

Betriebsanleitung

ERGOCRIMP Matrzensatz, inkl. Positionierer SKF 1,5

Customer Manual Nr.: 411-18587 Rev.A
Customer Manual PN: 1-744017-9
Sprache: de (Original)

Inhaltsverzeichnis

1	Revisionsverlauf	3
2	Einleitung	3
2.1	Zu dieser Betriebsanleitung	3
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	3
3	Beschreibung	4
4	Matrizen Umbau	4
4.1	Matrizen einbauen.....	5
4.2	Matrizen ausbauen.....	5
5	Betrieb / Bedienung	5
5.1	Kontakte crimpen	5
6	Kundendienst, EMEA Service Hotline	7
7	Wartung und Instandhaltung	7
7.1	Tägliche Wartung	7
7.2	Periodische Überprüfung	7

1 Revisionsverlauf

Rev.	Datum	Beschreibung	Name
A	12.05.2015	Ersterstellung	Levin Sandhu

Tab. 1 : Revisionsverlauf

2 Einleitung

2.1 Zu dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der ERGOCRIMP-Matrize im Zusammenhang mit der Handzange sowie die erforderlichen Wartungsmaßnahmen. Daher muss jeder, der mit Arbeiten an und mit dem Handwerkzeug beauftragt ist, diese Betriebsanleitung kennen und beachten. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass die Betriebsanleitung für die ERGOCRIMP-Handzange unerlässlich ist.

Die Betriebsanleitung muss ständig beim Handwerkzeug verfügbar sein. Sie ist vom Besitzer / Betreiber um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Diese Betriebsanleitung gilt für folgende(n) Handwerkzeug(e) der Firma TE Connectivity:

- ERGOCRIMP Matrizensatz, inkl. Positionierer: TE PN 6-1579016-8

Folgende zu dieser Betriebsanleitung zusätzliche Dokumente müssen beachtet werden:

- ERGOCRIMP Betriebsanleitung: TE PN 5-744001-2 / 411-18087

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die ERGOCRIMP-Matrize dient zum Crimpen vom Sensor Flachkontakt nach TE Verarbeitungsspezifikation und Zeichnung. Die ERGOCRIMP-Matrize dient ausschließlich zu Reparaturzwecken oder Mustererstellungen und nicht der Serienkonfektionierung. Mit der ERGOCRIMP-Matrize können folgende Kontakte verarbeitet werden:

Kontakt PN	Querschnitt	Kontakt	TE Verarbeitungsspezifikation
1564724	0.35 mm ²	SKF 1,5	114-18254-1
1564724	0.5 mm ²	SKF 1,5	114-18254-1
1670326	0.75 mm ²	SKF 1,5	114-18254-1
1670326	1.0 mm ²	SKF 1,5	114-18254-1

Tab. 2 : Verarbeitbare Kontakte

3 Beschreibung

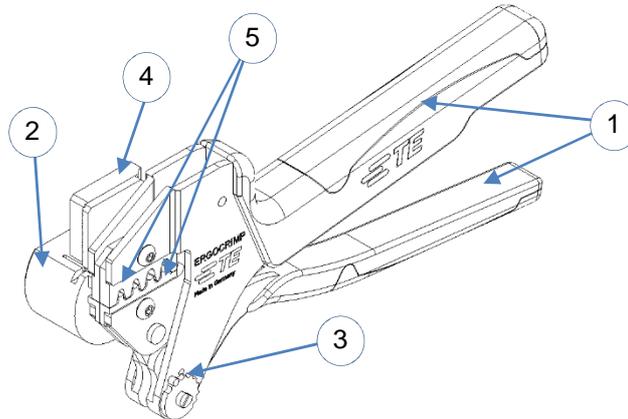


Abb. 1: Das Handwerkzeug

Pos	Bezeichnung	Pos	Bezeichnung
1	Handzangengriffe	2	Kontaktpositionierer
3	Einstellscheibe	4	Positioniereinheit
5	Matrizen		

Tab. 3: Komponenten des Handwerkzeugs

4 Matrizen Umbau

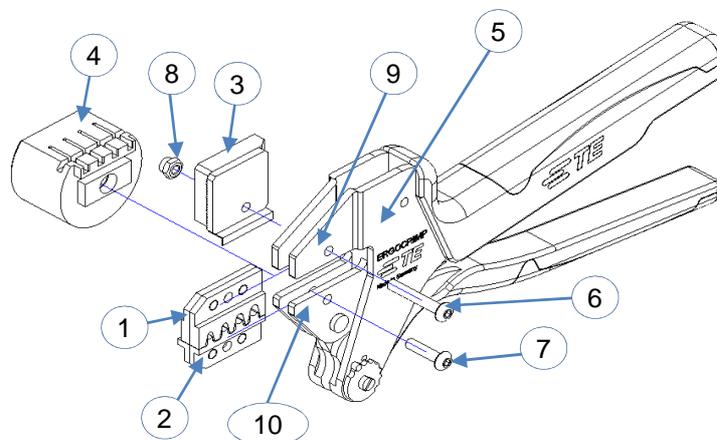


Abb. 2: Explosionszeichnung

Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
1	Obere Matrize	2	Untere Matrize
3	Positioniereinheit	4	Kontaktpositionierer
5	Basis Handwerkzeug	6	Matrizen-Befestigungsschraube oben
7	Matrizen-Befestigungsschraube unten	8	Sechskantmutter
9	Feststehende Crimpbacke	10	Bewegliche Crimpbacke

Tab. 4: Komponenten des Handwerkzeugs

4.1 Matrizen einbauen

- Öffnen Sie die Zangengriffe und entfernen Sie die beiden Befestigungsschrauben aus den Crimpbacken. Der Innensechskantschlüssel befindet sich im feststehenden Zangengriff.
- Positionieren Sie die obere Matrize in der feststehenden Crimpbacke, so dass die Abschrägungen nach außen (vorne) zeigen.
- Drehen Sie eine Matrizen-Befestigungsschraube durch die obere Backe und Matrize. Ziehen Sie die Schraube aber noch nicht fest.
- Positionieren Sie die untere Matrize in der beweglichen Crimpbacke.
- Drehen Sie eine Matrizen-Befestigungsschraube durch die untere Backe und Matrize. Ziehen Sie die Schraube aber noch nicht fest.
-
- Drücken Sie die Zangengriffe langsam zusammen, so dass die Matrizen aneinandergefügt und ausgerichtet werden.
- Halten Sie die Zangengriffe geschlossen und ziehen Sie dann die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben fest an.
- Befestigen Sie mit Unterstützung der Sechskantmutter die Positioniereinheit und anschließend den Kontaktpositionierer an der Außenseite der Crimpbacke in der dargestellten Lage.

4.2 Matrizen ausbauen

- Schließen Sie die Zange bis der Ratschenmechanismus auslöst und die Zangengriffe ganz öffnen.

HINWEIS

Der Ratschenmechanismus der Handzange besitzt Raststufen, die beim Schließen der Zangengriffe acht (8) hörbare ‚Klicks‘ ergeben. Beim neunten (9.) ‚Klick‘ wird der Ratschenmechanismus ausgelöst (geöffnet).

- Lösen und entfernen Sie die Sechskantmutter.
- Entnehmen Sie die Positioniereinheit und den Kontaktpositionierer.
- Lösen und entfernen Sie die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben.
- Schieben Sie die Matrizen aus den Crimpbacken.

5 Betrieb / Bedienung

5.1 Kontakte crimpen

- Öffnen Sie die Handzange vollständig.
- Legen Sie den Kontakt in den Kontaktpositionierer und auf die nach Leitungsquerschnitt ausgewählte Kontaktfläche der unteren Matrize.

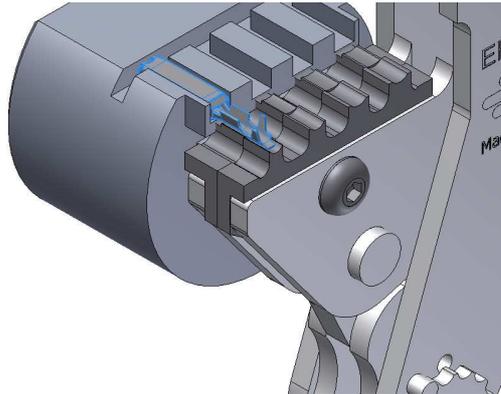


Abb. 3 : In unterer Matrize eingelegter Buchsenkontakt

- Schließen Sie den Handgriff der Handzange bis zum ersten Klick, sodass der Kontakt leicht geklemmt wird. Die Kontaktflanken dürfen dabei nicht verformt werden.
- Schieben Sie die Leitung bis zum Drahtanschlag in den Kontakt ein.

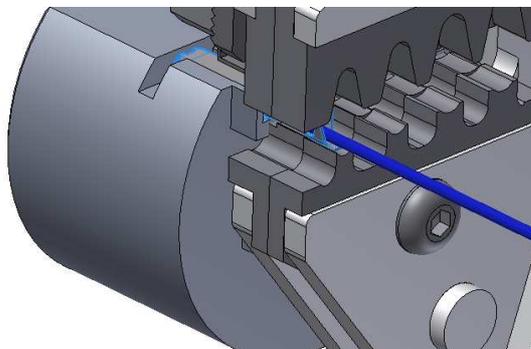


Abb. 4 : Leitung einschieben bis zum Drahtanschlag

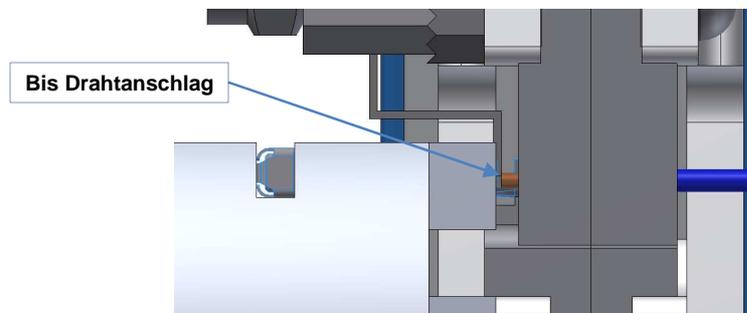


Abb. 5 : Leitung bis Drahtanschlag eingeschoben

- Schließen Sie die Zangengriffe, bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet.

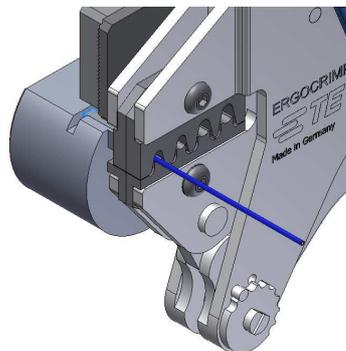


Abb. 6 : Zangengriffe komplett geschlossen

- Entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt aus der Crimpmatrize. Sollte der Kontakt verhaken, entnehmen Sie ihn mit leichtem Schwingen.
- Überprüfen Sie die Crimphöhe des gecrimpten Kontaktes. Beziehen Sie sich hierzu auf die Angaben der Verarbeitungsspezifikation und Zeichnung der Firma TE Connectivity.

6 Kundendienst, EMEA Service Hotline

For service interventions or technical support you can contact us:

Monday-Thursday 8:00 - 16:00 hours
Friday 8:00 - 14:00 hours
Tel. +49 (0) 6151 607 -1518
www FieldServiceEMEA@te.com

Tyco Electronics AMP GmbH
c/o Schenck Technologie- und Industriepark GmbH
Landwehrstr. 55 / Gebäude 83
D-64293 Darmstadt
Germany

Additional information and contacts can also be found on the WEB.

Visit us : <http://tooling.te.com/>

7 Wartung und Instandhaltung

7.1 Tägliche Wartung

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

- Befreien Sie den Matrizensatz von Staub, Feuchtigkeit und anderen Rückständen mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen das Werkzeug beschädigt werden könnte.
- Versehen Sie alle Drehpunkte und Lageroberflächen mit einem Nähmaschinenöl. Ölen Sie nicht übermäßig.
- Wird der Matrizensatz nicht benötigt, lagern Sie ihn sauber und trocken.

7.2 Periodische Überprüfung

- Eine Überprüfung des Matrizensatzes sollte durch entsprechend qualifiziertes Personal regelmäßig, je nach Nutzung, durchgeführt und aufgezeichnet werden.
- Überprüfen Sie den Matrizensatz auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpnester.