

**RICHTLINIEN ZUR VERWENDUNG**

Sich häufende schwere Störungen können aus einer längeren Benutzung handbetriebener Werkzeuge hervorgehen. Handwerkzeuge sind für gelegentliche Benutzung und Anwendungen von geringem Umfang gedacht. Eine große Anzahl von Kraftbetriebenen Werkzeugen für häufige Verwendung und Herstellungsprozesse sind erhältlich.

**1. EINFÜHRUNG**

Die CERTI-CRIMP II Handzange ist dazu vorgesehen, unterschiedliche Klemmen zu crimpen.

**ANMERKUNG** Siehe <http://tooling.tycoelectronics.com/data.stm> für eine Aufstellung von LP-Kontakte, die mit der CERTI-CRIMP Handzange gecrimpt werden können. Die Website enthält auch Anleitungen in verschiedenen Sprachen.

Lesen Sie bitte diese Anweisungen gründlich durch, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

**VORSICHT** Das Werkzeugoberteil fährt immer auf Block mit den Amboß, bevor die CERTI-CRIMP Handzange die Ratsche freigibt. Dies ist ein Konstruktionsmerkmal, welches maximale Verpressung und Zugfestigkeit des Crimp-Kontaktes gewährleistet. Die Ratsche darf nicht verstellt werden!

**2. BESCHREIBUNG**

Die VORDERSEITE des Werkzeuges ist mit der Werkzeug-Teilenummer, den Drahtquerschnitten und den Werten der Crimp-Höhe gekennzeichnet.

Zu den besonderen Merkmalen des Werkzeugs gehört eine feste Gesenk-Form (Crimper), eine bewegliche Gesenk-Form (Amboß), eine Aufnahme und ein Anschlag für die Isolierung und eine CERTI-CRIMP Ratsche. Viele Werkzeuge bieten als besonderes technisches Merkmal einen Einstellknopf, der dazu verwendet wird, um die korrekte Crimp-Höhe der Kontakthülse während der Tätigkeit des Crimpens zu gewährleisten. Der Anschlag positioniert den Kontakt und begrenzt die Einschubtiefe des abisolierten Drahtes in den Kontakt. Während des Crimpvorganges liegt der Anschlag der Isolierung auf dem Aufnahmeschlitz des Kontakts (siehe Abbildung 1 und 2). Die CERTI-CRIMP-Ratsche gewährleistet das vollständige Crimpen des Kontakts. Einmal eingerastet, wird die Sperrklinke nicht mehr freigeben, bis die Gesenk-Formen vollständig geschlossen worden sind.

**3. VORGEHENSWEISE ZUM CRIMPEN**

Schauen Sie auf die Tabelle in der Zeichnung, die dem Werkzeug beiliegt und vergewissern Sie sich, dass der verwendete Draht kompatibel mit dem Drahtquerschnitt und dem Durchmesser der Isolierung ist, welche in der Tabelle genannt sind. Isolieren Sie den Draht auf die in der mitgelieferten Tabelle angegebene Länge ab.

**VORSICHT** Die Drahtlitzen während des Abisolierens NICHT abschneiden oder einkerben!

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Halten Sie das Werkzeug so, dass die VORDERSEITE (Isolationscrimp) auf Sie gerichtet ist.
2. Schließen Sie das Werkzeug durch Zusammendrücken der Werkzeuggriffe, bis die Ratsche öffnet und das Werkzeug vollständig geöffnet ist.
3. Halten Sie den Kontakt an dem Kontaktkörper gerade in den Crimp-Abschnitt und schieben Sie den Kontakt von der RÜCKSEITE des Werkzeugs in die entsprechende Crimp-Kammer.
4. Positionieren Sie axial den Kontakt in der Handzange so, dass der Anschlag für die Isolierung in den Spalt zwischen Draht- und Isolationscrimphülse hineinreicht. Die Drahhülse sollte bündig zum Anschlag der Isolierung sein. Siehe Abbildung 1 und 2.

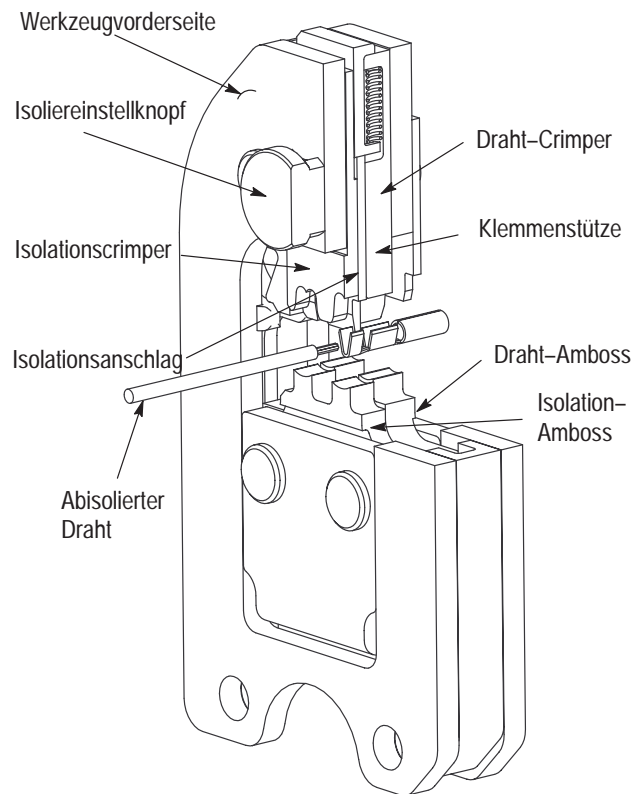


Abbildung 1

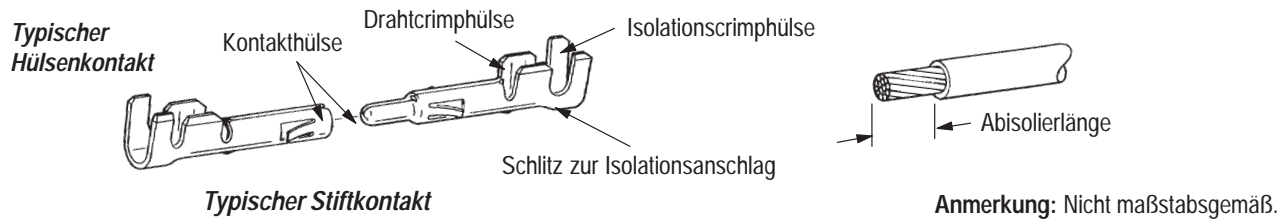


Abbildung 2

5. Halten Sie den Kontakt in dieser Stellung, drücken Sie die Werkzeuggriffe zusammen bis der Isolier-Amboss beginnt in die Crimp-Vorrichtung der Isolierung hineinzureichen (normalerweise zwei Klinken-Klicks). Verformen Sie die Isolierhülse oder die Draithülse NICHT.

6. Schieben Sie einen ordnungsgemäß abisolierten Draht durch den Aufnahme-Schlitz und in die Draithülse des Kontakts bis die Isolierung bündig gegen den Anschlag der Isolierung stößt.

7. Halten Sie den Draht in dieser Position und crimpen Sie den Kontakt durch Zusammendrücken der Werkzeuggriffe an den Draht bis die Ratsche freigegeben wird.

8. Öffnen Sie die Werkzeuggriffe ganz und entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt aus dem Werkzeug.

Bei vielen Werkzeugen wird die Crimp-Höhe der Isolierhülse durch den Isolier-Einstellknopf reguliert (Abbildung 1). Die Crimp-Flanken sollte die Isolierung ohne Einschneiden in die Isolierung fest halten. Um die ordnungsgemäße Crimp-Einstellung der Isolierung zu bestimmen, machen Sie einen Crimp-Test. Verwenden Sie dazu den Kontakt eines losen Drahtstückes und Verwenden Sie die Einstellung, die dem Durchmesser der Isolierung entspricht: (1) – klein; (2) und (3) – mittel oder (4) groß. Wenn die gecrimpte Isolierhülse zu fest oder zu lose ist, ändern Sie die Einstellung durch Herausziehen und Drehen des Einstellknopfes auf die gewünschte Einstellung.

#### 4. VORGEHENSWEISE BEI WARTUNG-UND INSPEKTION

Wir empfehlen das Wartungs- und Inspektionsprogramm periodisch durchzuführen, um verlässliche und einheitliche Crimpergebnisse zu gewährleisten. Die Häufigkeit der Inspektionsarbeiten hängt ab von:

- der Sorgfalt, der Häufigkeit der Benutzung und der Handhabung des Handwerkzeugs,
- der jeweiligen Verschmutzung der Arbeitsumgebung,
- der Qualifikation der bedienenden Personen und
- Ihren eigenen aufgestellten Vorgehensweisen.

Die Handzange wird vor dem Versand geprüft; jedoch wird empfohlen, dass die Handzange unmittelbar nach Erhalt kontrolliert wird, um zu gewährleisten, dass die Handzange nicht während des Versands beschädigt worden ist.

#### 4.1. Tägliche Wartung

1. Entfernen Sie Staub, Feuchtigkeit und andere Verschmutzungen mittels einer sauberen Bürste oder einem nicht faserndes weichen Tuch. Benutzen Sie keine Gegenstände, welche die Handzange beschädigen könnten.

2. Stellen Sie sicher, dass die Haltebolzen die richtige Position haben und dass sie mit Federringen gesichert sind. Siehe Abbildung 4.

3. Alle Bolzen, Drehgelenkstellen und Auflagerflächen sollten mit einer dünnen Schicht Öl der Qualität SAE 20 geschützt werden. Das Öl bitte nur dünn auftragen.

4. Wenn das Werkzeug nicht benutzt wird, die Griffe geschlossen halten, um zu verhindern, dass Gegenstände in die Crimp-Klauen gelangen. Lagern Sie das Werkzeug in sauberer und trockener Umgebung.

#### 4.2. Schmierung

Alle Bolzen, Gelenkstellen und Auflageflächen sind mit Öl in der Qualität SAE 20 wie folgt zu schmieren:

- Täglich häufig verwendete Werkzeuge – täglich schmieren
- Täglich gelegentlich verwendete Werkzeuge – wöchentlich schmieren
- Wöchentlich verwendete Werkzeuge – monatlich schmieren

Überschüssiges Öl vom Werkzeug abwischen, besonders im Crimp-Bereich. Von den Crimp-Werkzeugen an die Stecker übertragenes Öl kann die elektrische Leitfähigkeit vermindern.

#### 4.3. Periodische Inspektion

1. Das Handwerkzeug darf in eine geeignete handelsübliche Entfettungsmasse (geeignet für Plastik) eingetaucht werden (Griffe teilweise geschlossen) um haftenden Staub, Fett und Fremdstoffe zu entfernen.

2. Schließen Sie die Werkzeuggriffe bis die Ratsche entsperrt und öffnen Sie die Handzange ganz. Sollte sich die Handzange nicht schnell und vollständig öffnen, ist die Feder defekt und muss ausgetauscht werden (siehe Abschnitt 5).

3. Überprüfen Sie den oberen Kopfteil auf verschlissene, gerissene oder gebrochene Crimper. Wenn ein Schaden erkennbar ist, senden Sie das Kopfteil zur Kontrolle und Reparatur zurück.

#### 4.4. Überprüfen der Crimp-Höhe

Zur Überprüfung ist ein Mikrometer mit einem modifizierten Amboss erforderlich, wie in Abbildung 3 dargestellt.

Das empfohlene Meßgerät für die Crimp-Höhe RS-1019-5LP, kann bezogen werden bei:

Manufacturer	Telephone
Shearer Industrial Supply Co	717-767-7575
VALCO	610-691-3205

Crimp Height Comparator 3-576692-6 is recommended in Great Britain; Crimp Height Comparator 675836-0 and -1 are recommended in Germany.

Part Number	Description	Manufacturer	Ref. Number
3-576692-6	Digital Readout Imperial/Metric 0-1 In/0-25.4mm	Mitutoyo Corp., Japan	342-431-30
675836-0, -1	675836-0, -1 Mech. Readout Metric 0-25mm		112-401

1. Wählen Sie einen Kontakt und einen Draht (Maximalgröße) für jeden Crimp-Abschnitt, der auf der dem Werkzeug beigefügten Zeichnungen aufgeführt ist.
2. Crimpen Sie den Kontakt / die Kontakte wie im Abschnitt 3 beschrieben.
3. Unter Verwendung des Meßgerätes für die Crimp-Höhe messen Sie die Crimp-Höhe der Drahthülse, wie in Abbildung 3 gezeigt. Wenn die Crimp-Höhe der Höhe entspricht, die auf dem Werkzeug markiert ist, wird das Werkzeug als maßlich korrekt angesehen. Wenn nicht, schicken Sie das Werkzeug zur Überprüfung und Reparatur zurück an Tyco Electronics (siehe Abschnitt 5).

Für zusätzliche Informationen bezüglich der Verwendung des Meßgerätes für die Crimp-Höhe, siehe Anleitungsblatt 408-7424.

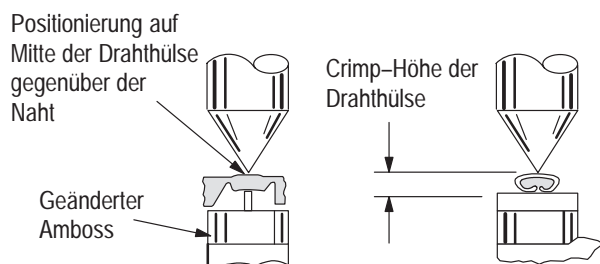


Abbildung 3

#### 4.5. Inspektion der CERTI-CRIMP-Ratsche

An der Ratsche der CERTI-CRIMP-Handzange sollte kontrolliert werden, ob diese nicht zu früh freigibt. Damit wird gewährleistet, dass das Crimpwerkzeug nicht öffnet, bevor seine unterste Stellung erreicht ist. Beschaffen Sie sich eine 0,025 mm (0,001 Zoll) Fühlerlehre, die für das Überprüfen des Spielraums zwischen den Aufsetz-Oberflächen und den Crimp-Gesenkformen geeignet ist. Gehen Sie wie folgt vor:

1. Wählen Sie die maximale Drahtgröße und isolieren Sie diese gemäß den Maßen ab, die in der dem Werkzeug beigefügten Zeichnung aufgeführt sind.
2. Wählen Sie den Kontakt und das Crimp-Bereich entsprechend der gewählten Drahtgröße (gemäß der dem Werkzeug beigelegten Zeichnung).
3. Positionieren Sie Kontakt und Draht in die Crimp-Gesenkform, wie in Abschnitt 3 Vorgehensweise zu Crimpen beschrieben.
4. Halten Sie den Draht in dieser Stellung und drücken Sie die Griffe zusammen, bis die Ratsche der CERTI-CRIMPS Handzange öffnet. Halten Sie die Griffe in dieser Lage und drücken Sie nur so fest um die Gesenkformen gerade geschlossen zu halten.
5. Überprüfen Sie den Spielraum zwischen der Oberfläche des Draht-Crimpers und des Draht-Ambosses, siehe Abbildung 1. Wenn der Spielraum 0,025 mm (0,001 Zoll) oder weniger ist (bei mindestens 2 der Oberflächen), arbeitet die Ratsche zufriedenstellend. Wenn der Spielraum 0,025 mm (0,001 Zoll) überschreitet, ist die Sperrklinke nicht richtig eingestellt und muss instandgesetzt werden, siehe Abschnitt 5.

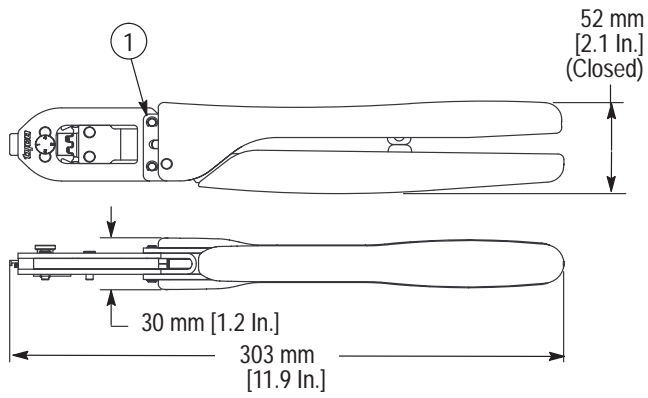
**ANMERKUNG** Die Crimp-Vorrichtung für die Isolierung setzt nicht ganz auf den Isolierungs-Amboss auf.

#### 5. TEILEWECHSEL UND REPARATUR

Wechselteile sind in Abbildung 4 aufgeführt. Teile außer jenen, die in Abbildung 4 aufgeführt sind, sollen durch Tyco Electronics ausgetauscht werden, um Qualität und Zuverlässigkeit des Werkzeugs zu gewährleisten. Bestellen Sie Wechselteile über Ihre Tyco Electronics Vertretung, wählen Sie 1-800-526-5142, senden Sie ein Fax Ihres Bestellauftrags an 1-717-986-7605 oder schreiben Sie an:

- toolrepair@tycoelectronics.com
- asia.tool@tycoelectronics.com
- jp\_tool@tycoelectronics.com
- uktoolingservicecentre@tycoelectronics.com

Die Werkzeuge können zur Überprüfung und Reparatur zurückgeschickt werden. Für den Werkzeug-Reparatur-Service nehmen Sie zu Ihrer Tyco Electronics Vertretung Kontakt auf unter 1-800-526-5136.



**6. REVISIONEN**

Suivant EC 0990-0451-02:

- Verbessert website URL

Gewicht: ca. 622.6 g [1 lb. 6 oz.]

**AUSTAUSCHBARE TEILE**

POSITON	TEILE-NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE PRO WERKZEUG
1	21045-3	CLIP, de verrouillage	4

Abbildung 4