

Bedienungsanleitung
Vierdorncrimpzange SelectorCrimp
Art.-No. 36-000500 für M8 + M12 Crimp Serie

Möglicher Querschnittsbereich der Crimpzange
0,03 – 0,56 mm² (AWG 32 – 20)



Inhaltsverzeichnis

DE

1	Allgemeines	3
2	Arbeitsgänge beim Crimpen	4
3	Vorzeitiges Öffnen der Crimpzange (Notentriegelung)	4
4	Crimpdorneinstellung	5
5	Wechsel der Kontaktaufnahme	6
6	Überprüfung der Zange	6
7	Einstellwerte / Positionierer für M8 + M12 Crimp Steckerserie	7
8	Wartung und Instandhaltung	7

CONEC Elektronische Bauelemente GmbH
Ostenfeldmark 16
D-59557 Lippstadt

Tel: +49 2941/ 765-0
Fax: +49 2941/ 765-65
E-Mail: info@conec.com

www.conec.com

1 Allgemeines

DE

Die Vierdorncrimpzangen der Serie „SelectorCrimp“ sind gefertigt nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheits-technischen Regeln. Die Zangen dürfen nur in technisch einwandfreiem Zustand benutzt werden.

Mit dieser Spezialcrimpzange können gedrehte Stift- und Buchsenkontakte nach M39029 im Leiterquerschnittsbereich von AWG 32 – AWG 20 verarbeitet werden. Die Crimpzange ist kompatibel zu 1-tlg- Kontaktaufnahmen nach M22520/2.

Die Zange ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.

Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzangen schließt eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

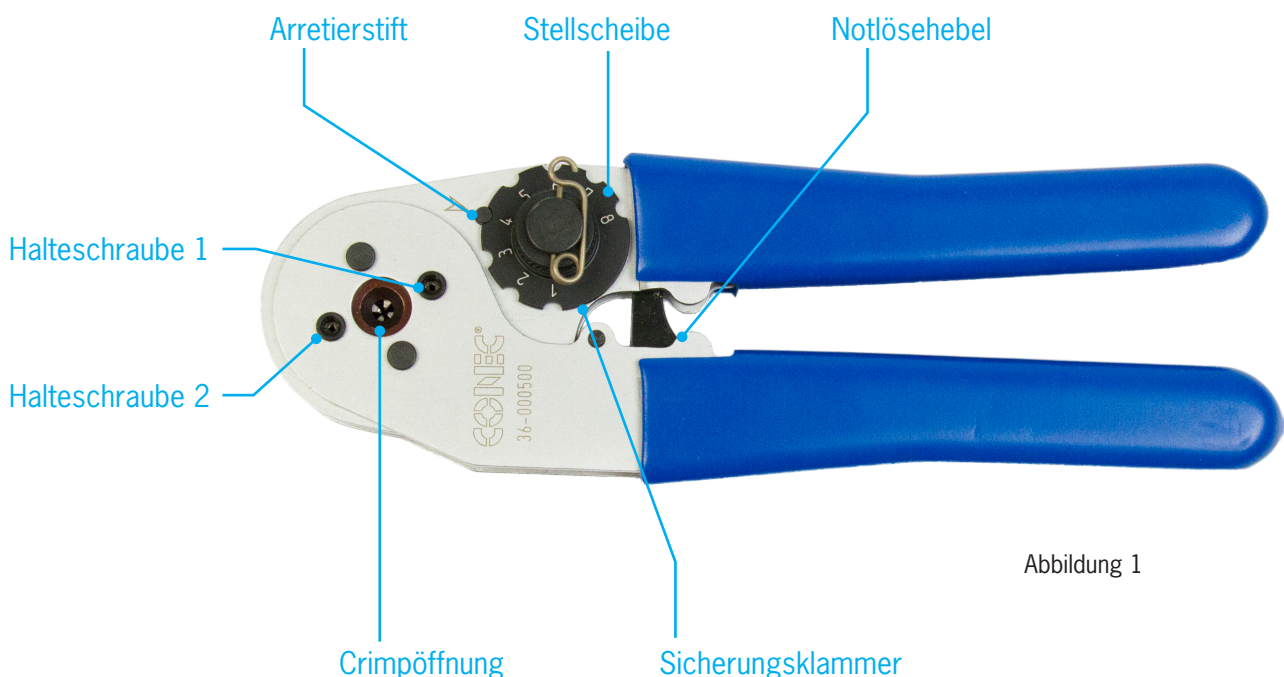


Abbildung 1

Info: Abbildungen 2, 3 und 4 unterscheiden sich zu Abbildung 1 lediglich in der anderen Grifffarbe.

Zur Kennzeichnung von Textstellen werden Piktogramme wie folgt eingesetzt. Beachten Sie diese Hinweise und verhalten Sie sich in diesen Fällen besonders vorsichtig. Geben Sie alle Arbeitssicherheitshinweise auch an andere Benutzer bzw. Fachpersonal weiter!



WARNUNG!

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann.



VORSICHT!

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen und/oder Sachschäden führen kann.



Information!

Diese Information steht in direktem Zusammenhang mit der Beschreibung einer Funktion oder eines Bedienungsablaufs.

2 Arbeitsgänge beim Crimpen

- Entscheidend für einen qualitativ guten Crimp ist die korrekte Einstellung der Crimpdorne in Abhängigkeit von der verwendeten Kontakt- Kabel- Kombination.
- Einstellung der Crimptiefe der Crimpdorne über Stellscheibe wie im Abschnitt „Crimpdorneinstellung“ beschrieben vornehmen.
- Kontakt in die Crimpstelle bis zum Anschlag einlegen.
- Das abisolierte Kabel in den in der Zange befindlichen Kontakt bis zum Anschlag einführen und Zange bis über die letzte Raststufe schließen.
- Zange öffnen.
- Den vercrimpten Kontakt aus der Zange entnehmen.

3 Vorzeitiges Öffnen der Crimpzange (Notentriegelung)

- Zur Entlastung der Sperrklinke die Zangenschenkel leicht zusammen drücken.
- die Sperrklinke mit einem geeignetem Werkzeug (z.B. Schraubendreher, Innensechskantschlüssel usw.) wie in Abbildung 2 dargestellt nach oben drücken.
- Zange öffnen.

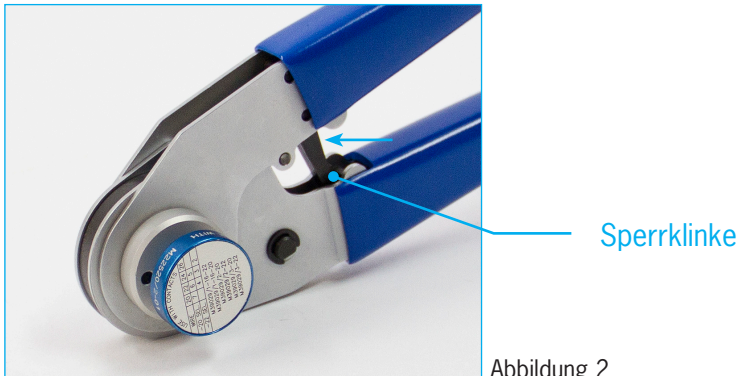


Abbildung 2



ACHTUNG!

Wurde ein Crimpvorgang unterbrochen, muss der Crimp mit einem neuen Kontakt wiederholt werden. Angecrimpte Kontakte sind nicht zu verwenden. Brandgefahr!

4 Crimpdorneinstellung

- Zange öffnen.
- Sicherungsklammer entfernen.
- Stellscheibe nach oben über den Arretierstift anheben.
- Stellscheibe durch Verdrehen in die vorgegebene Raststellung (1-8) bringen.
- Stellscheibe auf den Arretierstift nach unten drücken.
- Stellscheibe durch Sicherungsfeder gegen unbeabsichtigtes Verdrehen sichern.

Lehrenmaße nach M22520/2-01		
Selector Nummer	mm	mm
	GO ± 0,0025	NOGO ± 0,0025
1	0,33	0,46
2	0,41	0,53
3	0,48	0,61
4	0,56	0,69
5	0,66	0,79
6	0,76	0,89
7	0,86	0,99
8	0,99	1,12

5 Wechsel der Kontaktaufnahme

DE

Optional: 1-tlg. Kontaktaufnahme nach M22520/2 (siehe Abbildung 3)



Information!

Im Werkzustand der Zange können die Kontaktaufnahmen nach M22520/2 adaptiert werden.

- Zange auf die Rückseite drehen.
- 1-tlg. Kontaktaufnahme mit Bajonettstift in den Adapterring (A) stecken und um 90° verdrehen.
- Die Demontage des Locators erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.


Adapterring (A)



Abbildung 3

6 Überprüfen der Zange

Die Überprüfung der Zange wird mit der marktüblichen GO-NOGO-Lehre M22520/3-01 vorgenommen und sollte regelmäßig vor jedem Arbeitsbeginn erfolgen. Diese Lehren sind auf das Werkzeug abgestimmt und dienen zum Ermitteln des zulässigen Verschleißes! Alternativ kann das von Conec erhältliche Lehrenpaar verwendet werden. Dieses Lehrenpaar beinhaltet die gleichen Dimensionen wie die marktübliche GO-NOGO-Lehre M22520/3-01.

Art. Nr.	Lehrenpaar nach	für Werkzeug (Art. Nr.)	Lehrenmaße		Selektorstufe	Abbildung Go-Nogo-Lehren
			GO	NOGO		
36-000530	M22520/3-01	36-000500	0.99	1.12	8	

Die Lehren gehören nicht zum Lieferumfang der Zange und müssen separat bestellt werden.



ACHTUNG!

Lehren immer in das geschlossene Werkzeug einführen!
Nicht auf die Lehre crimpen!

7 Einstellwerte / Positionierer für M8 A, D und P codiert + M12 Crimp X codiert Steckerverbinderserie

DE

Positionierer für M12 Crimp X

A circular diagram containing the CONEC logo, the part number 36-000510, and a table with columns AWG and SEL. The table lists four rows of values: (22, 5), (24, 4), (26, 4), and (28, 3).

AWG	SEL
22	5
24	4
26	4
28	3

Positionierer für M8 Crimp A, D und P

A circular diagram containing the CONEC logo, the part number 36-000580, and a table with columns AWG and SEL. The table lists four rows of values: (22, 4), (24, 3), (26, 2), and (28, 1).

AWG	SEL
22	4
24	3
26	2
28	1

Hinweis zur Verstellung der Zange unter Punkt 4 und Anbau der Positionier 36-000510 + 36-000580 unter Punkt 5. Diese Positionierer dienen ausschließlich zur Verarbeitung von M12 Crimp X codiert und M8 Crimp A, D und P codiert Steckerverbinderserien der Firma Conec.

8 Wartung und Instandhaltung

Crimprückstände sind aus den Crimpdornen und dem Locator zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind.

Solange sich das Werkzeug im von der GO-NOGO-Lehre zugelassenen Verschleißbereich befindet, kann damit bedenkenlos gearbeitet werden. Sollte jedoch eine turnusmäßige Überprüfung des Werkzeuges erwünscht sein, kann das Werkzeug zu einer von Conec autorisierten Fachwerkstatt eingesandt werden.

Kontaktieren Sie uns hierzu unter der unten aufgeführten Adresse.

Reparaturen/Service



CONEC Elektronische Bauelemente GmbH
Ostenfeldmark 16
D-59557 Lippstadt

Tel: +49 2941/ 765-0
Fax: +49 2941/ 765-65
Web: www.conec.com