

**LINEE GUIDA PER UN CORRETTO UTILIZZO**

Eventuali inconvenienti fisici potrebbero derivare dall'utilizzo prolungato degli attrezzi manuali. Questi ultimi sono progettati per utilizzi occasionali e per l'esecuzione di un numero limitato di applicazioni. Per utilizzi più frequenti e una maggiore produzione è disponibile un'ampia gamma di attrezzature per applicazioni specifiche.

**1. INTRODUZIONE**

Gli attrezzi manuali CERTI-CRIMP II Straight Action sono progettati per aggraffare vari tipi di terminali sciolti.

**NOTA**

*Per la lista dei terminali sciolti che possono essere aggraffati con l'attrezzo manuale CERTI-CRIMP II Straight Action, consultare il sito multilingua <http://tooling.tycoelectronics.com/data.stm>.*

**ATTENZIONE**

*Prima del rilascio del cricchetto, la matrice di aggraffatura è appoggiata sull'incudine. Tale condizione garantisce prestazioni ottimali dell'aggraffatura in termini di elettricità e tensione. NON modificare la regolazione del cricchetto.*

**2. DESCRIZIONE**

Sulla parte ANTERIORE dell'attrezzo è indicato quanto segue: numero di matricola dell'attrezzo, dimensione dei fili e specifiche inerenti l'altezza di aggraffatura.

L'attrezzo comprende una matrice fissa (matrice di aggraffatura), una matrice mobile (incudine), un dispositivo di arresto del posizionatore/isolante e un cricchetto CERTI-CRIMP. Su molti attrezzi è prevista anche una manopola utilizzata per regolare l'altezza di aggraffatura del supporto dell'isolante del contatto durante le operazioni di aggraffatura.

Il dispositivo di arresto del posizionatore/isolante posiziona il contatto e limita la distanza di inserzione del filo con terminazione nel contatto. Durante il funzionamento, il dispositivo di arresto si colloca nella scanalatura del posizionatore (vedere figura 1 e 2). Il cricchetto CERTI-CRIMP garantisce la completa aggraffatura del contatto. Una volta innestato, il cricchetto non verrà rilasciato fino alla totale chiusura delle matrici.

**3. PROCEDURA DI AGGRAFFATURA**

Fare riferimento alla tabella riportata nel disegno fornito con l'attrezzo ed accertarsi che le dimensioni del filo utilizzato siano compatibili con il diametro dell'isolante e le specifiche indicate. Eseguire la spelatura del filo rispettando le lunghezze indicate nella stessa tabella.

**ATTENZIONE**

*NON tagliare i trefoli del filo e non fare tacche sugli stessi durante la spelatura del filo.*

Procedere come segue:

1. Posizionare l'attrezzo in modo tale che la parte anteriore sia rivolta verso l'operatore.

2. Accertarsi che il cricchetto venga rilasciato chiudendo le impugnature dell'attrezzo e consentendo alle stesse di aprirsi **COMPLETAMENTE**.

3. Tenendo il contatto dalla superficie di aggraffatura, inserirlo nell'appropriato vano di aggraffatura dalla parte **POSTERIORE** dell'attrezzo.

4. Posizionare il contatto tra le matrici di aggraffatura in modo tale che il dispositivo di arresto del posizionatore/isolante si posizioni nella scanalatura del contatto. Il supporto del filo dovrebbe andare a contatto con il dispositivo di arresto. Fare riferimento alla figura 1 e 2.

5. Mantenendo il contatto in tale posizione, chiudere le due impugnature fino a quando l'incudine dell'isolante inizia ad entrare nella matrice di aggraffatura (solitamente due scatti del cricchetto). **NON** deformare il supporto dell'isolante o del filo.

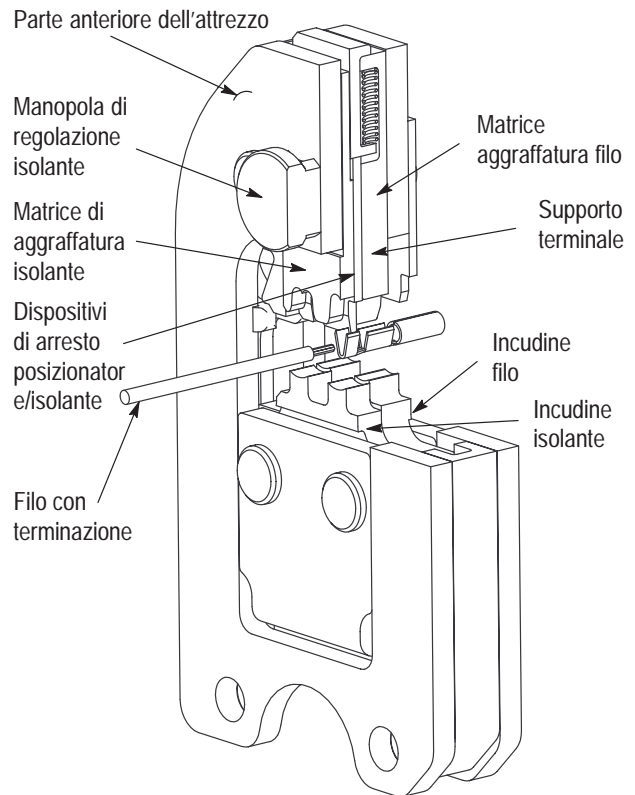


Figura 1

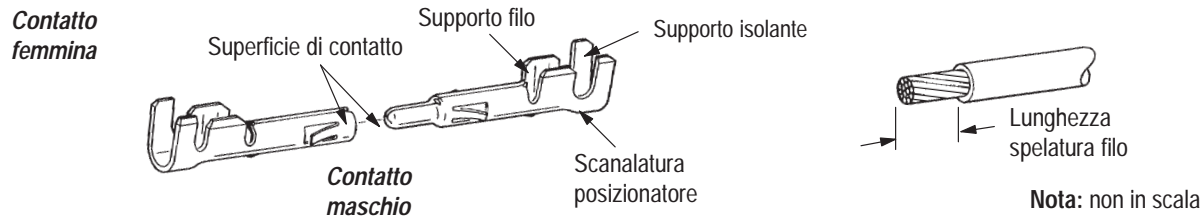


Figura 2

6. Inserire un appropriato filo con terminazione nella scanalatura del posizionatore e nel supporto del filo del contatto fino a quando l'isolante non vada a contatto con il dispositivo di arresto.

7. Mantenendo il filo in tale posizione, aggraffare il contatto chiudendo entrambe le impugnature fino al rilascio del cricchetto.

8. Consentire alle impugnature di aprirsi completamente, quindi rimuovere il contatto aggraffato dall'attrezzo.

Su molti attrezzi l'altezza di aggraffatura del supporto dell'isolatore è regolata mediante l'apposita manopola di regolazione (figura 1). La matrice di aggraffatura deve tenere fermo l'isolante, senza tagliarlo. Per ottenere l'appropriata impostazione della matrice di aggraffatura dell'isolante, eseguire un'aggraffatura di prova di un contatto sciolto utilizzando l'impostazione corrispondente al diametro dell'isolante: (1) – small; (2) e (3) – medium; (4) – large. Se il supporto dell'isolante aggraffato è troppo o poco stretto, cambiare l'impostazione tirando verso l'esterno e ruotando la manopola di regolazione fino ad ottenere la posizione opportuna.

#### 4. MANUTENZIONE E CONTROLLI

Alfine di garantire terminazioni affidabili e uniformi, si consiglia di eseguire periodicamente la seguente procedura di manutenzione e controllo. La frequenza dei controlli dipende dai seguenti fattori:

- La cura, la frequenza di utilizzo e la conservazione dell'attrezzo manuale.
- La presenza eccessiva di polvere e sporco.
- Il livello di abilità dell'operatore.
- I propri standard operativi.

L'attrezzo è controllato prima della relativa spedizione; tuttavia si consiglia di eseguire un ulteriore controllo alla consegna alfine di accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto.

##### 4.1. Manutenzione Giornaliera

1. Rimuovere la polvere, lo sporco e qualsiasi altro corpo estraneo mediante l'utilizzo di una spazzola pulita o un panno morbido. NON utilizzare oggetti che potrebbero danneggiare l'attrezzo.

2. Accertarsi che siano presenti i perni di arresto e che gli stessi siano fissati ai relativi anelli. Vedere figura 4.

3. Proteggere la superficie dei perni, punti di articolazione e cuscinetti con un leggero strato di olio per motore SAE 20. Non utilizzare lubrificante in eccesso.

4. Quando l'attrezzo non è utilizzato, mantenere chiuse le impugnature alfine di evitare l'inserimento di oggetti nelle ganasce di aggraffatura. Conservare l'attrezzo in un luogo protetto dall'umidità e comunque pulito.

##### 4.2. Lubrificazione

Lubrificare la superficie dei perni, punti di articolazione e cuscinetti con olio per motore SAE 20 secondo la frequenza indicata in seguito:

- Attrezzi utilizzati per la produzione giornaliera – lubrificare quotidianamente.
- Attrezzi utilizzati quotidianamente (occasionalmente) – lubrificare settimanalmente.
- Attrezzi utilizzati settimanalmente – lubrificare mensilmente.

Rimuovere l'olio in eccesso, in particolar modo dall'area di aggraffatura. In caso contrario l'olio potrebbe andare a contatto con alcune terminazioni, alterando le caratteristiche elettriche di aggraffatura.

##### 4.3. Controllo Periodico

1. L'attrezzo manuale può essere immerso (impugnature parzialmente chiuse) in una comune sostanza sgrassante (per plastica) alfine di rimuovere grasso, olio o altri corpi estranei.

2. Chiudere le impugnature dell'attrezzo fino al rilascio del cricchetto, quindi lasciare che si aprano liberamente. Nel caso in cui non si aprano rapidamente e completamente, la molla potrebbe essere difettosa e pertanto dovrebbe essere sostituita. Vedere il capitolo 5.

3. Verificare l'eventuale rottura o usura delle ganasce del gruppo testa. In caso di danni evidenti, inviarla alla Tyco Electronics che eseguirà le opportune riparazioni.

##### 4.4. Controllo Dell'Altezza di Aggraffatura

Il controllo dell'altezza di aggraffatura richiede l'utilizzo di un micrometro con incudine modificata come indicato nella figura 3.

Si consiglia l'utilizzo del comparatore per la misurazione dell'altezza di aggraffatura RS-1019-5LP, acquistabile presso:

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

Crimp Height Comparator 3-576692-6 — Great Britain  
Crimp Height Comparator 675836-0 and -1 — 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. Per ogni sezione di aggraffatura selezionare un contatto e un filo (formato max.) tra quelli elencati nel disegno fornito con l'attrezzo.

2. Facendo riferimento al capitolo 3, aggraffare il/i contatto/i.

3. Mediante l'utilizzo di un comparatore misurare l'altezza di aggraffatura del supporto del filo, come indicato nella figura 3. Se l'altezza di aggraffatura corrisponde a quella indicata sull'attrezzo, le dimensioni di quest'ultimo sono corrette. In caso contrario, inviare l'attrezzo alla Tyco Electronics al fine di eventuali riparazioni (fare riferimento al capitolo 5).

Per maggiori informazioni sull'utilizzo del comparatore per la misurazione dell'altezza di aggraffatura, fare riferimento al foglio di istruzioni 408-7424.

#### 4.5. Controllo Del Cricchetto CERTI-CRIMP

Sugli attrezzi manuali è necessario controllare il funzionamento del cricchetto CERTI-CRIMP al fine di garantire che lo stesso non si apra prematuramente, consentendo alle matrici di aggraffatura di aprirsi prima di abbassarsi completamente. Utilizzare uno spessore di 0,025 mm in modo da controllare il gioco tra le superfici di appoggio delle matrici di aggraffatura. Procedere come segue:

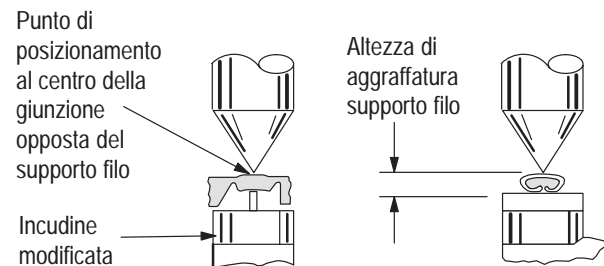


Figura 3

1. Selezionare il filo con il formato maggiore e spellarlo a seconda delle dimensioni indicate nel disegno fornito con l'attrezzo.

2. Selezionare il contatto e la superficie di aggraffatura a seconda del formato del filo utilizzato (fare riferimento al disegno fornito con l'attrezzo).

3. Posizionare il contatto e il filo nelle matrici di aggraffatura, come descritto nel capitolo PROCEDURA DI AGGRAFFATURA.

4. Mantenere il filo in tale posizione e chiudere le impugnature fino al rilascio del cricchetto CERTI-CRIMP. Tenere le impugnature in questa posizione, mantenendo una tensione sufficiente affinché le matrici restino chiuse.

5. Controllare il gioco tra le superfici di appoggio della matrice di aggraffatura del filo e dell'incudine del filo. Vedere figura 1. Se il gioco è pari o inferiore a 0,025 mm (su almeno due delle superfici di appoggio), il cricchetto è regolato correttamente. Se il gioco è superiore a 0,025 mm, regolare il cricchetto. Vedere capitolo 5.

#### NOTA

*La matrice di aggraffatura dell'isolante non deve appoggiarsi sull'incudine dell'isolante.*

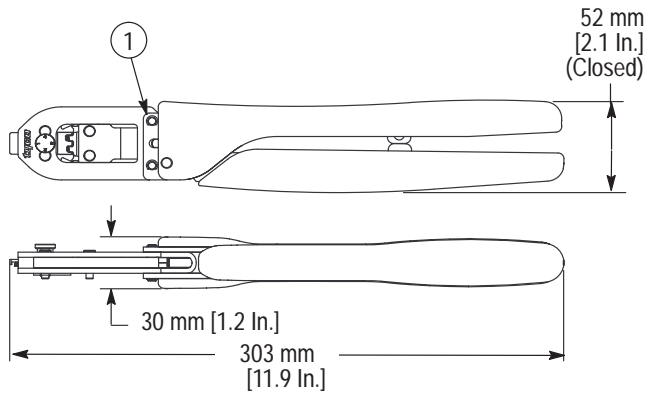
#### 5. SOSTITUZIONE E RIPARAZIONE

Le parti di ricambio sono elencate nella figura 4. Le parti non elencate, devono essere sostituite dalla Tyco Electronics al fine di garantire la qualità e l'affidabilità dell'attrezzo. Per l'ordinazione delle parti di ricambio, rivolgersi al proprio agente Tyco Electronics, oppure chiamare il numero 011-4012272, oppure inviare un fax al numero +39.011.4012.489 o, ancora, inviare l'ordine di acquisto al seguente indirizzo:

Tyco Electronics AMP Italia S.p.A.  
C.so Fratelli Cervi, 15  
10093- Collegno (TO)  
tel. +39.011.4012.111  
fax: +39.011.4012.482

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

Gli attrezzi possono essere rinviati alla casa costruttrice anche ai fini di operazioni di controllo o riparazione. Per le eventuali riparazioni, contattare l'agente Tyco Electronics componendo il numero 011-4012562.



Peso: circa 622,6 g

**AUSTAUSCHBARE TEILE**

| PARTI-COLARE | NUMERO MATRICOLAT | DESCRIZIONE           | Q.TÀ PER OGNI ATTREZZO |
|--------------|-------------------|-----------------------|------------------------|
| 1            | 21045-3           | CLIP, de verrouillage | 4                      |

*Figura 4*

**6. RIEPILOGO DELLE REVISIONI**

Per EC 0990-0452-02:

- Modificato website URL