

Crimpzange für Signalsteckverbinder M 23 / M 16

Crimpzange	Typ	Artikelnummer
	Crimpzange7.000.900.904 / 7.000.900.907	
	Verwendungszweck Die Vierdorncrimpzange 7.000.900.904 / 7.000.900.907 wird zum Vercrimpen von gedrehten Kontakten mit einem Leiterquerschnitt von 0,08 bis 2,5 mm ² eingesetzt.	
	Funktionsweise Aus der Tabelle wird entsprechend des zu crimpenden Kontaktes Locatorstellung und Crimpmaß entnommen und eingestellt. Danach wird der Kontakt durch die Zange in den Locator eingeführt und somit die richtige Crimpposition garantiert. Durch ein leichtes Schließen (bis etwa zur 1. Raststufe) wird der eingeführte Kontakt arretiert. Dadurch wird ein Herausfallen des Kontaktes vermieden und ein leichtes Einführen des Kabels ermöglicht. Die Zange arbeitet nach dem Prinzip der Zwangsvollendung, so dass diese bis zum Endanschlag zusammengedrückt werden muss. So kann sie selbständig öffnen und somit der Crimpvorgang ordnungsgemäß abgeschlossen werden.	
	Wechseln des Locators Der Wechsel des Locators erfolgt durch Lösen der Innensechskantschraube mittels Schlüssel. Anschließend kann der Locator entgegen des Uhrzeigersinns von der Innensechskantschraube problemlos abgedreht werden.	
	<p> Crimpstelle Stellrad und Verstellspindel mit 0,01 mm Teilung für Feineinstellung metrische Skala mit 0,2 mm Teilung für Grobeinstellung Endanschlag </p>	

Crimpzange für Signalsteckverbinder M 23 / M 16

Crimpzange

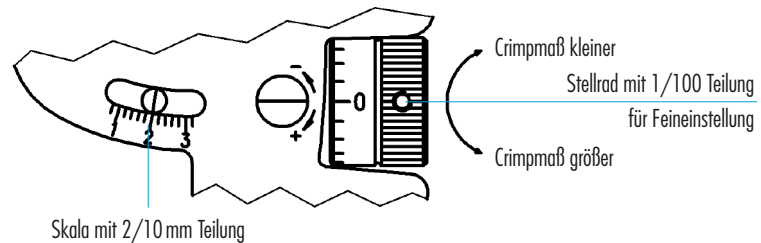


Crimpmaßeinstellung

Die Crimpmaßeinstellung (Crimptiefe der Crimpdorne) wird über die Stelleinrichtung wie nachfolgend beschrieben vorgenommen: Alle Zustellbewegungen im Uhrzeigersinn (Crimpmaßverkleinerung) wie auch entgegen des Uhrzeigersinnes (Crimpmaßvergrößerung) werden über das Stellrad vorgenommen.

Zustellgenauigkeiten

- // 1 Teilstrich auf dem Stellrad \triangleq 1/100 mm Zustellung
- // 1 Umdrehung des Stellrades \triangleq 0,2 mm Zustellung abzulesen auf dem Stellrad
- // 5 Umdrehungen des Stellrades \triangleq 1 mm Zustellung abzulesen auf der Skala



Crimpmaßkontrolle

Die Vierdorncrimpzange ist vom Werk voreingestellt. Dennoch sollte von Zeit zu Zeit eine Crimpmaßkontrolle vorgenommen werden. Dies ist mit einem der Zange beigefügten Lehdorn \varnothing 1,0 mm wie nachfolgend beschrieben vorzunehmen: Über das Stellrad wird das Maß 1,0 mm auf der Skala des festen Zangenschenkels eingestellt. Die Teilung auf dem Stellrad wird auf Null gestellt und die Zange geschlossen (siehe Skizze Crimpmaßeinstellung).

In dieser Einstellung muss der Lehdorn \varnothing 1,0 mm ohne Spiel zwischen den Crimpdornen bewegt werden können. Ist dies nicht der Fall, kann über die Feineinstellung des Stellrades die Maßabweichung (+/-) ermittelt werden. Liegt die Zange bei der Crimpmaßkontrolle außerhalb der geforderten Toleranz des Kontaktherstellers, ist der Zangenhersteller zwecks Überprüfung zu kontaktieren.

Wartung und Instandhaltung

Die Handcrimpzange muß vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind aus den Crimpbacken und 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.