



Utensili Crimpatura Connettori Multipolari

 **RENNSTEIG**

MicroCrimp 8.78



Indice

Informazioni Generali	3
Istruzioni per l'uso	4
Scambio di localizzatore	4
Regolazione della dimensione di crimpatura	5
Test con calibro della spina da 2,0mm	6
Assistenza e manutenzione	6
Impostazioni di crimpatura per contatti ST485	7

Informazioni Generali

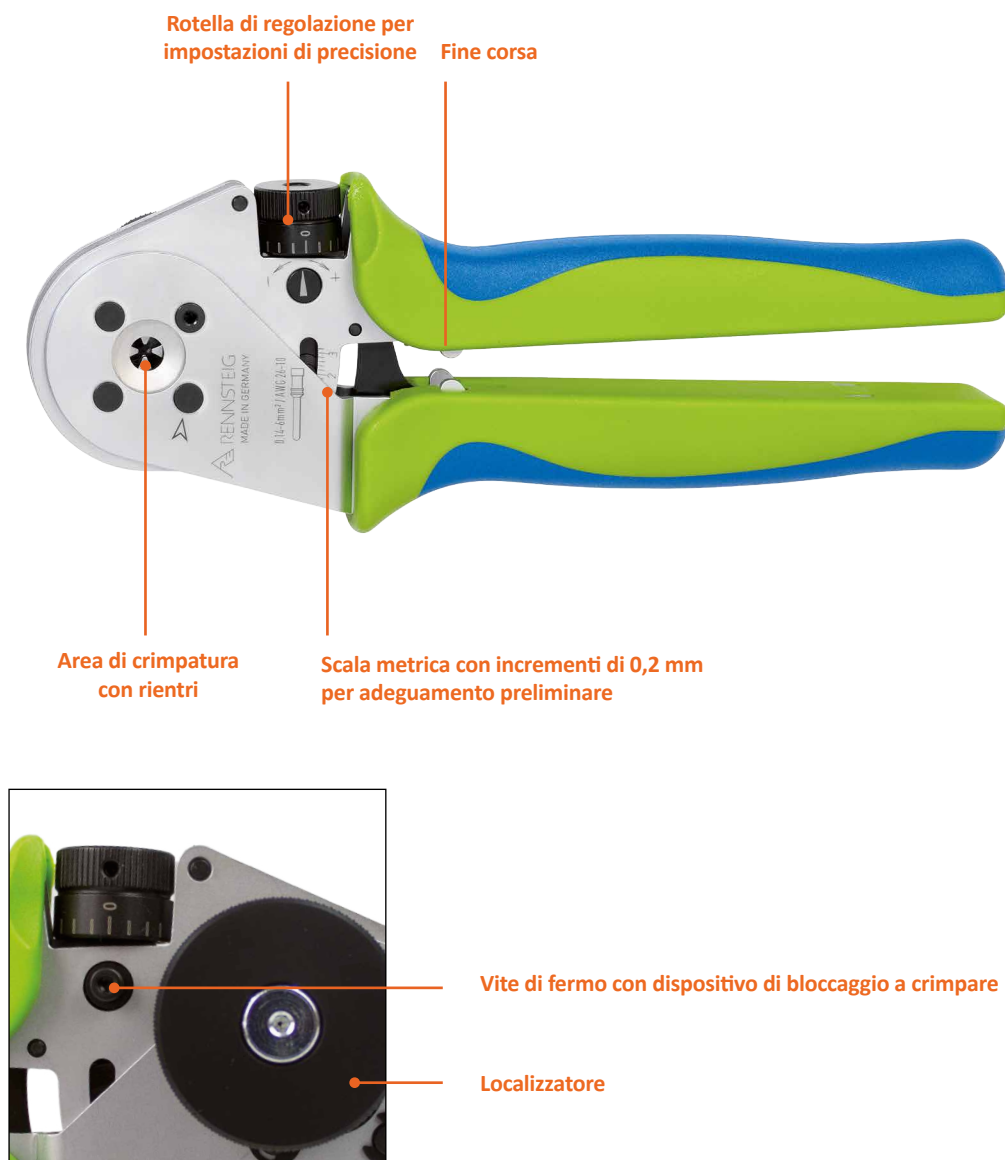
Utensile per crimpatura 4/8 MicroCrimp 8.78

P/N 8780 0004 61

Sezione trasversale 0,14 – 6,0 mm² (AWG 26 – 10)

Lo strumento di crimpatura a quattro rientri consiste in un paio di pinze portatili, fabbricate con le più recenti tecnologie e conformi alle norme generali di sicurezza. Le pinze dovrebbero essere usate solo in condizioni di lavoro appropriate ed. Utilizzate per la crimpatura di contatti maschi e femmina con sezioni trasversali di 0.14-6.0mm ed esclusivamente per lo scopo stabilito come descritto in questo manuale.

Qualsiasi utilizzo non conforme allo scopo previsto è considerato improprio e potrebbe causare danni allo strumento. Rennsteig non si assume alcuna responsabilità per tali danni.



Messaggi di allarme

Sono state utilizzate icone per evidenziare alcuni passaggi. Si prega di seguire le istruzioni ed agire con maggiore cautela in questi casi particolari. Si prega di mettere a conoscenza a tutti gli utenti o al personale tecnico che gestisce gli strumenti tutte le informazioni di sicurezza.



PRUDENZA!

Questa sezione avverte il lettore circa potenziali situazioni di pericolo che possono portare a minori o moderate lesioni fisiche e/o danni alla proprietà.

Istruzioni per l'uso

- Allentare la vite di arresto.
- Cercare le impostazioni delle dimensioni di crimpatura appropriate nella matrice inclusa.
- Regolare le dimensioni della crimpatura (profondità dei rientri) usando la rotella di regolazione.
- Fissare la regolazione della pinza usando la vite di arresto.
- Sollevare e ruotare il localizzatore nella posizione desiderata secondo la matrice.
- Inserire il cavo predisposto nel contatto per essere crimpato.
- Posizionare il contatto assemblato sul cavo nell'area di crimpatura fino al finecorsa (il localizzatore assicura il corretto posizionamento del contatto da crimpare)
- Chiudere le maniglie delle pinze fino a quando non si sente l'ultimo suono a cricchetto.
- Aprire le maniglie delle pinze e rimuovere il cavo e il contatto comprato.



ATTENZIONE!

NON crimpare sul calibro della spina o altri oggetti simili per evitare danni alle pinze. La crimpatura di materiali voluminosi, che hanno una durezza di grado superiore a 35 HRC, dovrebbe essere evitata in qualsiasi circostanza.

Cambio del localizzatore

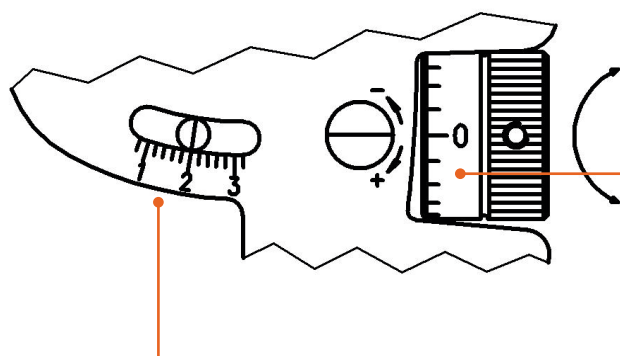
- Allentare la vite a testa esagonale centrale con una chiave a brugola (SW 2,5 mm); potresti dover utilizzare una seconda chiave a brugola sul lato opposto.
- Rimuovere il localizzatore.
- Fissare l'altro localizzatore usando una chiave a brugola.

Regolazione delle dimensioni di crimpatura

Tutte le impostazioni di precisione sono regolate utilizzando la rotella di regolazione; La rotella viene ruotata in senso orario per diminuire le dimensioni di crimpatura e in senso antiorario per aumentarle. La regolazione delle dimensioni di crimpatura (profondità di crimpatura dei rientri) può essere modificata tramite la ruota di regolazione utilizzando i seguenti passaggi:

Precisione di posizionamento

- 1 segno di scala sulla rotella di regolazione = 1/100 mm di aumento
- 1 giro di 360 ° della rotella di regolazione = 0.2 mm di aumento; indicato sulla scala della rotella di regolazione
- 5 giri a 360 ° della rotella di regolazione = 1 mm di aumento; indicato sulla scala della rotella di regolazione



Rotella di regolazione con 0.01 mm di aumento
 - Riduzione dimensioni di crimpatura (-)
 - Aumento dimensioni di crimpatura (+)

Scala con incrementi di 1 mm e 0,2 mm

Test con calibro della spina da 2.0mm

Prima di iniziare qualsiasi lavoro, è necessario testare l'impostazione base delle pinze (dimensione della crimpatura di 2,0 mm).

- Impostare la rotella di regolazione su 2.0 (impostazione di base). Si noti che è necessario impostare la dimensione della crimpatura da un valore maggiore a un valore inferiore (ad esempio da 2,05 a 2,0)
- Chiudere le maniglie delle pinze e inserire il calibro della spina tra i rientri.

N.B.:

- Il calibro della spina deve adattarsi perfettamente ai rientri. In tal caso, non essendoci alcuna deviazione; le pinze sono pronte per essere utilizzate.
- Se il calibro della spina si sposta tra i rientri con molto spazio o non può essere inserita del tutto, la deviazione si trova al di fuori del valore consentito. Il valore esatto può essere determinato dal posizionamento preciso della rotella di regolazione (+/-). Se il valore non rientra nell'indennità, il produttore deve essere informato.



ATTENZIONE!

La regolazione dell'utensile per crimpatura deve essere eseguita solo da personale autorizzato e qualificato, poiché impostazioni di allineamento errate possono causare errori di connessioni.

Assistenza e Manutenzione

Le pinze devono essere pulite ed in condizioni adeguate prima di iniziare qualsiasi lavoro. Si prega di rimuovere eventuali residui della procedura di crimpatura dai rientri e dai localizzatori delle pinze. Si noti che tutti i bulloni sono fissati da anelli di bloccaggio.

Tutte le riparazioni devono essere eseguite dal produttore o da un rivenditore autorizzato.

Impostazioni di Crimpatura per Contatti ST485



ATTENZIONE!

Si prega di notare che le impostazioni mostrate di seguito sono solo di riferimento e l'adattamento del contatto al filo deve essere verificato prima dell'utilizzo in produzione!

Contatto P/N	Misura del filo	Posizione Localizzatore	Valore di Impostazione
ST485-18P / GMC 18P	AWG 26	1	0,70
	AWG 24		0,75
	AWG 22		0,80
	AWG 20		0,90
ST485-18S / GFC 18S	AWG 26	2	0,70
	AWG 24		0,75
	AWG 22		0,80
	AWG 20		0,90
ST485-16-13P / GMC-16P-13	AWG 26	3	0,70
	AWG 24		0,75
	AWG 22		0,80
	AWG 20		0,90
ST485-16-13S / GFC-16S-13	AWG 26	4	0,70
	AWG 24		0,75
	AWG 22		0,80
	AWG 20		0,90
ST485-16-26S	AWG 12	4	1,80
ST485-16-26P	AWG 12	5	1,80
ST485-12P	AWG 12	6	1,80
ST485-12S	AWG 12	7	1,80
SHL-PC	1,50	8	1,50
	2,50		1,70
SHL-SC	1,50	9	1,50
	2,50		1,70
ST485-16-15P	AWG 18	3	1,20
ST485-16-15S	AWG 18	4	1,20
ST485-16-20P	AWG 14	3	1,50
ST485-16-20S	AWG 14	3	1,50
ST485-16P / GMC-16P	1,00	3	1,30
	1,50		1,40
	AWG 18		1,20
	AWG 16		1,30
ST485-16S / GFC-16S	1,00	4	1,30
	1,50		1,40
	AWG 18		1,20
	AWG 16		1,30
ST485-12-30P	4,00	6	2,10
ST485-12-30S	4,00	7	2,10

Impostazioni di Crimpatura per Contatti ST485

Contatto P/N	Misura del filo	Posizione Localizzatore	Valore di Impostazione
ST485-12-15P	1,00	6	1,60
	AWG 18		1,50
ST485-12-15S	1,00	7	1,60
	AWG 18		1,50
ST485-12-22P	2,50	6	1,80
ST485-12-22S	2,50	7	1,80
ST485-16S-P	1,00	10	1,30
	1,50		1,40
	AWG 18		1,20
	AWG 16		1,35
ST485-16S-S	1,00	11	1,30
	1,50		1,40
	AWG 18		1,20
	AWG 16		1,35
ST485-16S-13P	0,14	10	0,90
	0,25		0,95
	0,35		1,00
	0,50		1,10
	AWG 26		0,90
	AWG 24		0,95
	AWG 22		1,00
	AWG 20		1,10
ST485-16S-13S	0,14	11	0,90
	0,25		0,95
	0,35		1,00
	0,50		1,10
	AWG 26		0,90
	AWG 24		0,95
	AWG 22		1,00
	AWG 20		1,10
ST485-12-20S	1,00	9	1,70
	1,50		1,80
	AWG 18		1,70
	AWG 16		1,90
	AWG 14		2,00
ST485-12-20P	1,00	7	1,70
	1,50		1,80
	AWG 18		1,70
	AWG 16		1,90
	AWG 14		2,10



Ten 47 S.r.l.
Via Antonio Oroboni, 64
20161 Milano
ITALIA

Tel: +39 02 36752500
Email: sales@ten47.com

www.ten47.it