



# Betriebsanleitung

## HT40 Matrizensatz, MPT 6,0 - 10,0 qmm

Customer Manual Nr.: 411-18588 Rev.A  
Customer Manual PN: 2-744017-0  
Sprache: de (Original)

## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Revisionsverlauf</b> .....	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Einleitung</b> .....	<b>3</b>
2.1	Zu dieser Betriebsanleitung .....	3
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	3
<b>3</b>	<b>Beschreibung</b> .....	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>Matrizenwechsel</b> .....	<b>5</b>
4.1	Matrizen einbauen .....	5
4.2	Matrizen ausbauen .....	6
<b>5</b>	<b>Betrieb / Bedienung</b> .....	<b>6</b>
5.1	Kontakte crimpen .....	6
<b>6</b>	<b>Kundendienst, EMEA Service Hotline</b> .....	<b>8</b>
<b>7</b>	<b>Wartung und Instandhaltung</b> .....	<b>8</b>
7.1	Tägliche Wartung .....	8
7.2	Periodische Überprüfung .....	8

# 1 Revisionsverlauf

Rev.	Datum	Beschreibung	Name
A	06.11.2015	Ersterstellung	Levin Sandhu

Tab. 1 : Revisionsverlauf

# 2 Einleitung

## 2.1 Zu dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung beschreibt die Anwendung und Bedienung der HT40 Crimpmatrize im Zusammenhang mit der Handzange sowie die erforderlichen Wartungsmaßnahmen. Daher muss jeder, der mit Arbeiten an und mit der Crimpmatrize beauftragt ist, diese Betriebsanleitung kennen und beachten. Es wird ausdrücklich darauf hingewiesen, dass die Betriebsanleitung für die Crimpmatrize unerlässlich ist.

Die Betriebsanleitung muss ständig bei der Crimpmatrize verfügbar sein. Sie ist vom Besitzer bzw. Betreiber um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Diese Betriebsanleitung gilt für die folgende Crimpmatrize der Firma TE Connectivity:

- HT40 DIE SET, MPT 6,0-10,0 SQ.MM: TE PN 7-1579016-3

Das folgende Dokument zu dieser Betriebsanleitung muss zusätzlich beachtet werden:

- HT40 BASIC HAND TOOL: TE PN 4-1579000-0 / 411-18589

## 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die HT40 Crimpmatrize dient zum Crimpen von Kontakten nach TE Verarbeitungsspezifikation und Zeichnung. Die Crimpmatrize dient ausschließlich zu Reparaturzwecken oder Mustererstellungen und nicht der Serienkonfektionierung. Mit der Crimpmatrize können folgende Kontakte verarbeitet werden:

Kontakt PN	Querschnitt	Kontakt	TE Verarbeitungsspezifikation
962933 / 962921 LP*	6 mm <sup>2</sup>	Maxi Power Timer	114-18075
962932 / 962918-1 LP*			TE PN 7-1579016-3
962933 / 962921 LP*	10 mm <sup>2</sup>	Maxi Power Timer	114-18075
962932 / 962918-1 LP*			TE PN 7-1579016-3

Tab. 2 : Verarbeitbare Kontakte

LP\* = Loose Piece / Vereinzelte Kontakte

### 3 Beschreibung

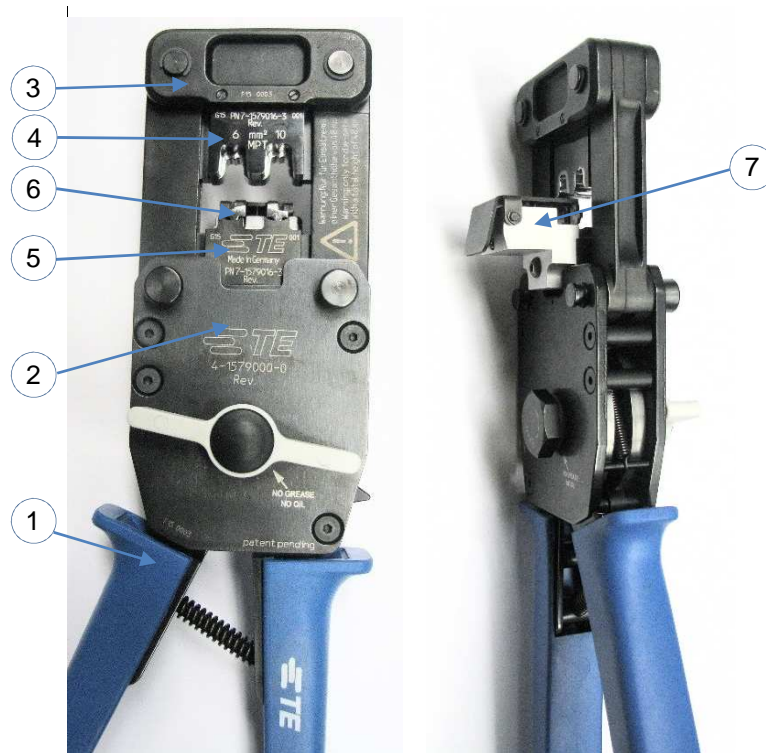


Abb. 1 : Die Handzange, Vorderseite (links), Rückseite (rechts)

Pos	Bezeichnung	Pos	Bezeichnung
1	Handzangengriffe	2	Handzangengrundkörper
3	Handzangenkopf	4	Crimpmatrizen oben
5	Crimpmatrizen unten	6	Leitungsanschlagblech
7	Positioniereinheit		

Tab. 3 : Komponenten des Handwerkzeugs

## 4 Matrizenwechsel

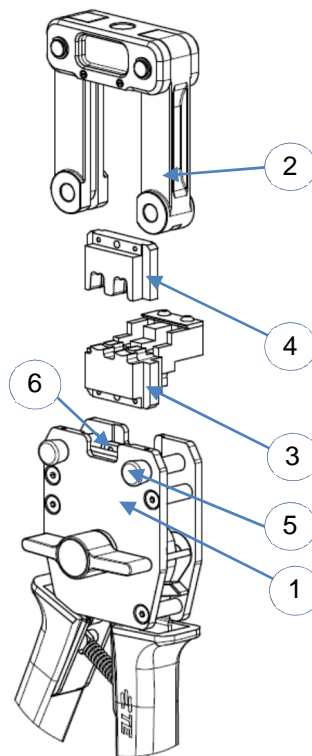


Abb. 2 : Explosionszeichnung (Darstellung kann abweichen)

Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
1	Handzangengrundkörper	2	Crimpkopf / Obere Matrizenaufnahme
3	Untere Matrize	4	Obere Matrize
5	Verriegelungsbolzen	6	Untere, bewegliche Matrizenaufnahme

Tab. 4 : Komponenten der Handzange

### 4.1 Matrizen einbauen

- ➔ Wählen Sie die gewünschte Crimpmatrize aus.
- ➔ Öffnen Sie die Zangengriffe und stellen Sie sicher, dass die bewegliche Matrizenaufnahme vollständig eingefahren ist.
- ➔ Ziehen Sie beide Verriegelungsbolzen bis zum Anschlag heraus.
- ➔ Entnehmen Sie den Crimpkopf.
- ➔ Positionieren Sie die untere Matrize in der unteren Matrizenaufnahme, bis diese eingerastet ist.

#### HINWEIS

Beachten Sie, dass die Matrizenbeschriftung in Richtung des Schnellvorschubhebels zeigt.

- ➔ Positionieren Sie die obere Matrize in dem Crimpkopf bis diese einrastet.

**HINWEIS**

Beachten Sie, dass die Matrizenbeschriftung in Richtung des Schnellvorschubhebels zeigt.

- Setzen Sie den Crimpkopf wieder in den Handzangengrundkörper ein.
- Drücken Sie die Verriegelungsbolzen bis zum Anschlag ein.

## 4.2 Matrizen ausbauen

- Öffnen Sie die Zangengriffe und stellen Sie sicher, dass die bewegliche Matrizenaufnahme vollständig eingefahren ist.
- Ziehen Sie beide Verriegelungsbolzen bis zum Anschlag heraus.
- Entnehmen Sie den Crimpkopf.
- Entnehmen Sie beide Crimpmatrizen.
- Setzen Sie den Crimpkopf wieder in den Handzangengrundkörper ein.
- Drücken Sie die Verriegelungsbolzen bis zum Anschlag ein.

## 5 Betrieb / Bedienung

### 5.1 Kontakte crimpen

- Öffnen Sie die Handzange vollständig.
- Drücken Sie im ersten Schritt das Leitungsanschlagblech nach unten, sodass die Kontaktaufnahme geöffnet und für den Kontakt zugänglich ist.
- Schieben Sie den zu verarbeitenden Kontakt in die dafür vorgesehenen Querschnitts-Kontaktaufnahme. Der Kontakt muss bis zum Leitungsanschlag in die Kontaktaufnahme eingeschoben werden.
- Lassen Sie den Kontaktpositionierer los, sodass der Kontakt fixiert wird.



Abb. 3 : Kontaktaufnahme geöffnet (links), Kontakt positioniert (rechts)

- Schließen Sie die Handzange so weit, bis die Flanken des Kontaktes die obere Crimpform erreichen.

- Isolieren Sie die Leitung gemäß der Verarbeitungsspezifikation ab.
- Führen Sie die Leitung in den Kontakt bis zum Leitungsanschlag ein.

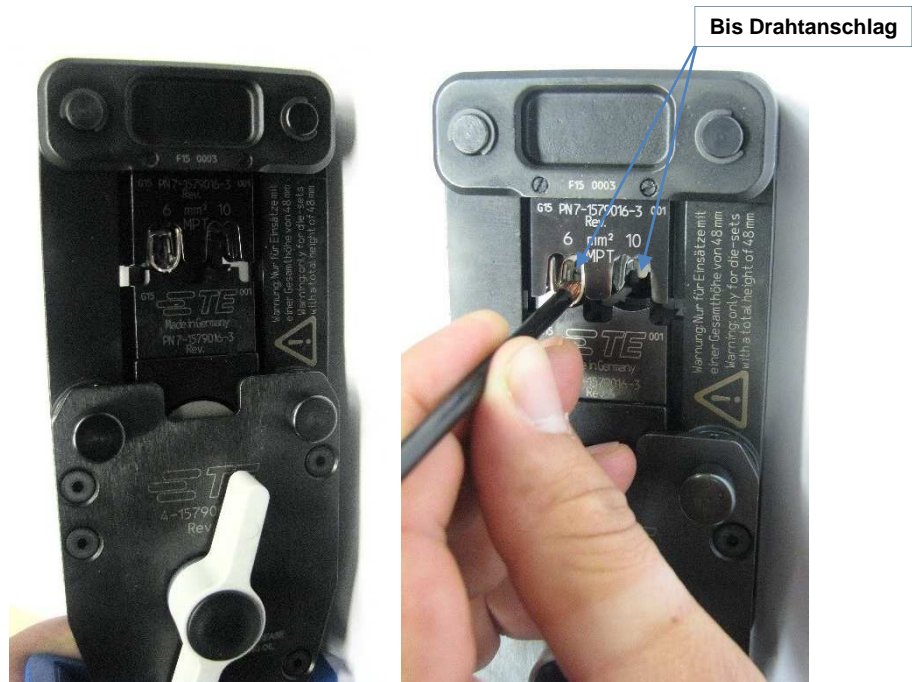


Abb. 4 : Kontakt positioniert (links), Leitung einführen bis Drahtanschlag (rechts)

- Schließen Sie die Handzangengriffe, bis der Ratschenmechanismus auslöst bzw. öffnet.

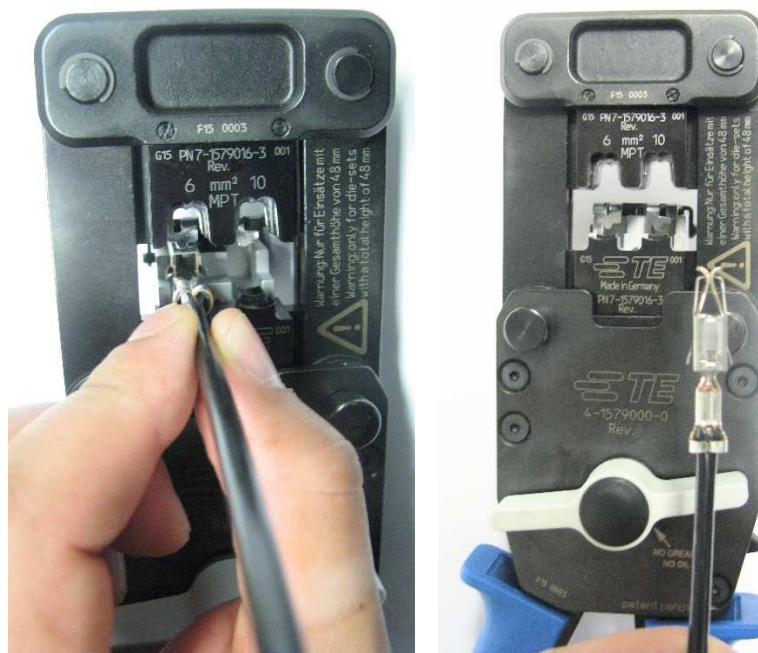


Abb. 5 : Kontakt entnehmen (links), gecrimpter Kontakt (rechts)

- Entnehmen Sie den gecrimpten Kontakt aus der Crimpmatrize. Sollte der Kontakt verharren, entnehmen Sie ihn mit leichtem Schwingen.
- Überprüfen Sie die Crimphöhe des gecrimpten Kontaktes. Beziehen Sie sich hierzu auf die Angaben der Verarbeitungsspezifikation und Zeichnung der Firma TE Connectivity.

## 6 Kundendienst, EMEA Service Hotline

Für Servicefragen oder technische Hilfestellungen kontaktieren Sie uns gerne:

Montag - Donnerstag 8:00 - 16:00 Uhr  
Freitag 8:00 - 14:00 Uhr  
Tel. +49 (0) 6151 607 -1518  
www [TEFE1@TE.COM](mailto:TEFE1@TE.COM) (EMEA Kundendienst)  
www [TEFE2@TE.COM](mailto:TEFE2@TE.COM) (EMEA Handzangen Reparatur)

---

TE Connectivity Germany GmbH  
c/o Schenck Technologie- und Industriepark GmbH  
Landwehrstr. 55 / Gebäude 83  
64293 Darmstadt  
Deutschland

**Zusatzinformationen und Kontaktdaten können ebenso im Internet gefunden werden.  
Besuchen Sie uns: <http://tooling.te.com/>**

## 7 Wartung und Instandhaltung

### 7.1 Tägliche Wartung

**Zur täglichen Wartung sind vom zuständigen Bediener die folgenden Schritte durchzuführen:**

- Befreien Sie den Crimpmatrizen Satz von Staub, Feuchtigkeit und anderen Rückständen mit einer sauberen, weichen Bürste oder einem fusselfreien Tuch. Verwenden Sie keine harten oder abschleifenden Mittel, mit denen der Crimpmatrizen Satz beschädigt werden könnte.
- Versehen Sie alle Drehpunkte und Lageroberflächen mit einem Nähmaschinenöl. Ölen Sie nicht übermäßig.
- Wird der Crimpmatrizen Satz nicht benötigt, lagern Sie diesen sauber und trocken.

### 7.2 Periodische Überprüfung

- Eine Überprüfung des Crimpmatrizen Satzes sollte durch entsprechend qualifiziertes Personal regelmäßig, je nach Nutzung, durchgeführt und aufgezeichnet werden.
- Überprüfen Sie den Crimpmatrizen Satz auf Abnutzung und Beschädigung, insbesondere im Bereich der Crimpnester.