



Betriebsanleitung

SDE Matrizen, 2.5 SYSTEM PN 3-1579017-1 / 3-1579017-2

Betriebsanleitung Nr.: 411-18601 Rev.A
Betriebsanleitung PN: 4-744017-1
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	6
5.1	Kontakte crimpen	6
6	Kundendienst, EMEA Service Hotline	8
7	Wartung und Instandhaltung	8
7.1	Tägliche Wartung	8
7.2	Periodische Überprüfung	8

1 Revisionsverlauf

Rev.	Datum	Beschreibung	Name
A	16.03.2016	Ersterstellung	Bettina Muth

Tab. 1 : Revisionsverlauf

2 Einleitung

2.1 Zu dieser Betriebsanleitung

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

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

Diese Betriebsanleitung gilt für den folgenden Crimpmatrizensatz der Firma TE Connectivity:

- SDE Matrizensatz 2.5 SYST. 0.5 – 1.0 mm²: TE PN 3-1579017-1
- SDE Matrizensatz 2.5 SYST. 1.5 – 2.5 mm²: TE PN 3-1579017-2

Folgende Betriebsanleitung muss vorhanden sein und zusätzlich beachtet werden:

- HT33-SDE Basis Handzange, Betriebsanleitung: TE PN 1-744017-0 / 411-18581

2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der SDE Crimpmatrizensatz dient zum Crimpen von Stift- und Buchsenkontakten nach TE Verarbeitungsspezifikation und Zeichnung. Der SDE Crimpmatrizensatz dient ausschließlich zu Reparaturzwecken oder Mustererstellungen und nicht der Serienkonfektionierung. Mit dem Crimpmatrizensatz können folgende Kontakte verarbeitet werden:

Kontakt PN	Querschnitt	Kontakt	TE Verarbeitungsspezifikation
927797-2 Stift 927785-2 Buchse	0.5 - 1.0 mm ²	2.5 SYST. 0.5 - 1.0 mm ²	Appl. Spec. 114-18031-1 TE PN 3-1579017-1
927801 Stift 927789 Buchse	1.5 - 2.5 mm ²	2.5 SYST. 1.5 - 2.5 mm ²	Appl. Spec. 114-18031-1 TE PN 3-1579017-2

Tab. 2 : Verarbeitbare Kontakte

3 Beschreibung

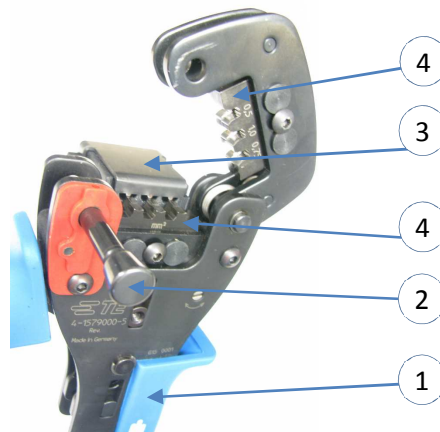


Abb. 1 : Das Handwerkzeug inkl. Crimpmatrzensatz

Pos	Bezeichnung	Pos	Bezeichnung
1	Handzangengriffe	2	Entriegelbare Zwangssperre, Bolzen
3	Kontaktpositionierer	4	Crimpmatrzensatz

Tab. 3 : Komponenten des Handwerkzeugs, inkl. Crimpmatrzensatz

4 Crimpmatrizen Umbau

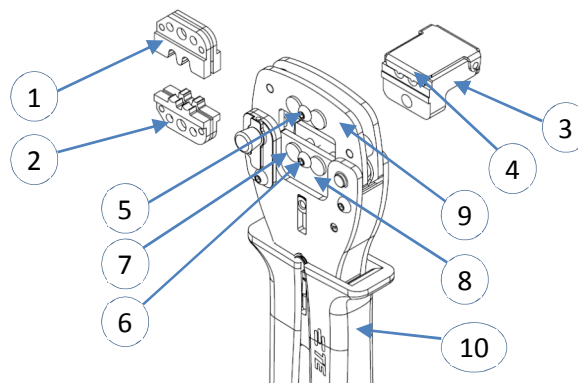


Abb. 2 : Explosionszeichnung des Handwerkzeugs inkl. Crimpmatrzensatz

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

Tab. 4 : Komponenten des Crimpmatrzensatzes

4.1 Crimpmatrizen einbauen

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

HINWEIS

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

- Öffnen Sie den Crimpkopf über die entriegelbare Zwangssperre. Ziehen Sie dazu den Bolzen heraus.
- Positionieren Sie die obere Crimpmatrize in der feststehenden Crimpbacke so, dass die Beschriftung der Crimpmatrize zur Vorderseite der Handzange zeigt.

HINWEIS

Die Vorderseite ist die dargestellte Lage im Deckblatt der Betriebsanleitung.

- Setzen Sie in die obere Crimpmatrize insgesamt zwei Zentrierstifte bis zum Anschlag ein. Führen Sie diese über die Vorderseite der Handzange ein.
- Drehen Sie eine Matrizen-Befestigungsschraube durch die obere Backe und Crimpmatrize. Ziehen Sie die Schraube noch nicht fest.
- Positionieren Sie die untere Crimpmatrize in der beweglichen Crimpbacke. Die Beschriftung muss zur Vorderseite zeigen.
- Setzen Sie in die untere Crimpmatrize insgesamt zwei Zentrierstifte bis zum Anschlag ein. Führen Sie diese über die Vorderseite der Handzange ein.
- Drehen Sie eine Matrizen-Befestigungsschraube durch die untere Backe und Crimpmatrize. Ziehen Sie die Schraube noch nicht fest.
- Drücken Sie die Zangengriffe langsam zusammen, sodass die Crimpmatrizen ineinandergefügt und ausgerichtet werden.
- Halten Sie die Zangengriffe geschlossen und ziehen Sie dann die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben fest an.
- Befestigen Sie abschließend mit Unterstützung eines Schlitzschraubendrehers den Kontaktpositionierer an der herausragenden Linsenkopfschraube auf der Rückseite der beweglichen Crimpbacke.

4.2 Crimpmatrizen ausbauen

- Schließen Sie die Zange, bis der Ratschenmechanismus auslöst und die Zangengriffe ganz öffnen.
- Öffnen Sie den Crimpkopf über die entriegelbare Zwangssperre.
- Lösen und entfernen Sie den Kontaktpositionierer mit Unterstützung eines Schlitzschraubendrehers.
- Lösen und entfernen Sie die Matrizen-Befestigungsschrauben aus den Crimpbacken.
- Entnehmen Sie die insgesamt vier Zentrierstifte.
- Entnehmen Sie die Crimpmatrizen aus den Crimpbacken.

5 Betrieb / Bedienung

5.1 Kontakte crimpen

- ➔ Öffnen Sie die Handzange vollständig.
- ➔ Öffnen Sie über das Positionierblech den Einlegebereich des Kontaktpositionierers und drücken Sie diesen nach unten.
- ➔ Legen Sie den Kontakt in den Kontaktpositionierer und auf die nach Leitungsquerschnitt ausgewählte Kontaktfläche der unteren Crimpmatrize.



Abb. 3 : In unterer Crimpmatrize eingelegter Kontakt

- ➔ Führen Sie die Leitung in den Kontakt bis zum Drahtanschlag.



Abb. 4 : Einschieben von Leitung bis zum Drahtanschlag

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



Abb. 5 : Zangengriffe komplett geschlossen (links), Prüfen des gecrimpten Kontaktes (rechts)

- ➔ Öffnen Sie den Kontaktpositionierer über das Positionierblech und den Crimpkopf über die entriegelbare Zwangssperre und 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

Für Servicefragen oder technische Hilfestellungen kontaktieren Sie uns gerne:

Montag - Donnerstag	8:00 - 16:00 Uhr
Freitag	8:00 - 14:00 Uhr
Tel.	+49 (0) 6151 607 -1518
EMEA Kundendienst	www.TEFE1@TE.COM
EMEA Handzangen Reparatur	www.TEFE2@TE.COM

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

**Zusatzinformationen und Kontaktdaten können ebenso im Internet gefunden werden.
Besuchen Sie uns: <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 dem der Matrizensatz beschädigt werden könnte.
- Versehen Sie alle Drehpunkte und Lageroberflächen mit einem Nähmaschinenöl. Ölen Sie nicht übermäßig.
- Wird der Matrizensatz nicht benötigt, lagern Sie diesen sauber und trocken.

7.2 Periodische Überprüfung

- Eine Überprüfung vom Matrizensatz 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.