

Crimpzange für Leistungssteckverbinder M 40 Leistung

Crimpzange

Artikelnummer



Typ

Crimpwerkzeug7.000.900.903

Verwendungszweck

Mit der Handcrimpzange 7.000.900.903 können unter Einsatz der beiliegenden Crimpmatrizen die Crimpkontakte für Kabelquerschnitte 16 mm² verarbeitet werden.

Funktionsweise

- // Crimpmatrize auswählen und einbauen
- // Crimpkontakt in die Zange einlegen und ausrichten
- // Zange soweit schließen, dass der Crimpkontakt arretiert wird
- // Kabel in den Crimpkontakt einführen
- // Zange bis über die letzte Raststufe schließen (Zange öffnet automatisch)
- // Kabel mit vercrimpten Crimpkontakt entnehmen

Matrizenbefestigungsschrauben

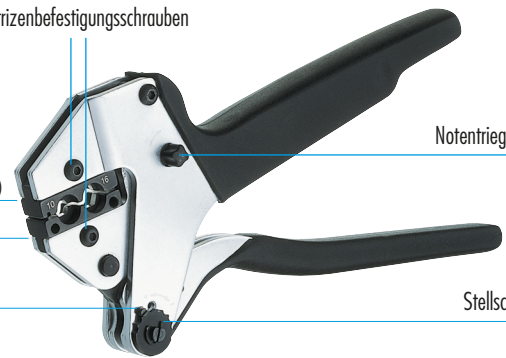
Notentriegelung

feststehende Crimpmatrize (Obermatrize)

bewegliche Crimpmatrize (Untermatrize)

Schaftschraube

Stellscheibe



Überprüfung der Crimpmaße

Die Crimpkraft der Handcrimpzange 7.000.900.903 ist vom Hersteller eingestellt. Die Handkraft im Leerhub beträgt 120 – 180 N. Die Crimpmatrize und Handzange sind so aufeinander abgestimmt, dass bei dieser Handkraft ein optimaler Crimp erzeugt wird. Sollte das Crimpergebnis nicht der geforderten Spezifikation des Verbindherstellers entsprechen (Crimphöhe, Auszugskraft), so kann das folgende Ursachen haben:

a) Anwendungsbedingter Verschleiß der Zange

Nachjustierung der Crimpkraft möglich.

b) Verschlossene Crimpmatrizen

Um Schaden zu vermeiden, muss das Crimpmatrizenpaar ausgetauscht werden.

Nachjustierung der Crimpzange

Die Crimphöhe sollte regelmäßig durch Fachpersonal der Qualitätskontrolle überprüft und gegebenenfalls wie nachfolgend beschrieben eingestellt werden: Lösen Sie die Schaftschraube mittels Schraubendreher. Drehen Sie die Stellscheibe **gegen** den Uhrzeigersinn wird eine höhere Crimpkraft und eine kleinere Crimphöhe erreicht (+). Drehen Sie die Stellscheibe **im** Uhrzeigersinn erhalten Sie eine geringere Crimpkraft und somit eine größere Crimphöhe (-). Die Nachjustierung der Handkraft sollte 180 N nicht überschreiten. Vor Benutzung der Handcrimpzange ist darauf zu achten, dass die Stellscheibe ordnungsgemäß durch die Schaftschraube gesichert ist.

Wartung und Reparatur

Die Handcrimpzange muß vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Verschmutzungen sind zu vermeiden. Die Crimpmatrize darf nicht mit harten oder abschleifenden Mitteln behandelt werden. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen mit Sicherungsringen gesichert sind. Bei notwendigen Reparaturen oder Einstellarbeiten sollte der Hersteller konsultiert werden.