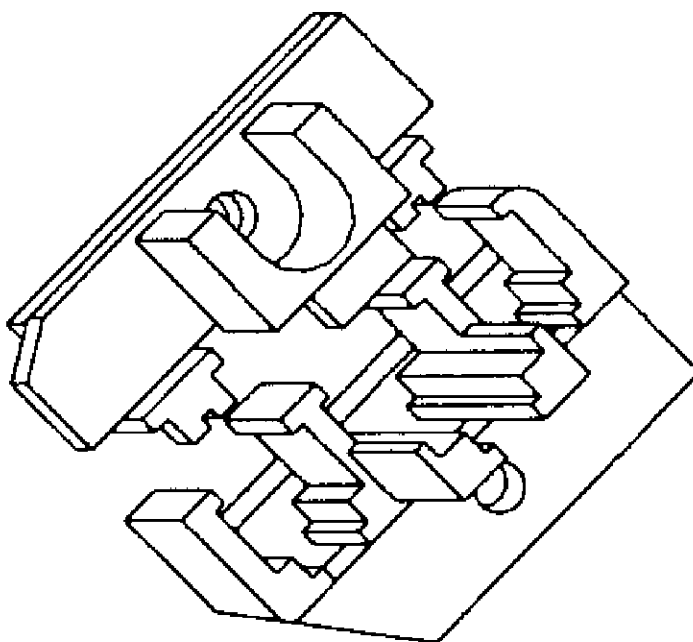


AMP**Instruction Sheet****ERGOCRIMP****Matrize****PN 539 676-2****Instruction Sheet****ERGOCRIMP****Die****P/N 539 676-2****AMP**

411-18151
21 Jun 99 HN
Rev. A



1 Hinweise zum Inhalt dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der ERGOCRIMP **Matrize PN 539 676-2** für den Einsatz in der ERGOCRIMP **Basis Handzange PN 539 635-1** sowie erforderliche Wartungsmaßnahmen.

Für Informationen, die nicht in dieser Anleitung enthalten sind sowie zur Technischen Unterstützung, wenden Sie sich bitte direkt an:

AMP Deutschland GmbH
Abtlg. Kundendienst
AMPèrestraße 12-14
64625 Bensheim

1 Notes to the Contents of this Manual

*This IS describes the use and the operation of the ERGOCRIMP **Die P/N 539 676-2** for the ERGO-CRIMP **basis hand tool P/N 539 635-1** as well as necessary maintenance measures.*

For further information, not included in this IS, and for technical assistance please contact:

AMP Deutschland GmbH
Abtlg. Kundendienst
AMPèrestraße 12-14
64625 Bensheim

2 Verwendungszweck

Mit dieser AMP ERGOCRIMP Matrize können folgende AMP-Crimpkontakte verarbeitet werden:

Kontakttyp:

Modular Plug

HINWEIS

Die ERGOCRIMP Crimp-Handzange ist für die Aufnahme verschiedener Crimpmatrizen ausgelegt. Kontaktieren Sie den AMP-Kundendienst bezüglich der Verfügbarkeit von Crimpmatrizen für spezielle Anwendungen.

HINWEIS

Alle Abmessungen in dieser Betriebsanleitung werden in Millimeter 'mm' angegeben. Die abgebildeten Komponenten sind nicht maßstabsgetreu dargestellt.

HINWEIS ZUR ANWENDUNG

Kumulative traumatische Beschwerden können die Folge einer dauerhaften Anwendung von Handzangen sein. AMP Handzangen sind für gelegentliche Anwendungen und geringe Stückzahlen vorgesehen. Für den gesteigerten Bedarf bzw. für die Produktion bietet AMP eine große Auswahl entsprechender Werkzeuge.

HINWEIS

Die Werkzeuge sind ausschließlich für den hier beschriebenen Zweck zu verwenden!

2 Application

This AMP ERGOCRIMP Die is suitable to crimp the following AMP crimp contacts:

Contact Type:

Modular Plug

NOTE

The ERGOCRIMP Hand Tool has been designed to accommodate different crimp die sets. For availability of die sets for special applications please contact the AMP Field Service.

NOTE

Dimensions on this sheet are in millimeters "mm". Figures and illustrations are not drawn to scale.

PROPER USE GUIDELINES

Cumulative Trauma Disorders can result from a prolonged use of manually powered hand tools. AMP hand tools are intended for occasional use and low volume applications. For extended use or production operations, AMP offers a wide selection of powered application equipment.

NOTE

The tool may only be used for the described purpose.

Matrizenpaar PN Die assembly Part number	Kontakt Serie Contact family	Polzahl No. of Positions
539676-2	Modular Plug	4
		6
		8

Bild / Figure 1

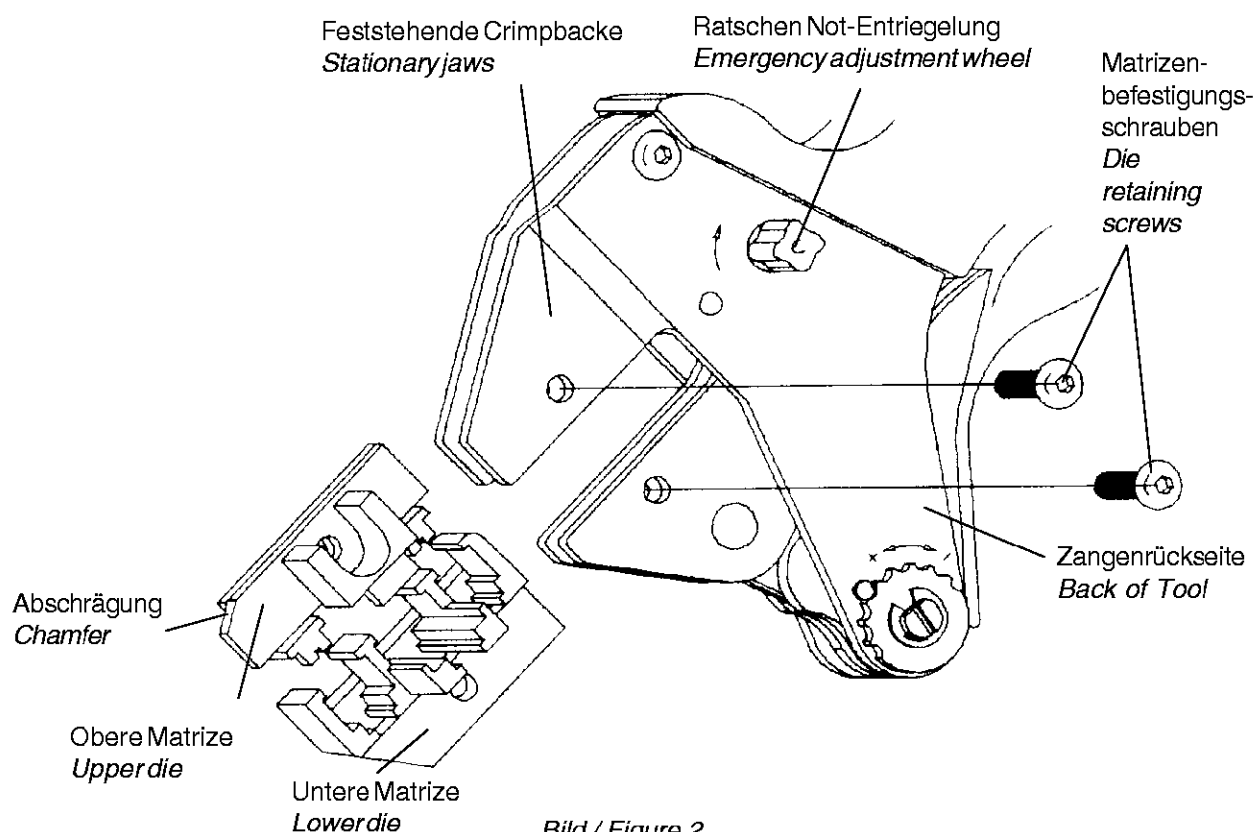
3 Matrizen, Ein- und Ausbau**3 Die Installation and removal**

Bild / Figure 2

Matrizen - Einbau

1. Öffnen Sie die Zangengriffe und entfernen Sie die beiden Befestigungsschrauben aus den Crimpbacken.
2. Positionieren Sie die Crimper-Matrize in die feststehende Crimpbacke, so daß die Abschrägung nach außen zeigt.
3. Drehen Sie eine Matrizen-Befestigungsschraube (M4x11) durch Backe und Matrize, ziehen Sie aber die Schraube noch nicht fest.
4. Positionieren Sie die untere Matrize in der beweglichen Crimpbacke der Handzange. Drehen Sie eine Matrizen-Befestigungsschraube (M4x10) durch Backe und Matrize, ziehen Sie die Schraube aber noch nicht fest.

HINWEIS

Der Ratschenmechanismus der Handzange besitzt Raststufen, die beim Schließen der Zangengriffe sieben hörbare 'Klicks' ergeben. Beim sechsten (6.) 'Klick' wird der Ratschenmechanismus ausgelöst (geöffnet).

Die - Installation

1. Open the tool handles and remove the two die retaining screws from the tool jaws.
2. Move the crimper die, with the chamfer facing the front of the stationary jaws.
3. Insert a die retention screw (M4x11) through the jaw and die and tighten the screw so that the die is held in place, but do not tighten the screw completely at this point.
4. Place the lower die in the moving jaw of the tool frame. Install a die retention screw (M4x10) through the jaw and die and tighten the screw so that the die is held in place, but do not tighten the screw completely at this point.

NOTE

The ERGOCRIMP tool ratchet has detents that are audible as seven "clicks" as the handles are closed. The ratchet releases on the sixth "click".

5. Drücken Sie die Zangengriffe langsam zusammen, so daß die Matrizen aneinandergefügt und ausgerichtet werden. Drücken Sie die Zangengriffe bis zum fünften (5.) 'Klick' zusammen und ziehen Sie dann die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben fest.

Matrizen - Ausbau

1. Für den Ausbau des Matrizensatzes schließen Sie die Zange bis der Ratschenmechanismus auslöst und die Zangengriffe (ganz) öffnen. Lösen und entfernen Sie die beiden Matrizen-Befestigungsschrauben und schieben Sie die Matrizen aus den Crimpbacken.

4 Crimpverfahren

Wählen Sie einen passenden Kontakt, und bestimmen Sie die korrekte Kontaktaufnahme entsprechend der Markierungen (Leistungsgröße) auf der Zange. Verfahren Sie nun wie folgt:

1. Halten Sie die Crimpzange so, daß die Rückseite der Zange (Leistungsseite) zu Ihnen zeigt. Drücken Sie die Zangengriffe zusammen und lassen Sie die Zange vollständig öffnen.
2. Halten Sie den Kontakt im Kontaktierbereich fest und schieben Sie ihn von der Zangenvorderseite in die Zange.
3. Halten Sie den Kontakt in Position und drücken Sie die Zangengriffe soweit zusammen, bis der Ratschenmechanismus entsprechend verriegelt und der Kontakt in der Zange gehalten wird.
4. Führen Sie die abisolierte Leitung in den Kontakt ein.
5. Halten Sie die Leitung in dieser Stellung und drücken Sie die Zangengriffe zusammen, bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet. Lassen Sie die Zange vollständig öffnen und entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt.

5. *Slowly close the tool handles, allowing the dies to mate and/or align. Continue closing the tool handles until the ratchet makes the fifth "click," then tighten both die retention screws until snug.*

Die - removal

1. *To remove the die assembly, close the tool handles until the ratchet releases, and allow the handles to open fully. Loosen and remove the die retention screws and slide the dies out of the tool jaws.*

4 Crimping procedure

Choose a fitting contact and identify the appropriate crimp section according to the wire size marking on the tool. Refer to Figure 2 and proceed as follows:

1. *Hold the tool so that the back (wire side) is facing you. Squeeze tool handles together and allow them to open fully.*
2. *Holding the contact by the mating end, insert the contact through the front of the tool and into the appropriate crimp section.*
3. *Hold the contact in position and squeeze the tool handles together until ratchet engages sufficiently to hold the contact in position.*
4. *Insert stripped wire into the contact.*
5. *Holding the wire in place, squeeze tool handles together until ratchet releases. Allow tool handles to open and remove crimped contact.*

5 Wartung, Instandhaltung

5.1 Tägliche Wartung

Zur täglichen Wartung sind folgende Schritte durchzuführen:

1. Entfernen Sie vom Werkzeug Staub, Feuchtigkeit und andere Rückstände mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen das Werkzeug beschädigt werden könnte.
2. Stellen Sie sicher, daß der Lagerbolzen eingesetzt und durch die Sicherungsscheibe gehalten wird und die Schaftschraube zur Sicherung des Einstellrades fest ist.
3. Versetzen Sie alle Stifte, Drehpunkte und Lageroberflächen mit einem dünnen Ölfilm eines guten SAE 20 Motoröls. Ölen Sie aber nicht übermäßig.
4. Wird die Handzange nicht benötigt, dann schließen Sie die Zangengriffe und lagern die Zange sauber und trocken.

5 Maintenance / Inspection

5.1 Daily Maintenance

AMP recommends that operators of the tool be made aware of the following steps of daily maintenance:

1. *Remove dust, moisture, and any other contaminants from the tool with a clean, soft brush, or a clean, soft, lint-free cloth. Do NOT use hard or abrasive objects that could damage the tool.*
2. *Make certain that the pivot pins are in place and that they are secured with retaining plate and that locking screw of the adjustment wheel is tight.*
3. *All pins, pivot points, and bearing surfaces should be protected with a thin coat of any good SAE No. 20 motor oil. Do not oil excessively.*
4. *When the tool is not in use, keep handles closed to prevent objects from becoming lodged in the crimping jaws. Store the tool in a clean, dry area.*

5.2 Periodische Überprüfung

Eine Überprüfung der Crimpzange sollte durch qualifiziertes Personal regelmäßig (je nach Nutzung) durchgeführt und aufgezeichnet werden.

1. Entfernen Sie jegliche Schmiermittel und Rückstände, indem Sie die Handzange (Griffe teilweise geschlossen) in ein Fett-Lösemittel eintauchen, das Farbe und Kunststoffe nicht angreift.
2. Stellen Sie sicher, daß alle Lagerbolzen eingesetzt und durch Sicherungsscheiben gehalten werden.
3. Schließen Sie die Zangengriffe bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet, und lassen Sie die Zangengriffe frei öffnen. Öffnen die Griffe nicht schnell und vollständig, dann ist die Feder beschädigt und muß ersetzt werden.
4. Überprüfen Sie die Zange auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpbacken und Drehzapfen.

5.2 Periodic Inspection

Regular inspections of the tool should be performed by quality control personnel. A record of scheduled inspections should remain with the tool or be supplied to supervisory personnel responsible for the tool. Inspection frequency should be based upon amount of usage, working conditions, operator training and skill and established company standards.

1. *Remove all lubrication and accumulated film by immersing the tool (handles partially closed) in a suitable commercial degreaser that will not affect paint or plastic material.*
2. *Make certain that all pivot pins are in place and secured with retaining plates.*
3. *Close tool handles until ratchet releases and then allow them to open freely. If they do not open quickly and fully, the spring is defective and must be replaced.*
4. *Inspect the tool frame for wear or damage, paying particular attention to the tool jaws and pivot points.*

Stückliste der Einzelteile ohne Matrice**Part list of the single parts without dies**

Position Item	Best. Nr. Part No.	Beschreibung Description	Menge Quantity
1	8-539634-5	Schraube M4x11 <i>Screw M4x11</i>	1
2	0-519151-9	Schraube M4x10 <i>Screw M4x10</i>	1
3	1-744002-8	Instruction Sheet 411-18151	1

Данный компонент на территории Российской Федерации

Вы можете приобрести в компании MosChip.

Для оперативного оформления запроса Вам необходимо перейти по данной ссылке:

<http://moschip.ru/get-element>

Вы можете разместить у нас заказ для любого Вашего проекта, будь то серийное производство или разработка единичного прибора.

В нашем ассортименте представлены ведущие мировые производители активных и пассивных электронных компонентов.

Нашей специализацией является поставка электронной компонентной базы двойного назначения, продукции таких производителей как XILINX, Intel (ex.ALTERA), Vicor, Microchip, Texas Instruments, Analog Devices, Mini-Circuits, Amphenol, Glenair.

Сотрудничество с глобальными дистрибьюторами электронных компонентов, предоставляет возможность заказывать и получать с международных складов практически любой перечень компонентов в оптимальные для Вас сроки.

На всех этапах разработки и производства наши партнеры могут получить квалифицированную поддержку опытных инженеров.

Система менеджмента качества компании отвечает требованиям в соответствии с ГОСТ Р ИСО 9001, ГОСТ РВ 0015-002 и ЭС РД 009

Офис по работе с юридическими лицами:

105318, г.Москва, ул.Щербаковская д.3, офис 1107, 1118, ДЦ «Щербаковский»

Телефон: +7 495 668-12-70 (многоканальный)

Факс: +7 495 668-12-70 (доб.304)

E-mail: info@moschip.ru

Skype отдела продаж:

moschip.ru

moschip.ru_4

moschip.ru_6

moschip.ru_9