

Bedienungsanleitung Crimp-Systemzange für B12 / B17 / B23 und M8 P-kodiert Steckerserie



Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeines	3
2.	Verwendungszweck	3
3.	Beschreibung	3
4.	Wechsel Crimpeinsatz und Crimpvorgang	4
4.1.	Wechsel Crimpeinsatz und Montage von Kontaktaufnahme und Drahtanschlag	4
4.2.	Crimpvorgang	4
5.	Notentriegelung der Zwangssperre	5
6.	Einstellung der Crimphöhe	5
7.	Garantie	6
8.	Wartung und Instandhaltung	6

Beckhoff Automation GmbH & Co. KG

Hülshorstweg 20

33415 Verl

Germany

Telefon: + 49 (0) 52 46 / 9 63 - 0

Fax: + 49 (0) 52 46 / 9 63 - 1 98

info@beckhoff.de

www.beckhoff.de

Beckhoff®, TwinCAT®, EtherCAT®, EtherCAT P®, Safety over EtherCAT®, TwinSAFE®, XFC® und XTS® sind eingetragene und lizenzierte Marken der Beckhoff Automation GmbH. Die Verwendung anderer in dieser Dokumentation enthaltener Marken oder Kennzeichen durch Dritte kann zu einer Verletzung von Rechten der Inhaber der entsprechenden Kennzeichen führen.

© Beckhoff Automation GmbH & Co. KG 08/2016

Die Informationen in dieser Druckschrift enthalten lediglich allgemeine Beschreibungen bzw. Leistungsmerkmale, welche im konkreten Anwendungsfall nicht immer in der beschriebenen Form zutreffen bzw. welche sich durch Weiterentwicklung der Produkte ändern können. Die gewünschten Leistungsmerkmale sind nur dann verbindlich, wenn sie bei Vertragsabschluss ausdrücklich vereinbart werden.

1. Allgemeines

Die Bedienungsanleitung sollte ständig bei der Crimp-Systemzange verfügbar sein. Die Crimp-Systemzange ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Die Zange darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden und ist nur für den in der Bedienungsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.

Achtung

Eine eigenmächtige Veränderung oder eine nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Handcrimpzange schliesst eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus. Nur an spannungsfreien Leitern arbeiten!

2. Verwendungszweck

- zum Vercrimpen von Stift- und Buchsenkontakten
- Verwendung unterschiedlicher Crimpeinsätze ermöglicht breites Anwendungsgebiet

3. Beschreibung

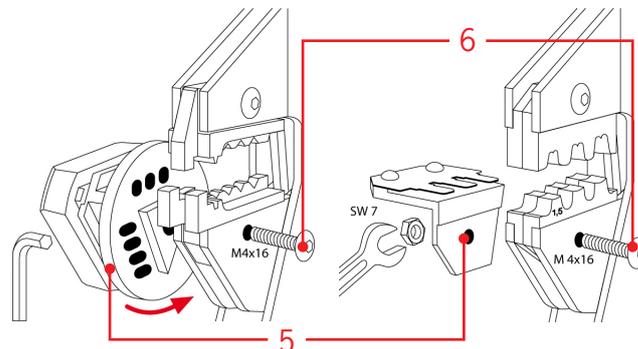
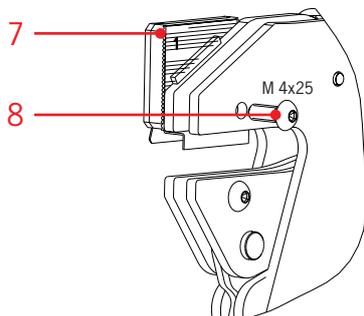
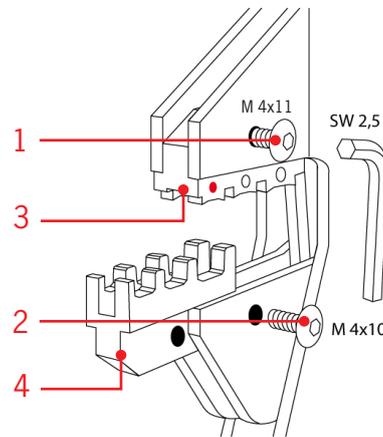
Die Crimp-Systemzange besteht aus einer Grundzange **1** mit Stellscheibe **2** und Notentriegelung **3**, einem Crimpmatrizenpaar **4**, zwei Befestigungsschrauben **5** für die Matrizen und bei Bedarf aus einer Positionierhilfe **6** (Kontaktaufnahme). Positionierhilfen können verbinderbezogen nachträglich angebracht werden. Es ist möglich, die Crimpkraft zu justieren (siehe auch Punkt „Einstellen der Crimphöhe“). Die Crimp-Systemzange verfügt über einen Ratschenmechanismus. Erst nach Überwindung der letzten Raststufe öffnet die Zange automatisch (Prinzip der Zwangsvollendung). Um eine Beschädigung der Crimpmatrizen bzw. des Verbinders zu vermeiden, kann bei Fehlcrimpung die Zange über die Notentriegelung vorzeitig geöffnet werden.



4. Wechsel Crimpeinsatz und Crimpvorgang

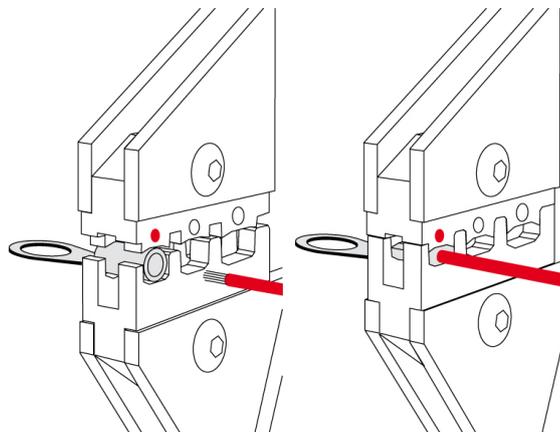
4.1. Wechsel Crimpeinsatz und Montage von Kontaktaufnahme und Drahtanschlag

- Crimpeinsatz besteht aus Ober- **3** und Untermatrize **4**
- Schrauben **1+2** entfernen
- Ober- **3** und Untermatrize **4** entnehmen
- Einsetzen von neuer Ober- **3** und Untermatrize **4**
- Zange soweit schließen, dass sich Ober- **3** und Untermatrize **4** zentrieren können
- Schrauben **1+2** festziehen
- Zur Montage einer optionalen Kontaktaufnahme Schraube **2** an Untermatrize durch Schraube M 4x15 ersetzen
- Kontaktaufnahme **5** an Zange anschrauben und je nach Locatorart mittels Innensechskant- oder Maulschlüssel befestigen
- Zur Montage eines optionalen Drahtanschlages **7** Schraube **1** an Obermatrize durch Schraube M 4x25 ersetzen
- Drahtanschlag **7** an Zange anhalten und mit Schraube **8** durch Obermatrize **4** mit mitgelieferter Mutter befestigen



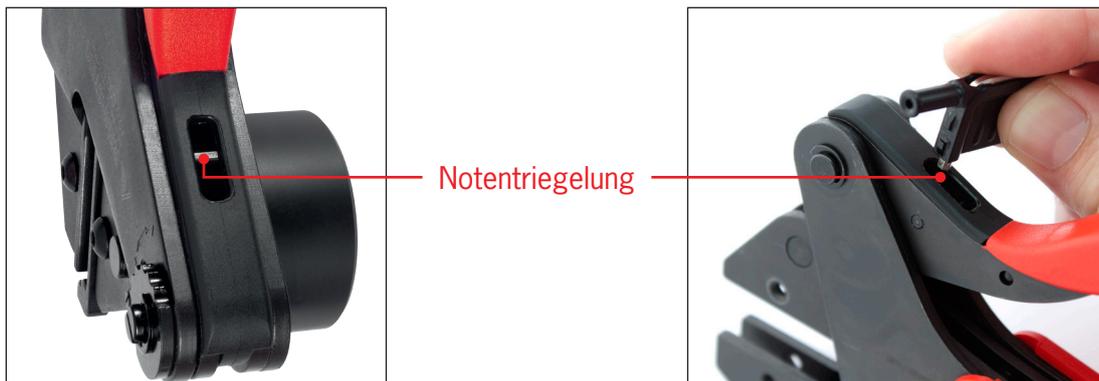
4.2. Crimpvorgang

1. Crimpeinsatz und ggf. Zubehör montieren (siehe 4.1)
2. Kabel auf angepasste Länge (ggf. Herstellerangaben beachten) abisolieren
3. Verbinder entsprechend dem Querschnitt in Crimpeinsatz oder die entsprechende Stelle im Locator einlegen und mittels Zangendruck halten, Kabel in Verbinder einführen
4. Zange schließen und nach Überwindung der letzten Raststufe öffnen (Zwangssperre)



5. Notentriegelung der Zwangssperre

Die Zwangssperre öffnet sich nach Vollendung des Crimpvorganges automatisch. Bei einer Unterbrechung des Crimpvorganges müssen zum Öffnen der Zwangssperre die Zangenschenkel etwas zusammengedrückt und die Notentriegelung mit dem beiliegendem Innensechskantschlüssel mit Fähnchengriff betätigt werden.



6. Einstellung der Crimphöhe

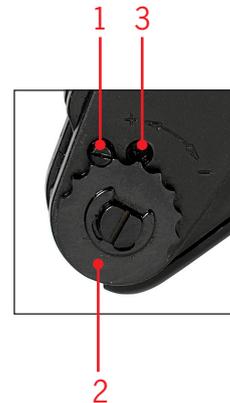
Die Crimpkraft der Crimp-Systemzange ist vom Werk optimal voreingestellt und sollte nicht verändert werden. Die Handkraft im Leerhub beträgt 130 – 180 N. Die Crimpmatrize und Handzange sind so aufeinander abgestimmt, dass bei dieser Handkraft ein optimaler Crimp erzeugt wird. Sollte das Crimpergebnis nicht der geforderten Spezifikation des Verbinderherstellers entsprechen (Crimphöhe, Auszugskraft), so kann das folgende Ursachen haben:

Fehler	mögliche Ursache	Lösung
Crimpergebnis entspricht nicht der geforderten Spezifikation des Verbinderherstellers	Falscher Crimpeinsatz oder falsches Crimpnest	Den für die Anwendung entsprechenden Crimpeinsatz montieren und mit dem richtigen Crimpnest arbeiten
	Falsches Kabel	Kabel gemäß den Spezifikationen des Verbinderherstellers verwenden
	Anwendungsbedingter Verschleiß der Zange	Nachjustieren der Crimpkraft
	Verschlissener Crimpeinsatz	Crimpeinsatz austauschen um Schäden zu vermeiden

Achtung

Die Crimphöhe sollte regelmäßig durch Fachpersonal der Qualitätskontrolle überprüft und gegebenenfalls wie nachfolgend beschrieben eingestellt werden.

1. Entfernen Sie die Schaftschraube **1** mit einem Schraubendreher.
2. Wenn die Stellscheibe **2** gegen den Uhrzeigersinn (+) gedreht wird, wird eine höhere Crimpkraft und eine kleinere Crimphöhe erreicht.
3. Wird die Stellscheibe im Uhrzeigersinn (-) gedreht, so erhält man eine geringere Crimpkraft und somit eine größere Crimphöhe. Die Nachjustierung der Handkraft sollte 180 N nicht überschreiten.
4. Durch Verwendung der Anschraubbohrung **3** kann eine Veränderung der Crimpkraft um nur eine halbe Kerbe erreicht werden. Dadurch ist eine sehr feinfühligere Verstellung der Crimpkraft möglich.
5. Schaftschraube einsetzen
6. Vor Benutzung der Zange ist darauf zu achten, dass die Stellscheibe ordnungsgemäß durch die Schaftschraube gesichert ist.



7. Garantie

Die Crimp- Systemzange unterliegt einer sorgfältigen Qualitätskontrolle. Es gelten die allgemeinen Garantiebestimmungen.

8. Wartung und Instandhaltung

Die Crimp-Systemzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind 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. Der Festsitz der Schaftschraube zur Sicherung der Stellscheibe ist zu prüfen. Die Instandhaltung der Zange sollte beim Hersteller erfolgen.
