

Bedienungsanleitung Artikel-Nr. SF-Z0014 Pneumatische Crimpzange für gedrehte Kontakte

Allgemeines

Das pneumatische Crimpwerkzeug SF-Z0014 dient zum Crimpen der nebenstehend gelisteten gedrehten Crimpkontakte von Coninvers. Die Crimpzangeneinstellungen wurden unter Beachtung der in der DIN EN 60352-2 genannten Abzugskräfte sowie unter Verwendung einer Referenzlitze ermittelt. **Je nach verwendeter Litze können die erforderlichen Crimpzangeneinstellungen von den genannten Werten abweichen.**

Druckluftanschluss

- Zum Betrieb der pneumatischen Crimpzange ist **Druckluftversorgung mit 5,5 bis 8,3 bar** erforderlich. **Wir empfehlen die Verwendung von gefilterter und geölter Druckluft** (gefiltertes Öl ohne Additive, Viskosität SAE 10 oder dünnflüssiger, 1 bis 3 Tropfen pro Minute.)

Einstellen der Crimpparameter

- Der Crimpkopf muss auf der Crimpzange befestigt sein.
- Für den zu vercrimpenden Kontakt den entsprechenden Positionierer mit Markierung **D, E** oder **F** verwenden (siehe Tabelle unten und Einstellmatrix). Einstellparameter für Positionierer und Exzenter aus der Einstellmatrix entnehmen.
- Die Exzentereinstellung (Crimptiefe der Crimpdorne) wird durch Herausziehen und Drehen des stirnseitigen roten Einstellknopfes vorgenommen und an der seitlichen Skala abgelesen. **Da die Einstellskala nicht ausreichend genau abgelesen werden kann, empfehlen wir zur exakten Einstellung die Verwendung maßhaltiger Prüfstifte** (siehe Einstellparameter Exzenter [mm]). Dazu den roten Einstellknopf so einstellen, dass sich der Prüfstift ohne Spiel zwischen den Crimpdornen bewegen lässt. **Achtung: Nicht die Prüfstifte crimpen.**
- Crimpkontakt in die Crimpstelle bis zum Anschlag einlegen. Durch den Positionierer wird der Crimpkontakt exakt positioniert.
- Das vorbereitete Kabel in den in der Zange befindlichen Crimpkontakt bis zum Anschlag einführen und den Auslösehebel betätigen. Nach erfolgter Crimpung geht der Auslösehebel automatisch in seine Ausgangsposition zurück.
- Den vercrimperten Kontakt aus der Zange entnehmen.



Wartung und Instandhaltung

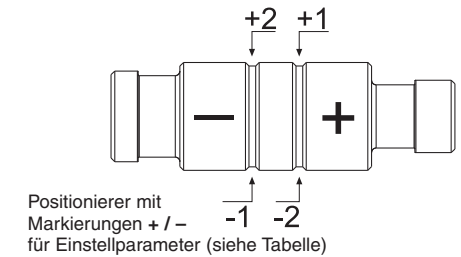
Die Crimpzange muss vor Arbeitsbeginn in einem ordnungsgemäßen und sauberen Zustand sein. Crimprückstände sind aus den Crimpbacken, dem Crimpkopf und Positionierer zu entfernen. Die Gelenke sind regelmäßig mit leichtem Maschinenöl zu ölen und vor Verschmutzung zu schützen. Es ist darauf zu achten, dass alle Bolzen durch Sicherungsringe gesichert sind. **Reparaturen an der Crimpzange sind grundsätzlich nur vom Hersteller vorzunehmen.**

Art.-Nr.	Beschreibung
SF-Z0014	Crimpzange pneumatisch für gedrehte Crimpkontakte, Litzenquerschnitt 4,0 mm ² bis 10,0 mm ²
SF-Z0003	Crimpkopf für Crimpzange SF-Z0014
SF-Z0011	Positionierer für Anbau- (Geräte-) steckverbinder ConPower P30 / P70, markiert mit "D"
SF-Z0012	Positionierer für Kabel- und Kupplungssteckverbinder ConPower P30, markiert mit "E"
SF-Z0013	Positionierer für Kabel- und Kupplungssteckverbinder ConPower P70, markiert mit "F"

1514210

Einstellungen für ConPower P30 / P70 Leistungssteckverbinder

Verwendung des Positionierers: Einstellparameter aus der Tabelle entnehmen. Die Angaben entsprechen der Markierung +/- sowie der Raststellung am Positionierer. Die Seite + oder - in den Crimpkopf einführen. Die angegebene Ziffer beschreibt die erste (1) bzw. die zweite (2) Raststellung. Den Positionierer nicht bis zum Anschlag in den Crimpkopf einführen.



Einstellmatrix für ConPower P30 (M23 Serie SF) Gerätesteckverbinder, Stift-Crimpkontakte

Typ-Nr. Kontakt	Steck-Ø [mm]		Querschnitt [mm ²]	Gesamtlänge [mm]	Litzen-einführ-Ø [mm]	Litzenab-isolierlänge [mm]	Art.-Nr. Positionierer	Einstellparameter	
	Stift	Buchse						Positionierer	Exzenter [mm]
SF-7MP2000	2		4,0	25,2	2,85	8	SF-Z0011	+1	1,67

Einstellmatrix für ConPower P30 (M23 Serie SF) Kabel- und Kupplungssteckverbinder, Buchsen-/Stift-Crimpkontakte

Typ-Nr. Kontakt	Steck-Ø [mm]		Querschnitt [mm ²]	Gesamtlänge [mm]	Litzen-einführ-Ø [mm]	Litzenab-isolierlänge [mm]	Art.-Nr. Positionierer	Einstellparameter	
	Stift	Buchse						Positionierer	Exzenter [mm]
SF-7MP2000	2		4,0	25,2	2,85	8	SF-Z0012	-2	1,67
SF-7MS2000		2	4,0	25,5	4,5	8	SF-Z0012	-2	1,67

Einstellmatrix für ConPower P70 (M40 Serie SM) Gerätesteckverbinder, Stift-Crimpkontakte

Typ-Nr. Kontakt	Steck-Ø [mm]		Querschnitt [mm ²]	Gesamtlänge [mm]	Litzen-einführ-Ø [mm]	Litzenab-isolierlänge [mm]	Art.-Nr. Positionierer	Einstellparameter	
	Stift	Buchse						Positionierer	Exzenter [mm]
SF-7MP2000	2		4,0	25,2	2,85	8	SF-Z0011	+1	1,67
SM-36KP002	3,6		4,0	35,8	2,85	7	SF-Z0011	-1	2,15
SM-36KP003	3,6		4,0	35,8	3,6	12	SF-Z0011	-1	2,15
SM-36KP003	3,6		6,0	35,8	3,6	12	SF-Z0011	-1	2,25
SM-36KP004	3,6		6,0	35,8	4,5	12	SF-Z0011	-1	2,67
SM-36KP004	3,6		10,0	35,8	4,5	12	SF-Z0011	-1	3,00

Einstellmatrix für ConPower P70 (M40 Serie SM) Kabel- und Kupplungssteckverbinder, Buchsen-/Stift-Crimpkontakte

Typ-Nr. Kontakt	Steck-Ø [mm]		Querschnitt [mm ²]	Gesamtlänge [mm]	Litzen-einführ-Ø [mm]	Litzenab-isolierlänge [mm]	Art.-Nr. Positionierer	Einstellparameter	
	Stift	Buchse						Positionierer	Exzenter [mm]
SF-7MS2000		2	4,0	25,5	4,5	8	SF-Z0013	+2	1,67
SM-20KP008	2		4,0	37,4	4,5	8	SF-Z0013	+2	1,67
SM-36KS002		3,6	4,0	36,95	4,5	10	SF-Z0013	-2	2,15
SM-36KS003		3,6	4,0	36,95	5,4	10	SF-Z0013	-2	2,15
SM-36KS003		3,6	6,0	36,95	5,4	10	SF-Z0013	-2	2,25
SM-36KS004		3,6	6,0	36,95	6,4	10	SF-Z0013	-2	2,67
SM-36KS004		3,6	10,0	36,95	6,4	10	SF-Z0013	-2	3,00
SM-36KP006	3,6		4,0	49,7	4,5	10	SF-Z0013	-2	2,15
SM-36KP007	3,6		6,0	49,7	6,4	10	SF-Z0013	-2	2,67
SM-36KP007	3,6		10,0	49,7	6,4	10	SF-Z0013	-2	3,00
SM-36KP008	3,6		4,0	49,7	5,4	10	SF-Z0013	-2	2,15
SM-36KP008	3,6		6,0	49,7	5,4	10	SF-Z0013	-2	2,25