



Bedienungsanleitung

Crimphandzange für
MICRO-MATCH Cosi Kontakte

TE- P/N 734870-1
TE- P/N 734870-2

Instruction sheet

Crimp hand tool for
MICRO-MATCH Cosi Contacts

TE- P/N 734870-1
TE- P/N 734870-2



411-18413 / 744012-3
26OCT11, LS, Rev. B
ECR-11-021400



Abbildung 1 / Figure 1

Inhaltsverzeichnis

1 Umgang mit der Bedienungsanleitung	3
2 Grundlegende Sicherheitshinweise ...	3
2.1 Zuständigkeit	3
2.2 Hinweise zum Einrichten und Betreiben des Werkzeugs	4
2.3 Hinweise zum Warten und Instandhalten der Werkzeugs	4
3 Verwendungszweck	5
4 Technische Daten	5
5 Werkzeugbeschreibung	6
6 Installation	7
7 Einlegen des Kontaktstreifens	8
8 Bedienen	10
9 Wartung und Instandhaltung	11

Table of contents

1 Using the instruction sheet	3
2 Basic safety instructions	3
2.1 Responsibilities	3
2.2 Hand tool setup and operating instructions	4
2.3 Information on the content of the instruction sheet	4
3 Intended use	5
4 Technical data	5
5 Tool description	6
6 Installation	7
7 Inserting the contact strip	8
8 Operation	10
9 Maintenance and preventive maintenance	11

1. Umgang mit der Bedienungsanleitung

Die Bedienungsanleitung muss ständig bei der Handzange verfügbar sein.

Jeder, der mit Arbeiten an der Handzange beauftragt ist, muss die Bedienungsanleitung kennen und beachten.

Die Firma TE Connectivity lehnt jede Haftung für Schaden ab, der durch Nichtbeachten von Hinweisen an dem Werkzeug oder in der Bedienungsanleitung entsteht.

Die Bedienungsanleitung 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.

RoHS Information

Informationen über das Vorkommen und Standort jeglicher Substanzen die den RoHS-Richtlinien (Restriction on Hazardous Substances) unterliegen sind auf der folgenden Website zu finden:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Dort „Find Compliance Status...” anwählen und die entsprechenden Teile-Nummern eingeben.

2.1 Zuständigkeit

Die Handzange darf nur von ausgebildetem und autorisiertem Personal betrieben werden. Die Zuständigkeit des Personals für Bedienen, Rüsten, Warten und Instandhalten ist vom Benutzer des Werkzeugs klar festzulegen und einzuhalten.

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

1. Using the instruction sheet

The instruction sheet must be within reach of the tool at all times.

All users entrusted with operating the tool must have read the operator manual and strictly observe the instructions contained therein.

TE Connectivity shall not be liable for damage arising from failure to observe information provided on the tool or in the instruction sheet.

In addition to the instruction sheet, the hand tool user shall provide health and safety and environmental protection notices in accordance with national regulations.

2. Basic safety instructions

The hand tool has been designed in accordance with the latest technological standards and recognised safety regulations.

RoHS Information

Information on the appearance and location of substances subject to RoHS guidelines (Restriction on Hazardous Substances) can be found at the following website:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Select “Find Compliance Status...” and enter the relevant part numbers.

2.1 Responsibility

The hand tool must only be operated by trained and authorised personnel.

The tool user must clearly define and monitor the personnel who are responsible for operating, equipping, servicing and maintaining the tool.

In the event of unauthorised modifications to the hand tool the manufacturer or supplier will not be held liable for resulting damage.

2.2 Hinweise zum Einrichten und Betreiben der Handzange

Das Werkzeug darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden.

Die Handzange ist ausschließlich für den in der Bedienungsanleitung 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.

2.3 Hinweise zum Inhalt dieser Bedienungsanleitung

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der Crimphandzangen P/N 734870-1 und 734870-2 sowie die erforderlichen Wartungsmaßnahmen.

Für weitere Informationen und zur technischen Unterstützung, können Sie sich wenden an:



Kundendienst
Ampèrestraße 12-14
D-64625 Bensheim

2.2 Hand tool setup and operating instructions

The tool may only be used in a fully functional technical condition by personnel who are aware of the safety and hazard issues involved.

The tool should only be used for the purpose described in the instruction sheet.

The manufacturer or supplier shall not be held liable for damage arising from improper use: the user alone bears responsibility for this risk.

2.3 Information on the content of the instruction sheet

The present instruction sheet describes the use and operation of the crimp hand tool P/N 734870-1 and 734870-2 and the necessary service work.

For more information and technical support contact:



Customer Services
Ampèrestraße 12-14
D-64625 Bensheim

3. Verwendungszweck

Mit den Crimphandzangen 734870-1 und 734870-2 lassen sich Crimpverbindungen zwischen Einzel-Crimpkontakten und Einzelleitungen herstellen.

Die folgenden MICRO-MATCH Cosi Kontakte können gemäß Verarbeitungsspezifikation 114-19051 der Fa. TE Connectivity verarbeitet werden:

Crimphandzange 734870-1:

Kontakt 1-338097-1

Crimphandzange 734870-2:

Kontakt 1-338096-1

Hinweis:

Die Werkzeuge sind ausschließlich für den beschriebenen Zweck zu verwenden!

4. Technische Daten

Abmessungen: Länge ca. 250mm
Breite ca. 170mm

Masse: ca. 0,700kg

Elektrische
Anschlüsse: /

Pneumatische
Anschlüsse: /

Schalldruckpegel: /

Transport: im Plastikkoffer

3. Intended use

The Crimp hand tools 734870-1 and 734870-2 are used to produce crimp connections between single-crimp contacts and single wires.

The following MICRO-MATCH Cosi contacts may be processed according to application specification 114-19051 of TE Connectivity:

Crimp hand tool 734870-1:

Contact 1-338097-1

Crimp hand tool 734870-2:

Contact 1-338096-1

Note:

The tool is to be used only and exclusively for the purpose described!

4. Technical data

Dimensions: Length approx. 250mm
Width approx. 170mm

Weight: approx. 0,700kg

Electrical
connection: /

Pneumatic
Connection: /

Sound pressure
Level: /

Transportation: in a plastic case

5. Werkzeugbeschreibung

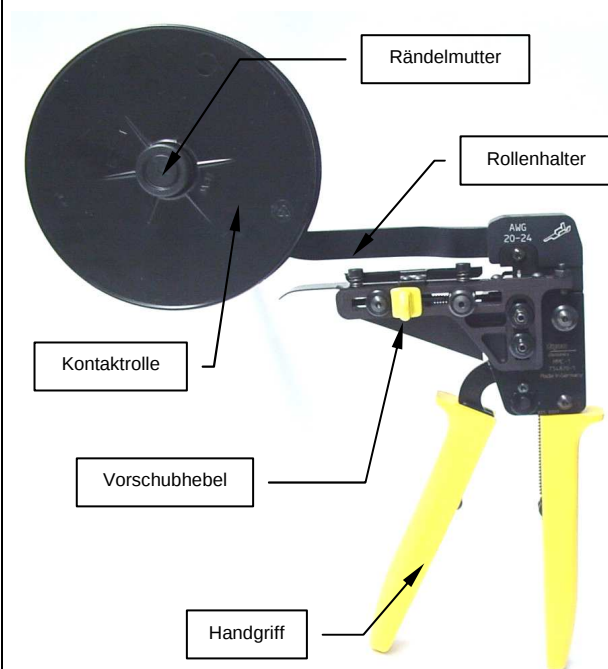


Abbildung 2

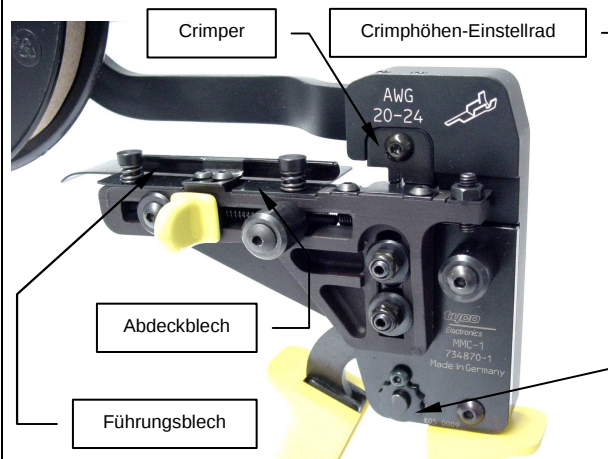


Abbildung 3

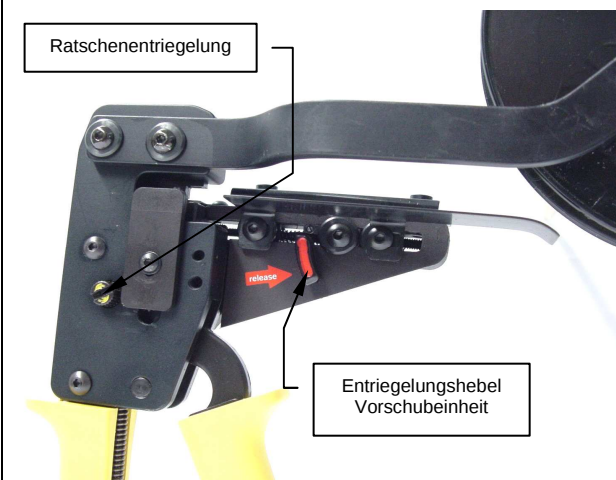


Abbildung 4

5. Tool description

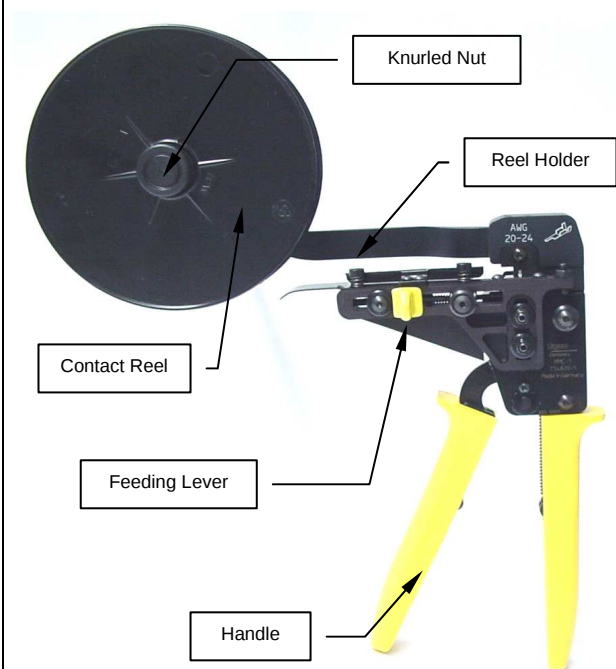


Figure 2

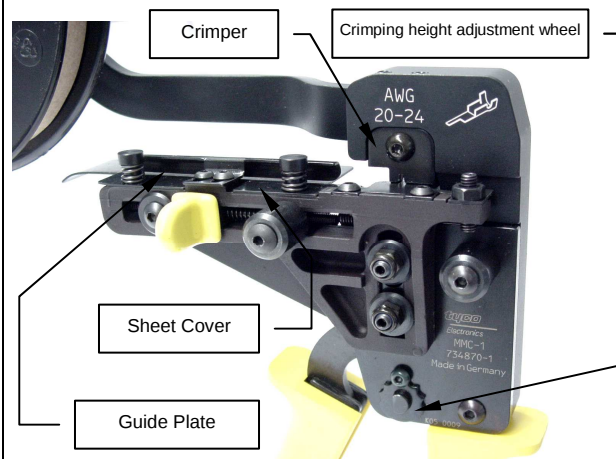


Figure 3

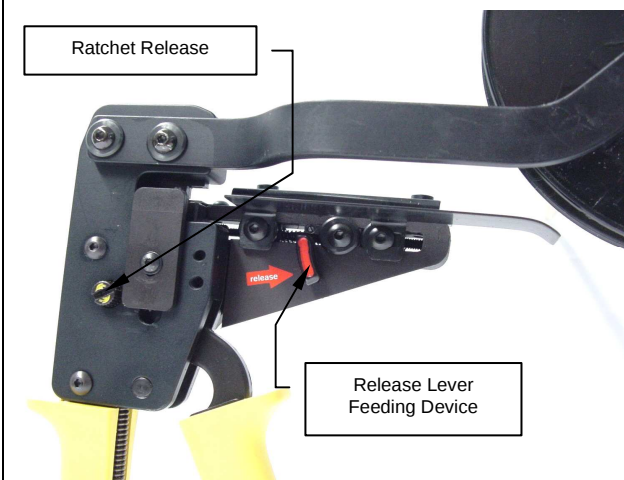


Figure 4

6. Installation

1. Als Erstes wird die Rändelmutter vom Rollenhalter entfernt (siehe Abbildung 4).

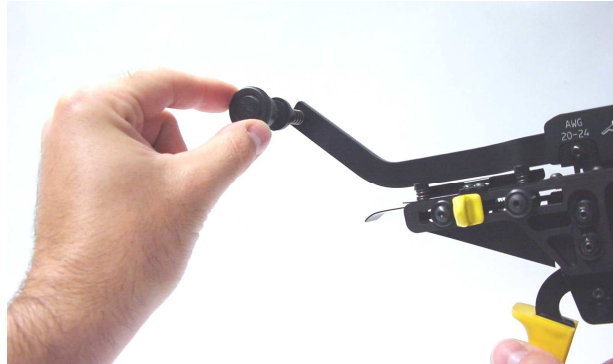


Abbildung 5

2. Jetzt wird die Produktrolle so auf den Rollenhalter aufgeschoben, dass der Kontaktstreifen entgegen dem Uhrzeigersinn abrollt. Die Anordnung des Halters garantiert, dass der Kontaktstreifen geradlinig zur Führungsschiene läuft (siehe Abbildung 5).

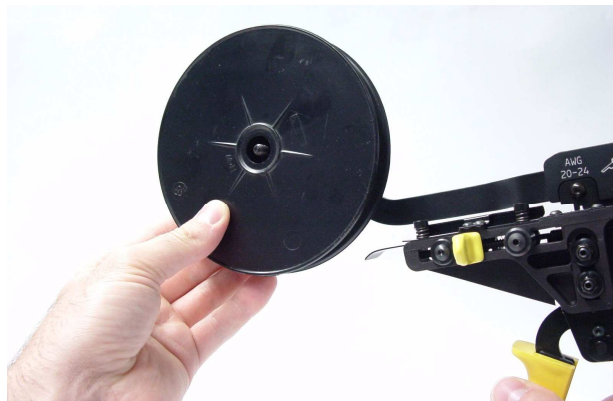


Abbildung 6

3. Die Rolle wird nun mit Hilfe der Rändelmutter auf dem Halter gesichert (siehe Abbildung 6).



Abbildung 7

6. Installation

1. At first the knurled nut must be removed from the reel holder (see figure 4).

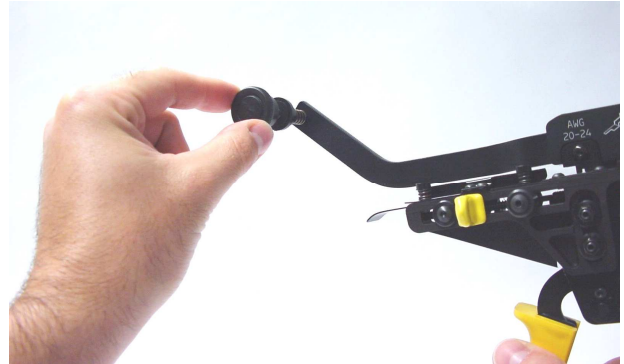


Figure 5

2. Now the contact reel is mounted to the reel holder in such a way that the contact strip unrolls in an anticlockwise direction. The layout of the holder guarantees that the contact strip unrolls linearly to the guide bar (see figure 5).



Figure 6

3. The reel is now fixed to the holder with the help of the knurled nut (see figure 6).



Figure 7

7. Einlegen des Kontaktstreifens

1. Vor dem Einlegen des Kontaktstreifens wird die Crimphandzange vollständig geöffnet. Der Streifen wird so in die Vorschubeinheit eingeschoben, dass dieser unter dem Abdeckblech liegt und mit dem Führungsblech zwischen Leiter- und Isolationscrimp geführt wird (siehe Abbildung 7).

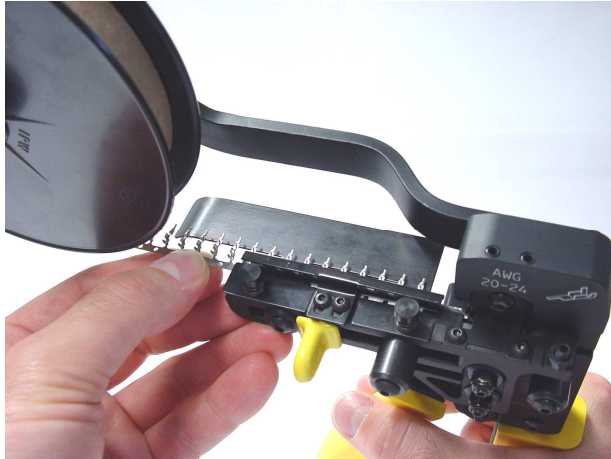


Abbildung 8

2. Der Kontaktstreifen wird so weit vorgeschoben, bis der erste Kontakt am Ende des Führungsbleches liegt. Danach werden die Kontakte mit Hilfe des gelben Vorschubhebels in Richtung des Crimpprofiles geschoben bis der erste Kontakt zur Mitte des Crimpprofiles fluchtet (siehe Abbildung 8 und 9).



Abbildung 9

7. Inserting the contact strip

1. Before inserting the contact strip the tool need to be opened fully. The strip is inserted into the feeding unit in such a way that it is positioned under the cover plate and guided with the guiding plate between wire and insulation crimp (see figure 7).

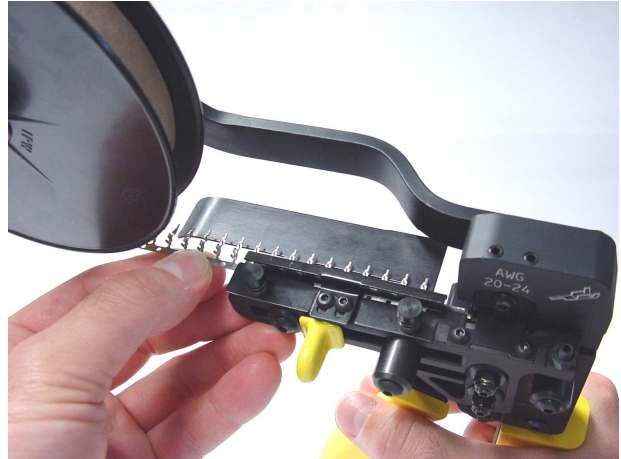


Figure 8

2. The contact strip is pushed forward until the first contact is positioned at the end of the guide plate. After that the contacts are pushed further with the help of the yellow feeding lever towards the crimping profile until the first contact is aligned with it (see figure 8 and 9).



Figure 9



Abbildung 10

!!! HINWEIS !!!

Liegen die Transportbohrungen des Kontaktstreifens nicht in einer Flucht mit dem Vorschubfinger, so kann, durch lösen zweier Linsenschrauben, das Führungsblech nachjustiert werden (siehe Abbildung 10).



Figure 10

!!! NOTE !!!

Should the transportation holes of the contact strip not be aligned with the feed finger, the guide plate can be readjusted by loosening two fillister-head screws (see figure 10).



Abbildung 11

!!! HINWEIS !!!

Soll der Kontaktstreifen vorzeitig aus der Zange entnommen werden, so muss der Entriegelungshebel der Vorschubeinheit betätigt und gleichzeitig der Streifen herausgezogen werden.



Figure 11

!!! NOTE !!!

If the contact strip is to be released prematurely the release lever of the feeding device needs to be actuated and the strip pulled out at the same time.

8. Bedienen

1. Der Handgriff der Crimphandzange wird zuerst nur leicht geschlossen bis der erste Kontakt in der Einlaufschräge des Crimpprofils gehalten wird.

2. Nun wird der Leiter bis zum Isolationsstopblech eingeschoben (siehe Abbildung 11).



Abbildung 12

3. Jetzt muss das Kabel in dieser Position gehalten und gleichzeitig der Handgriff mit gleichmäßiger Geschwindigkeit geschlossen werden. Die integrierte Ratsche verhindert ein vorzeitiges Öffnen und garantiert, dass die Kontakte mit der richtigen Kraft angeschlagen werden. Bei einer Fehlbedienung kann die Crimphandzange durch Entriegeln der integrierten Ratsche auch vorzeitig geöffnet werden. Hierzu wird der Handgriff leicht zusammen gedrückt und die Ratschenentriegelung mit Hilfe eines Schlitzschraubendrehers gegen den Uhrzeigersinn gedreht.

4. Zum Schluss wird der Handgriff wieder geöffnet und das Kabel mit dem angeschlagenen Kontakt kann entnommen werden.

!!! HINWEIS !!!

Ist die Crimphöhe nicht richtig eingestellt, so kann sie durch Drehen des Crimphöhen-Einstellrades nachjustiert werden. Hierzu muss die Linsenkopfschraube am Einstellrad entfernt werden. Danach wird das Einstellrad mit Hilfe des im Koffer enthaltenen Spezialschlüssels gedreht. Drehen gegen den Uhrzeigersinn bewirkt eine kleinere, im Uhrzeigersinn eine größere Crimphöhe.

8. Operation

1. At first the Handle needs to be closed slightly until the first contact is held in the inlet bevel of the crimping profiles.

2. Then the wire is inserted as far as the insulation stop plate (see figure 11).



Figure 12

3. Now the cable must be held in this position and at the same time the handle must be closed consistently. The integrated ratchet prevents premature opening and guarantees that the contacts are crimped with the correct force. In Case of an operating fault the crimp hand tool can be opened prematurely by unlocking the integrated ratchet. Therefore the handles are squeezed slightly and the ratchet release turned anticlockwise with the help of a slotted screwdriver.

4. In the end the handle is opened again and the cable with the crimped contact can be removed.

!!! NOTE !!!

If the crimping height is not set properly it can be adjusted by turning the crimping height adjustment wheel. Therefore the fillister-head screw of the adjustment wheel needs to be removed. After that the adjustment wheel can be turned by using the provided special wrench. Turning the wheel anticlockwise effects a smaller crimping height, turning it clockwise a larger crimping height.

9. Wartung und Instandhaltung

Das Werkzeug muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Rückstände sind zu entfernen.

Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Feinmechanikeröl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen.

Wird die Zange nicht mehr benötigt, ist sie trocken und sauber in dem vorgesehenen Koffer zu lagern.

9. Maintenance and preventive maintenance

Prior to operation the tool must be in a proper and clean condition. Any residues should be removed.

The joints should be oiled regularly with light precision mechanics oil and protected against soiling.

Once the hand tool is no longer required it should be stored, dry and clean, in the case provided.