



EINSTELLVERFAHREN (HANDPRESSKRAFT)

- Presskraft so einstellen, wie sie in der Beschreibung angegeben wird.
- Falls eine Neueinstellung erforderlich ist:
 - Abdeckung des Einstellrades entfernen. Imbusschraube mithilfe eines Imbusschlüssels (2 mm) lösen.
 - Einstellrad mit einem Schraubenzieher auf die nächst höhere Position drehen (ungerade Zahlen sind im Uhrzeigersinn angeordnet, gerade dagegen).
 - Bsp.:** Wenn das Einstellrad auf 5 steht und auf eine höhere Position gestellt werden muss, Einstellrad im Uhrzeigersinn bis 6 drehen. Wird aber Position 7 verlangt, Einstellrad gegen den Uhrzeigersinn weiterdrehen.
 - Imbusschraube wieder einsetzen und anziehen.
 - Presskraft überprüfen und bei Bedarf Schritt 2 wiederholen.
 - Abdeckung des Einstellrades wieder aufsetzen.
- Wenn die Einstellungen und die unten stehenden Vorgaben eingehalten werden, hat die Handzange eine Lebensdauer von mindestens 50000 Verpresszyklen; danach sollte die Zange ersetzt werden.



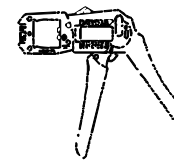
CALIBRATION PROCEDURE (HANDLE FORCE)

- Operating force should be set at point shown (see specification).
- Should adjustment be necessary then:
 - Remove adjuster cover (if fitted) and loosen and remove allen grub screw using a 2mm AF allen wrench.
 - Using a screwdriver turn the numbered adjustment wheel to the next highest number (the uneven numbers are in a clockwise direction and the even numbers anticlockwise).
 - e.g.** Assuming the tool is set at No. 5 then to increase the pre-load turn wheel clockwise until the 6th position is located over the tapped hole. If it is necessary to move to the 7th position, then the wheel should be turned anticlockwise until the 7th position is over the tapped hole.
 - Refit allen grub screw and tighten.
 - Re-check operating forces as in 1, and repeat step 2, if necessary.
 - Refit adjuster cover (if fitted).
- If adjuster is at maximum and operating force measurement is below that as specified, then the tool has completed its useful working life i.e. minimum 50,000 crimp cycles, and the tool should be replaced.



PROCEDURE DE CALIBRAGE

- La force d'utilisation doit être réglée (voir spécification) au point indiqué.
- Déroulement du réglage:
 - Défaire les deux flasques plastiques, ôter la vis de blocage avec une clé allen de 2 mm.
 - Utiliser un tournevis pour ajuster la roue sur un autre numéro.
 - Attention:** les numéros impairs sont positionnés dans le sens inverse.
 - Par exemple:** Si la pince est réglée sur 5, pour passer à 6, tourner le roue dans le sens horaire jusqu'au cran 6. Si le réglage n'est pas suffisant pour passer à 7, tourner la roue dans le sens inverse jusqu'au cran 7.
 - Resserrer la vis de blocage.
 - Remonter les 2 flasques.
 - Refit adjuster cover (if fitted).
- Si le réglage est au maximum, et si la force est inférieure à la specific, la pince doit être changée. (durée de vie donnée pour environ 50000 cycles).



69008-1150



HANDZANGE BESCHREIBUNG

Parallelkrimpzange für Verpresseinätze für Telekom- Steckverbinder.

HAUPTMERKMALE

- Verpresst die Molex Stecker mit entsprechendem Verpresseinsatz. Produkt (lose) 87031, 87522, 90075, 95043
- Entwickelt für die Erstellung von Prototypen, kleinen Stückzahlen und zu Reparaturzwecken.
- Auswechselbare Verpresseinsätze:
 - 87031- 4x4: 69008-1115
 - 87031- 6x6: 69008-1119
 - 87031- 6x4: 69008-1118
 - 87522: 69008-1107
 - 90075- 4x4: 69008-1125
 - 90075- 6x4: 69008-1126
 - 90075- 8x8: 69008-1129
 - 95043- 8ckt Ø5,4: 69008-1101
 - 95043- 8ckt Ø6: 69008-1105

SPEZIFIKATION

Maße: 200mm x 150mm x 50mm
Gewicht: 0,5kg

Verpressspezifikation
(siehe auch die Produktspezifikation)



HANDTOOL DESCRIPTION

Parallel action hand tool for Telecom plug die sets.

FEATURES

- Terminates Molex Connectors with appropriate die set. Product (loose piece) 87031, 87522, 90075, 95043
- Designed for prototype, small batch and field repair applications.
- Available die set:
 - 87031- 4x4: 69008-1115
 - 87031- 6x6: 69008-1119
 - 87031- 6x4: 69008-1118
 - 87522: 69008-1107
 - 90075- 4x4: 69008-1125
 - 90075- 6x4: 69008-1126
 - 90075- 8x8: 69008-1129
 - 95043- 8ckt Ø5,4: 69008-1101
 - 95043- 8ckt Ø6: 69008-1105

SPECIFICATION

Size: 200mm x 150mm x 50mm
Weight: 0.5kg

Crimp Specification
(see also product specification)



PINCE MANUELLE DESCRIPTION

Pince a deplacement parallele avec kit d' outillage pour telecom plug.

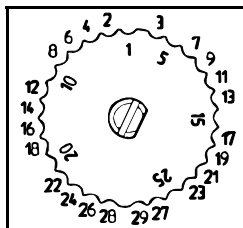
CARACTERISTIQUES

- Raccorde des connecteurs Molex avec la pince qui convient. Produit (pièce en vrac) 87031, 87522, 90075, 95043
- Designée pour prototype, petite production et travaux de maintenance.
- Remplacement kit d'outillage:
 - 87031- 4x4: 69008-1115
 - 87031- 6x6: 69008-1119
 - 87031- 6x4: 69008-1118
 - 87522: 69008-1107
 - 90075- 4x4: 69008-1125
 - 90075- 6x4: 69008-1126
 - 90075- 8x8: 69008-1129
 - 95043- 8ckt Ø5,4: 69008-1101
 - 95043- 8ckt Ø6: 69008-1105

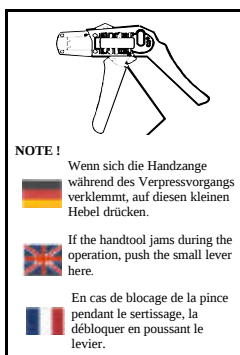
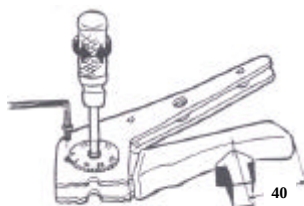
SPECIFICATION

Taille: 200mm x 150mm x 50mm
Poids: 0,5kg

Spécifications de sertissage
(voir aussi les spécifications des produits)



EINSTELLRAD/ ADJUSTMENT WHEEL/ ROUE



NOTE !

Wenn sich die Handzange während des Verpressvorgangs verklemmt, auf diesen kleinen Hebel drücken.

If the handtool jams during the operation, push the small lever here.

En cas de blocage de la pince pendant le sertissage, la débloquent en poussant le levier.



VERARBEITUNGS- ANLEITUNG

1. Abisoliertes Kabel in den Steckverbinder einführen.
2. Steckverbinder mit Kabel in die Handzange einführen.
3. Stecker bis zum Anschlag in das Verpresswerkzeug einführen. Griffe der Handzange bis zum Ratschenendpunkt zusammendrücken, so dass sich die Griffe automatisch wieder öffnen.
4. Griffe wieder loslassen.
5. Angeschlagener Kabelbaum aus dem Werkzeug entfernen.

WARTUNGS- UND PFLEGEANLEITUNG

1. Die 5 Schrauben vom Plastikgehäuse der Griffe entfernen.
2. Plastikgehäuse vom Metallrahmen abnehmen.
3. Alle beweglichen Teile mit SAE 20 Öl (oder gleichwertigem) leicht einölen und jegliche Schmutzpartikel entfernen.
4. Beide Federn auf Beschädigung oder Abnutzung untersuchen und wenn nötig ersetzen.

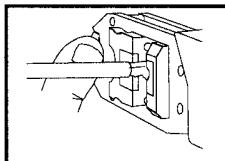
EINPASSEN DES VERPRESSEINSATZES

1. Verpresseinsatz völlig schließen.
2. Verpresseinsatz in die Handzange einführen. Griffe zusammendrücken, so dass die Schraube in den Haken einrastet.
3. Feststellschraube festziehen, um den Verpresseinsatz in der Handzange zu befestigen.
4. Falls Ersatzschrauben benötigt werden, folgende Teilenummern angeben:
nicht abgeschirmt: 69008-1152
abgeschirmt: 69008-1151
Zur Erkennung der Schraube Warnhinweis beachten.



OPERATION PROCEDURE

1. Push stripped cable into plug.
2. Slide connector fully forward into the tool so the end stop can be felt. Then operate handtool lever until handles are fully closed and ratchet release actuates.
3. Release handles.
4. Gently pull assembly from the set.



MAINTENANCE PROCEDURE

1. Remove the 5 cover screws.
2. Remove plastic handles from metal tool frame by pulling apart.
3. Clean and remove all foreign matter.
4. Lightly oil all moving parts using SAE 20 oil or deterioration and replace if necessary.

FITTING THE SET

1. Close the set fully.
2. Slide the set into handtool. Pull handle to allow the screw in the die set to engage into pusher bar.
3. Use retaining screw supplied to secure the die set into the handtool.
4. If replacement adapter screws are required, then use part numbers as follows:
non-shielded: 69008-1152
shielded: 69008-1151
See caution note for visual identification.



UTILISATION

1. Introduire le câble nudé dans le connecteur.
2. Introduire le connecteur dans la pince.
3. Maintenir le câble en pression dans la machoire et presser le levier du pistolet à fond.
4. Relâcher la pince.
5. Retirer le connecteur de la pince.

MAINTENANCE

1. Défaire les 5 vis de fixation du carter.
2. Déolidariser les 2 flasques plastiques du pistolet.
3. Essuyer et enlever toute matière étrangère.
4. Huiler les pièces en mouvement avec de l'huile SAE 20.
5. Vérifier le bon état des 2 ressorts, sinon les remplacer.

FIXATION DE LA MACHOIRE

1. Fermer la machoire complètement.
2. Glisser la machoire dans son emplacement en fermant la pince pour permettre l'emprisonnement de la vis de la machoire supérieure dans la partie mobile de la pince.
3. Serrer la vis molletée pour fixer la machoire dans son emplacement.
4. Il existe 2 types de vis molletée:
non-blindée: 69008-1152
blindée: 69008-1151



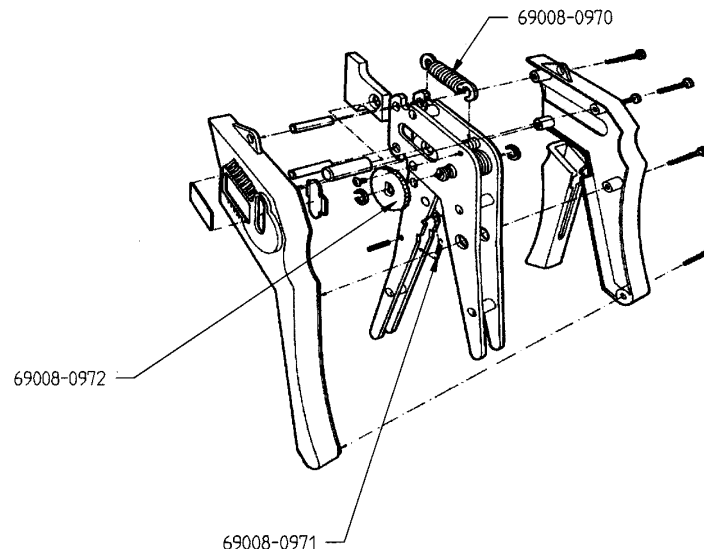
EMPFOHLENE ERSATZTEILE DER PARALLELKRIMPZANGE DER SERIE 69008



SPARE PARTS RECOMMENDATION PARALLEL ACTION HAND TOOLS 69008 SERIES



PIECES DETACHEES A APPROVISIONNER POUR LA MAINTENANCE DU CORPS DE PINCE SERIE



	BESCHREIBUNG	DESCRIPTION	DESCRIPTION
69008-0970	Hauptfeder	Main spring	Ressort de rappel
69008-0971	Sperrradfeder	Ratchet spring	Ressort cliquet
69008-0972	Justierad	Adjuster wheel	Roue de réglage

WARNUNG

Diese Hanzange ist nicht zur Produktion von hohen Stückzahlen geeignet. Nur für kleine Stückzahlen verwenden!

Bitte setzen Sie sich mit dem Kundenservice von Molex in Verbindung, wenn Sie ein Werkzeug für höhere Stückzahlen benötigen.

Bitte darauf achten, dass kein Öl oder Fett mit dem Steckverbinder in Berührung kommt.

WARNING

Due to the high force required to terminate, this tool is designed for very low quantity usage.

Please contact Molex Customer Service if a large production assembly tool is required.

Do not allow any oil or grease to come into contact with the connector.

ATTENTION

Les efforts de raccordement étant très importants, cet outil n'est destiné que pour de très faibles quantités.

Contacter Molex Service Client pour des volumes importants.

Ne jamais mettre d'huile ou de graisse dans les outils de raccordement.

WARNUNG

1. Schraube nur bei einem Verpresseinsatz für Steckverbinder verwenden.
2. Schraube nur bei einem Normverpresseinsatz des Telekommunikationsbereichs verwenden.

CAUTION

1. To be used on shielded plug die sets only.
2. To be used on standard telecom die sets only.

AVERTISSEMENT

1. Vis utiliser uniquement avec les machoires pour plug blindé.
2. Vis utiliser uniquement avec les machoires pour plug standard.

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