



Bedienungsanleitung

Aderendhülsen

**Crimp-Handzange
PN 539660-1**

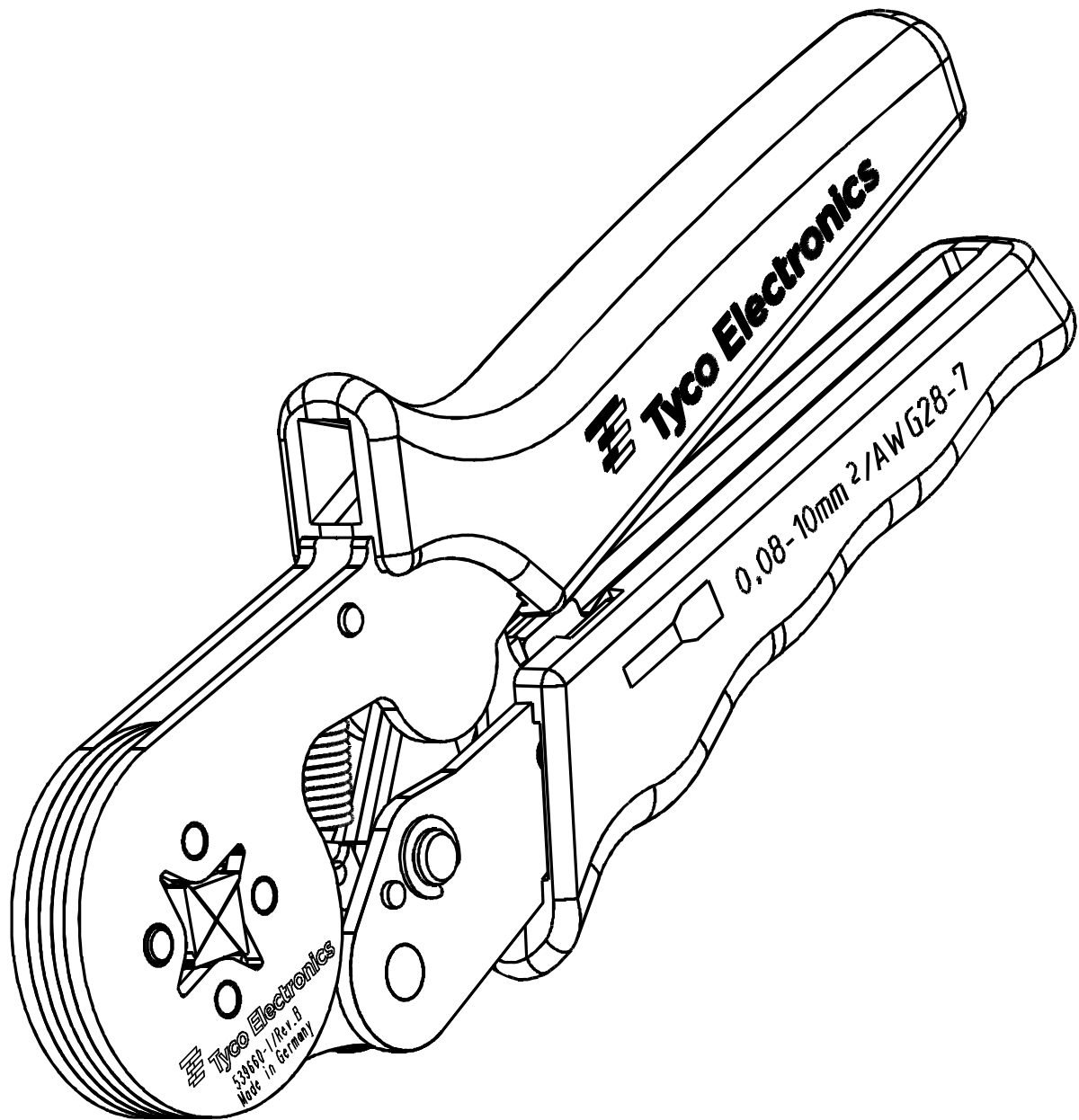
Instruction Sheet

Wire Ferrules

**Crimp Hand Tool
PN 539660-1**



411-18232/Rev. B
25 SEP 2007 UL



1 Umgang mit der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung muß ständig bei der Handzange verfügbar sein.

Jeder, der mit der Handzange arbeitet, muß die Betriebsanleitung kennen und beachten.

Die Firma Tyco Electronics lehnt jede Haftung für Schaden ab, der durch Nichtbeachten von Hinweisen auf der Handzange oder in der Betriebsanleitung entsteht.

Die Betriebsanleitung ist vom Benutzer der Handzange um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

2 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Handzange ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

2.1 Zuständigkeiten

Die Handzange darf nur von eingewiesenem und autorisiertem Personal betrieben werden.

Die Zuständigkeit des Personals für Bedienen, Warten und Instandhalten ist vom Benutzer der Handzange klar festzulegen und einzuhalten.

Eigenmächtige Veränderungen an der Handzange schließen eine Haftung des Herstellers bzw. Lieferers für daraus resultierende Schäden aus.

2.2 Hinweise zum Einrichten und Betreiben der Handzange

Die Handzange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewußt benutzt werden.

Die Handzange ist ausschließlich nur 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.

1 Using the instruction sheet

The instruction sheet must be constantly within reach at the hand tool.

Each person who is working with the hand tool, must be familiar with the instruction sheet and strictly observe the instructions therein.

Tyco Electronics declines to accept any liability for damages that are incurred due to the fact that the instructions on the hand tool or in the instruction sheet have been disregarded.

The user is responsible for supplementing the instruction sheet with any instructions resulting from current national regulations for accident prevention and protection of the environment.

2 Basic safety instructions

The hand tool has been constructed according to state-of-the-art technology and the acknowledged technical safety regulations.

2.1 Responsibilities

The hand tool may only be operated by trained and authorized personnel.

The user must clearly define and observe the responsibilities of the personnel for operation, maintenance and service.

Should the user make any changes to the hand tool without consulting the manufacturer or the supplier, the latter will not be liable for any damage that may result.

2.2 Notes on setting up and operating the hand tool

The hand tool may only be set up and operated in perfect technical condition, observing all the safety regulations and considering any possible danger.

The hand tool may only be used for the purpose specified in the instruction sheet.

The manufacturers and suppliers will not be liable for any damages which may result due to the hand 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 Hinweise zum Inhalt dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der Crimp-Handzange 539 660-1. Instruction Sheet 411-18232; PN 0-744 003-2

Für Informationen, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind sowie zur Technischen Unterstützung, wenden Sie sich bitte direkt an:



Kundendienst
Ampèrestraße 12-14
64625 Bensheim

3 Verwendungszweck

Mit dieser Crimp-Handzange können Aderendhülsen nach DIN 46228 Teil 1 und Teil 4 verarbeitet werden.

Aderendhülisentypen:

TE PN 966066
TE PN 966067

Nur Aderendhülsen mit einer maximalen Crimplänge von 13 mm, im Crimpbereich 0,08 bis 10,0 mm².

HINWEIS

Alle Abmessungen in dieser Betriebsanleitung werden in Millimeter 'mm' angegeben. Die abgebildeten Komponenten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt.

HINWEIS ZUR ANWENDUNG

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

Hinweis

Die Werkzeuge sind ausschließlich für den hier beschriebenen Zweck zu verwenden!

2.3 Notes to the Contents of this Manual

This IS describes the use and the operation of the Crimp Hand Tool 539 660-1. Instruction Sheet 411-18232; P/N 0-744 003-2

For further information, not included in this IS, and for technical assistance please contact:



Field Service
Ampèrestraße 12-14
64625 Bensheim

3 Application

This Crimp Hand Tool is suitable to crimp Wire Ferrules according to DIN 46228 Part 1 and Part 4.

Wire Ferrule Types:

TE PN 966066
TE PN 966067

Only Wire Ferrules with maximum crimp length of 13 mm and wire range 0.08 - 10.0 mm².

NOTE

Dimensions on this sheet are in millimeters "mm". Figures and illustrations are not drawn to scale.

PROPER USE GUIDELINES

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

Note

The tool may only be used for the described purpose.

4 Anwendungsbereich

1. Preßwerkzeug für Aderendhülsen.
2. Eine anderweitige Verwendung ist auszuschließen und führt zu Unfällen und zur Zerstörung des Werkzeuges.

5 Einsatz

1. Verpressen von Aderendhülsen mit und ohne Kunststoffkragen (DIN 46 228 Teil 1 und Teil 4).
2. Herstellen einer sicheren und zuverlässigen elektrischen und mechanischen Verbindung zwischen Aderendhülse und feindrähtigem Leiter.

6 Handhabung

1. Wählen Sie die Aderendhülsen nach der Richtlinie für den Querschnitt des feindrähtigen Leiters.
2. Isolieren Sie den Leiter entsprechend der Aderendhülse ab.
3. Stecken Sie die Drähte vollständig in die Aderendhülse, bis die Drahtenden an der Hülsenöffnung sichtbar werden.
4. Führen Sie den vorbereiteten Leiter mit aufgesteckter und ausgerichteter Aderendhülse in die Preßzange.
5. Betätigen Sie die Preßzange solange, bis die eingebaute Zwangssperre das Öffnen der Preßzange ermöglicht.
6. Prüfen Sie den Festsitz der Aderendhülse.

4 Designated use

1. *Crimping pliers for ferrules.*
2. *Do not use for other applications as this can lead to accidents and cause damage to the tool.*

5 Application

1. *Crimping ferrules with and without plastic collars (DIN 46 228 parts 1 and 4).*
2. *Making a safe and reliable electrical and mechanical connection between ferrules and fine strand conductors.*

6 Handling

1. *Select ferrules based on the guideline for the cross section of the fine strand conductor.*
2. *Strip the insulation off the conductor corresponding to the ferrule.*
3. *Fully insert the strands into the ferrule until you can see the ends of the strands at the open end of the ferrule.*
4. *Insert the prepared conductor into the crimping pliers with the ferrule in place and lined up correctly.*
5. *Operate the crimping pliers until the built-in positive lock enables you to open the crimping pliers.*
6. *Check the ferrule is fixed on tightly.*

7 **Wartung, Instandhaltung**

7.1 **Tägliche Wartung**

Zur täglichen Wartung sind folgende 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. Versehen Sie alle Stifte, Drehpunkte und Lageroberflächen mit einem dünnen Ölfilm eines guten SAE 20 Motoröls. Ölen Sie aber nicht übermäßig.
3. Wird die Handzange nicht benötigt, dann schließen Sie die Zangengriffe und lagern die Zange sauber und trocken.

7.2 **Periodische Überprüfung**

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

1. Entfernen Sie jegliche Schmiermittel und Rückstände, indem Sie die Handzange (Griffe teilweise geschlossen) in ein Fett-Lösemittel eintauchen, das Farbe und Kunststoffe nicht angreift.
2. Überprüfen Sie die Zange auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpbacken und Drehzapfen.
3. Prüfen Sie regelmäßig den vorgeschriebenen Festsitz der Aderendhülse auf dem Leiter.
4. Bei häufiger Beanspruchung sind die Prüfintervalle zu verkürzen.

7 **Maintenance / Inspection**

7.1 **Daily Maintenance**

Tyco Electronics recommends that operators of the tool be made aware of the following steps of daily maintenance:

1. *Remove dust, moisture, and any other contaminants from the tool with a clean, soft brush, or a clean, soft, lint-free cloth. Do NOT use hard or abrasive objects that could damage the tool.*
2. *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.*
3. *When the tool is not in use, keep handles closed to prevent objects from becoming lodged in the crimping jaws. Store the tool in a clean, dry area.*

7.2 **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. *Remove all lubrication and accumulated film by immersing the tool (handles partially closed) in a suitable commercial degreaser that will not affect paint or plastic material.*
2. *Inspect the tool frame for wear or damage, paying particular attention to the tool jaws and pivot points.*
3. *Regularly check that the ferrule is fixed on the conductor with the prescribed degree of firmness.*
4. *Carry out such checks more often if the connection is exposed to frequent stress.*

Detailed Field Service Information is available at the following Tyco Electronics Companies:

Europe, Middle East and Africa Wire Processing

**Austria - Croatia - Serbia & Montenegro
Bosnia & Herzegovina - Macedonia - Yugoslavia**
Phone +43-1-90560-1236
Herbert.Wiesinger@tycoelectronics.com

BeNeLux
Phone +31-(0)73-6246-362
nltoolingservicecentre@tycoelectronics.com

**BeNeLux
Product Information Center**
Phone +31-(0)73-6246-999
Fax +31-(0)73-6246-931
picbenelux@tycoelectronics.com

Czech - Slovakia
Phone +420-541-162-150
dbazant@tycoelectronics.com

Denmark
Phone +45-40179779
Bkristensen@tycoelectronics.com

Finland
Phone +358-400413846
hsuorsa@tycoelectronics.com

France
Phone +33-(0)1-3420-8770
DVersmee@tycoelectronics.com

**France
Product Information Center**
Phone +33-(0)1-3420-8943
Fax +33-(0)1-3420-8623
pic.france@tycoelectronics.com

Germany
Phone +49-(0)6251-133-1376
KD-Hotline.ampde@tycoelectronics.com

**Germany
Product Information Center**
Phone +49-(0)6251-133-1999
Fax +49-(0)6251-133-1998
germany-pic@tycoelectronics.com

Great Britain and Republic of Ireland
Phone +44-(0)1237-428673
gfaulkner@tycoelectronics.com

**United Kingdom
Product Information Center**
Phone +44-(0)800 267 666
Fax +44-(0)208 420 8383
PICUK@tycoelectronics.com

Hungary
Phone +36-1-2891000
gabor.toth@tycoelectronics.com

India - Pune
Phone +91-20-56071700
muppi@tycoelectronics.com

Italy
Phone +39-011-4012-272
eracca@tycoelectronics.com

Norway
Phone +47-66778889
tmikalsen@tycoelectronics.com

Poland - Lithuania - Latvia - Belarus
Phone +48-52-32-50-131
AOrbik@tycoelectronics.com

**Poland
Product Information Center**
Phone +48-(0)22-4576-704
Fax +48-(0)22-4576-720
jmatasz@tycoelectronics.com

South Africa
Phone +27-41-503-4509
frikies@tycoelectronics.com

Spain & Portugal
Phone +34-93-291-0396
JBaena@tycoelectronics.com

**Spain
Product Information Center**
Phone +34-93-291-0330
Fax +34-93-200-3779
pic.spain@tycoelectronics.com

Sweden
Phone +46-8-50725000
landersson@tycoelectronics.com

Switzerland
Phone +41-71-447-0284
p.eigenmann@tycoelectronics.com

**Europe, Middle East and Africa
Board Processing**
Great Britain
Phone +44-(0)7801-303735
ashley.dakin@tycoelectronics.com

Americas Wire Processing

Brasil - Bragança Paulista, São Paulo
Phone +55-11-4034 6021
Fax +55-11-4034 6088
cclima@tycoelectronics.com

Canada - Toronto
Phone +1-905-475-6222
Fax +1-905-474-5520
fieldservicenorthamerica@tycoelectronics.com

Mexico - Mexico City
Phone +52-55-1106-0800
Fax +52-55-1106-0910
fieldservicenorthamerica@tycoelectronics.com

USA - Harrisburg, PA
Phone +1-800-722-1111
Fax +1-717-810-2861
fieldservicenorthamerica@tycoelectronics.com

Americas Board Processing

USA - Willow Grove, PA
Phone +1-215-657-6202
Fax +1-215-706-3936
teagsales@tycoelectronics.com

Asia / Pacific Wire and Board Processing

**Asia
Central Asia
China - Shenzhen**
Phone +86-755-2515-4759
Fax +86-755-2598-0416
david.wang@tycoelectronics.com

**North Asia
Japan - Kawasaki**
Phone +81-44-900-5026
Fax +81-44-900-5064
jp_tool@tycoelectronics.com

**North Asia
Korea - Gyungang**
Phone +82-53-850-0083
Fax +82-53-850-0202
kh.suh@tycoelectronics.com

**South Asia
Thailand - Bangkok**
Phone +66-2-955-0500
Fax +66-2-955-0505
tam.kwok@tycoelectronics.com

Australia - Kingsgrove
Phone +61-2-9554-2670
Fax +61-2-9150-7737
terry.ghataora@tycoelectronics.com