1987280-1 ¹⁾	1987281-1 ¹⁾		Cable Studer Betaflam 125 P/N1987025-2	
		5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Cable Studer Betaflam 125 P/N1987025-1	
1-1579004-2	7-1579001-9	5-1105300-1	5-1105301-1	4,0 mm ²	TE ZHSCG-35-4.0 P/N956298-4/-5/-6	
		1987280-2 ¹⁾	1987281-2 ¹⁾		Cable Studer Betaflam 125 P/N1987025-1	
		7-1105300-2	7-1105301-2	6,0 mm ²	TE ZHSCG-35-6.0 P/N956299-4/-5/-6	
		1987280-4 ¹⁾	1987281-3 ¹⁾		Cable Studer Betaflam 125 P/N1987026-1	
		En preparación	En preparación	AWG14	En preparación	
		En preparación	En preparación	AWG12	En preparación	
		En preparación	En preparación	AWG10	En preparación	

Tabla 1

1) Tipo de preferencia

4 Descripción de la herramienta

A grandes rasgos, la herramienta de engaste SOLARLOK están compuestos por un cabezal de engaste, dos empuñaduras móviles, dos pasadores de fijación para el cabezal de engaste y un bloqueo de emergencia de carraca. Gracias a la estructura de alojamiento ranurada, el cabezal de engaste se puede montar y desmontar fácilmente.



- | | |
|------------------------------------|------------------------------|
| 1 Cabezal de engaste | 5 Alojamiento para contactos |
| 2 Empuñadura móvil | 6 Placa fija |
| 3 Pasadores de fijación | 7 Placa móvil |
| 4 Bloqueo de emergencia de carraca | |

5 Sustitución del cabezal de engaste

Desmontaje

1. Cierre las empuñaduras hasta que se active el mecanismo de carraca y ábralas nuevamente (2) (véase la figura 3).
2. Suelte y extraiga los dos pasadores de fijación (3) (véase la figura 4).
3. Extraiga el cabezal de engaste (1) del alojamiento (véase la figura 5).



Montaje

1. Abra las empuñaduras y extraiga los dos pasadores de fijación del alojamiento del cabezal de engaste.
2. Mantenga abiertas las empuñaduras e introduzca el cabezal de engaste en el alojamiento.
3. Inserte los pasadores de fijación en el alojamiento del cabezal de engaste.

Nota:

El mecanismo de carraca de las empuñaduras está formado por distintos niveles de enclavamiento que realizan chasquidos audibles cuando se cierran las empuñaduras. El mecanismo de carraca se suelta (se abre) con el último chasquido.

6 Proceso de engaste

Nota:

Las alturas y anchuras de engaste deben comprobarse durante el primer paso (tal como se indica y describe a continuación), antes de procesar los contactos y los cables.

Seleccione un cable con una sección específica de la tabla 1. Extraiga el aislamiento en la longitud indicada teniendo cuidado de que no se doblen ni se dañen los hilos. Seleccione un contacto adecuado y elija el alojamiento correcto para el contacto de acuerdo con las marcas (sección del cable) que hay en el cabezal de engaste.

A continuación, proceda del siguiente modo:

1. Sujete las empuñaduras de manera que los perfiles de engaste / el perfil de engaste del cabezal miren hacia usted. Cierre las empuñaduras y deje que estas se abran completamente.
2. Introduzca el contacto en el posicionador de contactos hasta el tope (véase la figura 6).



Figura 6

3. Sujete el contacto en esta posición y cierre las empuñaduras hasta que el mecanismo de carraca bloquee y el contacto quede sujeto en los perfiles de engaste / perfil de engaste. Tenga cuidado de que NO se deforme el contacto (véase la figura 7).



Figura 7

4. Introduzca el cable pelado en el orificio del perfil de engaste (véase la figura 8).



Figura 8

5. Sujete el cable en esta posición y cierre las empuñaduras hasta que el mecanismo de carraca desbloquee y se abra. Deje que las empuñaduras se abran completamente y extraiga el contacto engastado (véase la figura 9).



Figura 9

6. Compruebe la altura y la anchura de engastado del contacto procesado. Refiérase a los datos de la especificación 114-94061 de TE Connectivity.

7 Mantenimiento / conservación

Mantenimiento diario

El usuario responsable debe realizar las siguientes actividades de mantenimiento diario:

1. Elimine el polvo, la humedad y otros restos de la herramienta utilizando un cepillo suave y limpio o un paño sin pelusas. No utilice medios duros ni abrasivos que pudieran dañar la herramienta.
2. Asegúrese de que los pasadores de fijación estén montados y bien sujetos mediante los discos de retención.
3. Aplique una fina capa de aceite para motores SAE 20 a todos los pasadores, puntos de giro y superficies de apoyo. Sin embargo, tenga mucho cuidado de no aplicar un exceso de aceite.
4. Cuando no se necesite la herramienta, cierre las empuñaduras y guárdela en un lugar limpio y seco.

Inspección periódica

La herramienta de engaste debe someterse a una inspección regular (según el uso) por parte de un técnico calificado, que también la deberá documentar.

1. Asegúrese de que los pasadores de fijación estén montados y bien sujetos mediante los discos de retención.
2. Cierre las empuñaduras hasta que el mecanismo de carraca desbloquee y se abra y deje que las empuñaduras se abran libremente. Si las empuñaduras no se abren rápido y completamente, significa que el muelle del cabezal de engaste está dañado y debe ser sustituido.
3. Compruebe si la herramienta presenta signos de desgaste o deterioro, especialmente en la zona de los perfiles de engaste y en los puntos de giro.

8 Piezas de repuesto y desgaste



Figura 10

Figura 11

Herramienta de engaste	Pieza de repuesto	Denominación	TE P/N	Cantidad
1-1579004-1 2,5 mm ²	1	Empuñadura (larga)	2-1579005-2	1
	2	Cab. engaste 2,5 mm ²	7-1579001-8	1
	3	Alojamiento contactos	4-1579015-9	1
3-1579014-7 2,5/4,0 mm ²	1	Empuñadura (larga)	2-1579005-2	1
	2	Cab. eng. 2,5/4,0 mm ²	3-1579016-8	1
	3	Alojamiento contactos	2-1579015-6	1
1-1579004-2 4,0/6,0 mm ²	1	Empuñadura (larga)	2-1579005-2	1
	2	Cab. eng. 4,0/6,0 mm ²	7-1579001-9	1
	3	Alojamiento contactos	2-1579015-6	1
AWG14	1	Empuñadura (larga)	En preparación	1
	2	Cab. engaste AWG14	En preparación	1
	3	Alojamiento contactos	En preparación	1
AWG12	1	Empuñadura (larga)	En preparación	1
	2	Cab. engaste AWG12	En preparación	1
	3	Alojamiento contactos	En preparación	1
AWG10	1	Empuñadura (larga)	En preparación	1
	2	Cab. engaste AWG10	En preparación	1
	3	Alojamiento contactos	En preparación	1

Tabla 2