



BETRIEBSANLEITUNG

HTV10 Handzange, Tandem spring,
TE P/N 169481-2

Dokumentennummer: 411-18618_Rev.A

TE Connectivity (TE) PN: 6-744017-4

Sprache: de (Original)

Inhaltsverzeichnis

1	Revisionen	1
1.1	Revisionsverlauf	1
2	Einleitung	2
2.1	Zu dieser Betriebsanleitung	2
3	Bestimmungsgemäße Verwendung	2
4	Beschreibung	3
4.1	Funktionsbeschreibung	3
5	Betrieb / Bedienung	4
5.1	Kontakte crimpen.....	4
6	Wartung und Instandhaltung	6
6.1	Tägliche Wartung.....	6
6.2	Periodische Überprüfung.....	6
7	Kundendienst Europa, Mittlerer Osten, Afrika (EMEA)	7

1 Revisionen

1.1 Revisionsverlauf

Rev.	Datum	Beschreibung	Name
A	17.01.2017	Ersterstellung	L. Sandhu

Tabelle 1: Revisionsverlauf

2 Einleitung

2.1 Zu dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der HTV10 Handzange sowie die erforderlichen Wartungsmaßnahmen.

Daher muss jeder, der mit Arbeiten an und mit der Handzange beauftragt ist, diese Betriebsanleitung kennen und beachten.

Die Betriebsanleitung muss ständig bei der Handzange verfügbar sein.

Die Betriebsanleitung ist vom Besitzer / Betreiber um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Diese Betriebsanleitung gilt für folgende Handzange der Firma TE Connectivity:

- HTV10 HAND TOOL, TANDEM SPRING TE P/N 169481-2

Gewährleistungsansprüche, Haftung

Die Firma TE Connectivity lehnt jede Haftung für Schäden ab, die durch Nichtbeachten von Hinweisen an der Handzange oder in der Betriebsanleitung entstehen.

Eigenmächtige Umbauten an der Handzange schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Handzange dient zum Crimpen von Tandem spring Kontakten nach TE Verarbeitungsspezifikation und Zeichnung, wie in Tabelle 2 erwähnt.

Die Handzange dient ausschließlich zu Reparaturzwecken oder Mustererstellungen und nicht der Serienkonfektionierung.

Mit der Handzange können folgende Kontakte verarbeitet werden:

Querschnitt	Kontakt	Kontakt P/N	TE Verarbeitungsspezifikation
0,03 - 0,09 mm ² AWG 32-28	Tandem spring	167042-1	114-25021
0.2 - 0.56 mm ² AWG 24-20	Tandem spring	166722-1	114-25021
0.12 - 0.14 mm ² AWG 26	Tandem spring	166722-1	114-25021

Tabelle 2: Verarbeitbare Kontakte

Einsatzumgebung

Die Handzange darf nur in einer trockenen und staubfreien Umgebung benutzt werden. Die Handzange darf nicht in gashaltigen Umgebungen benutzt werden.

4 Beschreibung

4.1 Funktionsbeschreibung

Die Handzange besteht im Wesentlichen aus einem Crimpkopf, zwei Verriegelungsbolzen für den Crimpkopf, beweglichen Handgriffen, einem Verriegelungsmechanismus, einer Crimpmatrize. Die Crimpmatrize enthält drei entsprechend markierte Crimpnester, die den gesamten Querschnittsbereich der zu verarbeitenden Leitungen abdecken.



Abbildung 1: Das Handwerkzeug, Vorderseite (links), Rückseite)

Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1	Crimpkopf	2	Handgriffe
3	Verriegelungsmechanismus	4	Crimpmatrize
5	Crimpnest	6	Verriegelungsbolzen
7	Kontaktanschlag	-	-

Tabelle 3: Komponenten des Handwerkzeugs

5 Betrieb / Bedienung

5.1 Kontakte crimpen

Bestimmen Sie unter Berücksichtigung des Leitungsquerschnitts und der jeweiligen Verarbeitungsspezifikation das passende Crimpnest für den zu verarbeitenden Kontakt. Zum Crimpen des Kontaktes verfahren Sie wie folgt:

- ➔ Schließen Sie die Handzange bis der Verriegelungsmechanismus das Öffnen der Handgriffe auslöst.

	Der Verriegelungsmechanismus der Handzange besitzt eine Ratsche, die beim Schließen der Handgriffe hörbare "Klicks" ergibt. Beim letzten "Klick" wird die Entriegelung ausgelöst und die Handzange kann wieder geöffnet werden. Zum Notöffnen muss der Hebel des Verriegelungsmechanismus betätigt werden.
---	--

- ➔ Klappen Sie die klappbare Kontaktaufnahme aus.

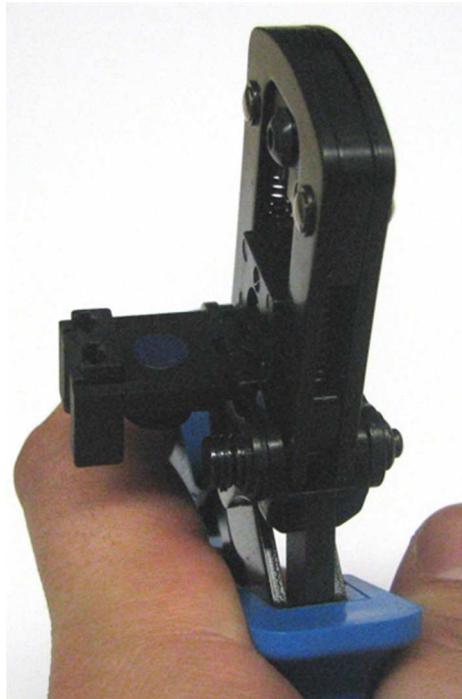


Abbildung 2: Klappbare Kontaktaufnahme ausklappen (Abbildung ähnlich)

- ➔ Schieben Sie den zu verarbeitenden Kontakt in die Kontaktaufnahme. Der Kontakt muss bis zum Anschlag in die Kontaktaufnahme eingeschoben werden.
- ➔ Klappen Sie die klappbare Kontaktaufnahme vorsichtig zurück.
- ➔ Schließen Sie die Handzange bis zum ersten Klick.

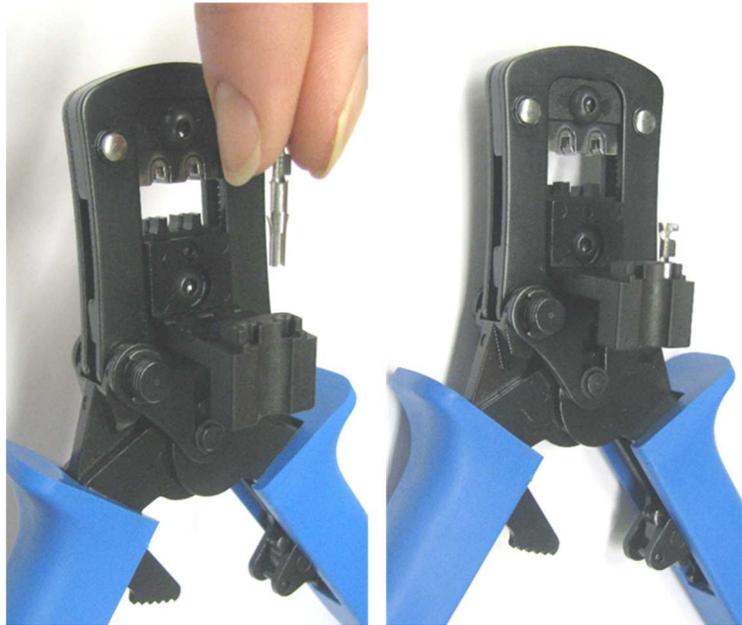


Abbildung 3: Kontakt in die Kontaktaufnahme einsetzen (links); Kontakt in Position (rechts)
(Abbildungen ähnlich)

- ➔ Führen Sie die nach Verarbeitungsspezifikation (siehe Tabelle 2) und Zeichnungsangaben abisolierte Leitung in den Isolationsanschlag der oberen Crimpmatrize.
- ➔ Halten Sie die Leitung gegen den Isolationsanschlag und drücken Sie die Handgriffe zusammen, bis der Verriegelungsmechanismus auslöst. Lassen Sie die Handzange vollständig öffnen.



Abbildung 4: Leitung in den Crimpbereich einführen (links), Handzange schließen (rechts)
(Abbildungen ähnlich)

- ➔ Entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt aus der Crimpmatrize. Sollte der Kontakt verhaken, entnehmen Sie ihn mit leichtem Schwingen aus der klappbaren Kontaktaufnahme.
- ➔ Überprüfen Sie die Crimphöhe des gecrimpten Kontaktes. Beziehen Sie sich hierzu auf die Angaben der Verarbeitungsspezifikation (siehe Tabelle 2) und Zeichnung der Firma TE Connectivity

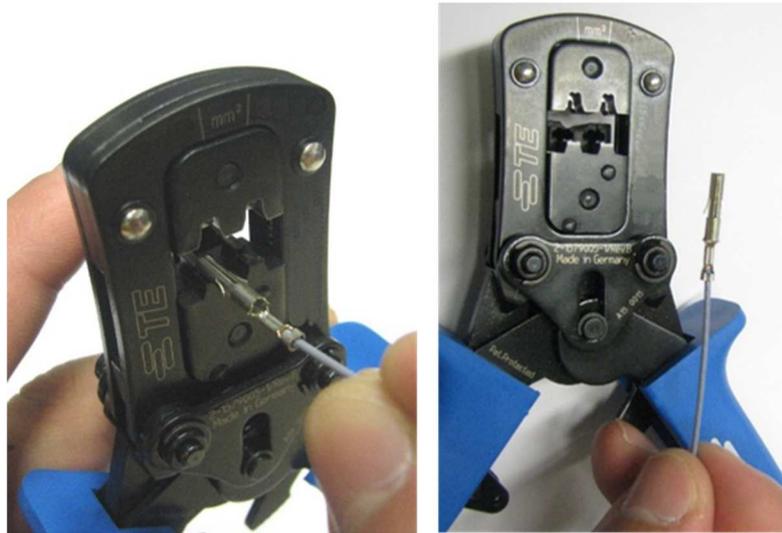


Abbildung 5: Kontakt entnehmen (links), Gecrimpten Kontakt prüfen (rechts)
(Abbildungen ähnlich)

- ✓ Die Kabel sind fest im Verbinder verbunden.

6 Wartung und Instandhaltung

6.1 Tägliche Wartung

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

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

6.2 Periodische Überprüfung

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

7 Kundendienst Europa, Mittlerer Osten, Afrika (EMEA)

Für Servicefragen oder technische Hilfestellungen können Sie uns kontaktieren:

Bürozeiten:

Montag - Donnerstag	8:00 - 16:00 Uhr
Freitag	8:00 - 14:00 Uhr
Tel.	+49 (0) 6151 607 -1518

E-mail Kontakt:

EMEA Field Service Hotline:	TEFE1@te.com
EMEA Hand Tool Repair:	TEFE2@te.com
EMEA Wear & Spare Parts:	TEFE3@te.com
EMEA Field Service Administration:	TEFE4@te.com

Adresse:

TE Connectivity Germany GmbH
c/o Schenck Technologie- und Industriepark GmbH
Landwehrstr. 55 / Gebäude 83
64293 Darmstadt
Deutschland

Bitte beachten Sie, dass das Personal der EMEA-Service-Hotline Deutsch und Englisch spricht. Zusatzinformationen und Kontaktdaten können ebenso im Internet gefunden werden. Besuchen Sie uns: <http://tooling.te.com/>