



Betriebsanleitung

Pneum. Parallel
Crimpmaschine
AT-SC

P/N 528050-1

Operating Instructions

Pneum. Parallel
Crimp Machine
AT-SC

P/N 528050-1

Mode d'Emploi

Machine Pneum. à
Sertir Parallèle
AT-SC

P/N 528050-1



412-18876 / 5-744013-6
01.04.2010, Rev. F
ECR-13-007532



| | |
|--|----|
| Deutsche Version Inhaltsverzeichnis | 3 |
| English Version Table of contents | 36 |
| Version Française Table des matières | 69 |

Vertrieb / Sale / Vente

Tyco Electronics AMP GmbH
a TE Connectivity Ltd. Company
Amperestr. 12-14
D-64625 Bensheim
Deutschland

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|--------|---|----|
| 1 | Bedienungsanleitung | 5 |
| 1.1 | Umgang mit der Betriebsanleitung..... | 5 |
| 1.2 | Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung | 5 |
| 2 | Grundlegende Sicherheitshinweise | 6 |
| 2.1 | Zuständigkeit..... | 6 |
| 2.2 | Hinweise zum Einrichten und Betreiben der Maschine | 6 |
| 2.3 | Hinweise zum Warten und Instandhalten der Maschine..... | 6 |
| 3 | Allgemeine Angaben/Produktbeschreibung/Funktion | 7 |
| 4 | Sicherheit | 8 |
| 4.1 | Bestimmungsgemäße Verwendung..... | 8 |
| 4.2 | Vorhersehbare Fehlanwendung..... | 8 |
| 4.3 | Verantwortlichkeiten..... | 8 |
| 4.4 | Gefährdungsbereich..... | 9 |
| 4.5 | Sicherheitsbestimmungen..... | 9 |
| 5 | Lieferung..... | 10 |
| 5.1 | Verpackung | 10 |
| 5.2 | Lieferumfang | 10 |
| 6 | Technische Beschreibung | 11 |
| 6.1 | Funktions- und Bedienungselemente | 11 |
| 6.2 | Technische Daten | 12 |
| 6.3 | Rückstell-Taster | 12 |
| 7 | Transport und Aufstellung..... | 12 |
| 7.1 | Transport..... | 12 |
| 7.2 | Aufstellung | 13 |
| 8 | Inbetriebnahme | 14 |
| 8.1 | Anschließen an das Druckluftnetz | 14 |
| 8.2 | Maschineneinstellung des Electronics Crimpwerkzeug System..... | 15 |
| 8.2.1 | Kontrolle der Crimphöhe..... | 15 |
| 9 | Umrüsten | 17 |
| 9.1 | SDE Adapter (Standardadapter) oben und unten Montage | 17 |
| 9.2 | Gesenkemonage..... | 18 |
| 9.3 | Einschubvorrichtung (P/N 528052-1) (optionales Accessoire für WDT Adapter)..... | 19 |
| 10 | Normalbetrieb /Produktionsbetrieb | 20 |
| 10.1 | Bedienung des Doppelfußpedals | 21 |
| 10.2 | Produktion | 21 |
| 11 | Auswechselbare Gesenkadapter..... | 22 |
| 12 | Instandhaltung | 23 |
| 12.1 | Wartungsplan | 23 |
| 12.1.1 | Täglich | 24 |
| 12.1.2 | Monatlich..... | 24 |
| 12.1.3 | Spätestens nach 7 Jahren | 24 |
| 13 | Fehlersuche und Störungsanalyse | 25 |
| 14 | Außerbetriebnahme, Abbau, Demontage..... | 26 |

| | | |
|------|---|----|
| 15 | Lagerung..... | 26 |
| 16 | Entsorgung..... | 26 |
| 17 | Ersatzteilliste, Pneumatikschema, Elektroschema | 27 |
| 17.1 | Explosionszeichnung..... | 27 |
| 17.2 | Stückliste Explosionszeichnung | 28 |
| 17.3 | Pneumatik Schema | 32 |
| 17.4 | Stückliste Pneumatik Schema..... | 33 |
| 17.5 | Pneumatik Schema Doppelfußpedal..... | 34 |
| 17.6 | Elektro Schema | 35 |
| 18 | Konformitätserklärung..... | 35 |

1 Bedienungsanleitung

1.1 Umgang mit der Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung muss ständig an der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfügbar sein. Jeder der mit Arbeiten an der Maschine beauftragt ist, muss die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Er muss während der Durchführung von Arbeiten an oder mit der Maschine diese Betriebsanleitung beachten.

Die Firma TE Connectivity lehnt jede Haftung für Schaden ab, der durch Nichtbeachten von Hinweisen auf der Maschine oder in der Betriebsanleitung entsteht.

Die Betriebsanleitung ist vom Benutzer der Maschine um Anweisungen aufgrund bestehender nationaler Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu ergänzen.

Rechtsverbindlich ist die deutsche Originalfassung.

Die Bedienungsanleitung ist für spätere Verwendung aufzubewahren.

1.2 Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung

Auf die verschiedenen Gefahrenstufen wird in den einzelnen Abschnitten und Kapiteln mit folgenden Sicherheitshinweisen aufmerksam gemacht:

GEFAHR!



Kennzeichnet eine **unmittelbar drohende, große Gefahr**, die mit Sicherheit zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tode führt, wenn die Gefahr nicht umgangen wird.

WARNUNG!



Kennzeichnet **eine mögliche Gefahr**, die zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tode führt, wenn die Gefahr nicht umgangen wird.

VORSICHT!



Weist auf eine **potenziell gefährliche Situation** hin, die zu mittleren oder leichten Körperverletzungen oder zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht umgangen wird.

HINWEIS:



Wenn diese Information nicht beachtet wird, kann das zu Verschlechterungen im Betriebsablauf führen.

2 Grundlegende Sicherheitshinweise

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut.

Beim Ausführen von Arbeiten, wie Aufstellen, Inbetriebnahme, Einrichten, Betreiben, Ändern der Einsatzbedingungen und Betriebsweisen, Warten und Instandhalten der Maschine, sind die in der Betriebsanleitung vorgeschriebenen Ausschaltprozeduren zu beachten.

RoHS Information

Informationen über das Vorkommen und Standort jeglicher Substanzen, die den RoHS-Richtlinien (Restriction on Hazardous Substances) unterliegen sind, auf der folgenden Website zu finden:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Dort „Find Compliance Status...“ anwählen und die entsprechenden Teile-Nummern eingeben.

2.1 Zuständigkeit

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC darf nur von ausgebildetem und autorisiertem Personal betrieben werden. Die Zuständigkeit des Personals für Bedienen, Rüsten, Warten und Instandhalten ist vom Benutzer der Maschine klar festzulegen und einzuhalten. Insbesondere ist die Zuständigkeit für Arbeiten an der pneumatischen Ausrüstung festzulegen. Solche Arbeiten bleiben nur ausgebildeten Fachleuten vorbehalten.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers bzw. Lieferers für daraus resultierende Schäden aus.

2.2 Hinweise zum Einrichten und Betreiben der Maschine

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst eingerichtet und betrieben werden.

Vor jeder Inbetriebnahme ist zu prüfen, ob alle Sicherheitsvorrichtungen einwandfrei funktionieren und Gesenkadapter und Gesenkpaar montiert sind. Insbesondere Gehäuse und Abdeckungen dürfen nur von fachkundigem Personal entfernt werden.

Gesenkadapter und Gesenkpaar dürfen nur bei Stillstand und von der pneumatischen Versorgung getrennten Maschine entfernt werden.

Wenn anzunehmen ist, dass sich die Maschine nicht mehr gefahrlos betreiben lässt, ist sie außer Betrieb zu setzen und gegen unbeabsichtigtes Einschalten zu sichern.

Die Maschine ist ausschließlich für den in der Betriebsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden. Für Schäden, die aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung entstehen, haftet der Hersteller bzw. Lieferer nicht: das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer.

2.3 Hinweise zum Warten und Instandhalten der Maschine

Maschinen- und Anlagenteile, an denen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten durchgeführt werden, müssen, falls in der Betriebsanleitung nichts Gegenteiliges erwähnt ist, unbedingt von der Druckluftzufuhr getrennt werden.

3 Allgemeine Angaben/Produktbeschreibung/Funktion

Beim Betrieb der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC gemäß vorliegender Betriebsanleitung ist sie betriebssicher. Werden die Sicherheitsbestimmungen nicht strikt befolgt und eingehalten, können jedoch Gefahren von der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ausgehen.



HINWEIS:

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC darf aufgrund der patentierten Sicherheitsvorrichtungen OHNE zusätzliche Schutzabdeckungen eingesetzt werden!

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ist ein druckluftgetriebenes, als Tischgerät konzipiertes Crimpgerät für das TE Crimpsystem. Die meisten handelsüblichen Presskabelschuhe werden mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC und dem auswechselbaren TE Crimpwerkzeug-System verarbeitet.

Jede andere Einsatzart der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ist nur mit schriftlicher Zustimmung des Herstellers zulässig. Jede nicht bewilligte Einsatzart der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus resultierende Schäden lehnt der Hersteller jede Haftung ab.

Passend zum Presskabelschuh wird ein auswechselbares geeignetes Crimpwerkzeug in der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC montiert. Die Presskabelschuhe werden mit der Einschubvorrichtung (optionales Accessoire: P/N 528052-1) und dem passenden Führungsteil wiederholgenau in das auswechselbare Crimpgesenk eingeführt.

Durch das pneum. Doppelfußpedal wird der Crimpvorgang ausgelöst und der Presskabelschuh verarbeitet. Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ist mit einer pneum. Zwangsablaufsteuerung ausgerüstet und gewährleistet eine gleichbleibende Crimpqualität.

Sind die Crimpbacken durch einen Bedienungs- oder Handhabungsfehler oder durch falsches Einlegen eines Presskabelschuhes blockiert, wird die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC durch den Rückstell-Taster gelöst.

4 Sicherheit

4.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Zum Herstellen von Crimpverbindungen bis zu einem Leitungsquerschnitt von max. 50mm² in Abhängigkeit der Terminalausführung

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ist zur Aufnahme der in Kapitel 12 dargestellten Adapter konzipiert. Die Adapter dürfen nur mit den TE spezifizierten Crimpgesenken bestückt werden. Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC in Verbindung mit Adapter und Crimpgesenke dürfen nur zur Herstellung von Crimpverbindungen verwendet werden! Die Maschine ist standardmäßig mit SDE Adapter ausgerüstet (siehe Kapitel 12). Abweichende Applikationen auf Anfrage.

4.2 Vorhersehbare Fehlanwendung

- Alle Anwendungen außer den in Kapitel 4.1 „Bestimmungsgemäße Verwendung“ angegebenen.

4.3 Verantwortlichkeiten

Der Betreiber der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC trägt die Verantwortung, dass jede Person, die sich mit der Installation oder der Instandhaltung der Maschine befasst, anhand der vorliegenden Betriebsanleitung genauestens instruiert worden ist.

Der Betreiber der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC trägt ferner die Verantwortung für die Ausbildung des Bedienpersonals, welche folgende Punkte beinhalten muss:

- **Verwendungszweck der Maschine**
- **Gefährdungsbereich**
- **Sicherheitsbestimmungen**
- **Funktion der verschiedenen Elemente der Maschine**
- **Bedienung der Maschine**

Um zu gewährleisten, dass die Einweisung und Instruktion der Maschine verstanden worden ist, muss die Schulung in der Sprache des Bedienpersonals erfolgen.

| Notwendige Qualifikation der Personen, die mit dem Einsatz der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC miteinbezogen werden: | |
|---|---|
| Montage Inbetriebnahme Instruktion | Technische Fachkräfte, die nebst der deutschen, englischen oder der französischen Sprache, die Sprache des Bedienpersonals beherrschen. |
| Bedienung | Durch technische Fachkräfte geschulte, qualifizierte Personen |
| Unterhalt Service | Technische Fachkräfte, die Deutsch, Französisch oder Englisch beherrschen. |

Die Sicherheitsvorschriften und die einschlägigen Hinweise in den einzelnen Abschnitten müssen durch die Betreiber und Benutzer zwingend eingehalten werden.

4.4 Gefährdungsbereich

1. Gefährdungsbereich: Bereich der auswechselbaren Crimpgesenke
Gefährdete Person: Bediener
Art der Gefährdung: Quetschgefahr

2. Gefährdungsbereich: Geöffnete Maschine
Gefährdete Person: Einrichter
Art der Gefährdung: direkter / indirekter Kontakt mit beweglichen Teilen der Maschine,
Schnittgefahr
Quetschgefahr

4.5 Sicherheitsbestimmungen

Für den Betrieb der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC sind die nationalen Regelungen über das gesetzliche Mindestalter zu beachten. Es ist strikt untersagt, jüngeren Personen Zutritt zu der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC zu gewähren.

- Bei eingeschalteter Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC ist allgemein Vorsicht geboten.
- Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC darf nur in trockenen, staubfreien Räumen, sowie in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme, dass die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC auf einer festen Unterlage steht und dass sie vor dem Umkippen geschützt ist.
- Prüfen Sie die Funktionsfähigkeit des Rückstell-Tasters vor Beginn Ihrer Arbeit an der Crimpmaschine.
- Trennen Sie die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC vom Druckluftnetz, bevor Sie irgendwelche Wartungs- und Demontearbeiten vornehmen. Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in das Werkzeug zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneumatischen Versorgung getrennt wurde.
- Ändern Sie die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC nicht ab und setzen Sie sie nur für den vorgesehenen Verwendungszweck ein.
- Betreiben Sie die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC nicht, bevor Sie alle Anweisungen gelesen und verstanden haben.
- Bei Feststellung von Mängeln an der Maschine muss die Arbeit unterbrochen und die Störung behoben werden, bevor weiter mit der Maschine gearbeitet wird.
- Betätigen Sie bei drohender Gefahr den Rückstell-Taster sofort. Der Rückstell-Taster muss vom Bediener jederzeit direkt zugänglich bleiben. Er darf nicht verdeckt werden!
- Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von berechtigten und für diese Tätigkeit ausgebildeten Personen ausgeführt werden.
- Zum Transport von Hand sind zwei Tragegriffe an der Maschine angebracht. Tragen Sie beim Transport der Maschine geeignete Sicherheitsschuhe.
- Die Maschine darf nicht ohne eingebauten Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Bei Wartungsarbeiten an der Maschine sind geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen.
- Es darf nur eine Person an oder mit der Maschine tätig sein.
- Es darf nur geschultes Personal an der Maschine tätig werden.
- Es darf nur mit dem angegebenen Betriebsdruck gearbeitet werden.

5 Lieferung

5.1 Verpackung

Packen Sie die Bauteile der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC sorgfältig aus und überprüfen Sie die Lieferung mit den Dokumenten. Bewahren Sie die Original-Verpackung für einen späteren Versand und für die Lagerung der Maschine auf.

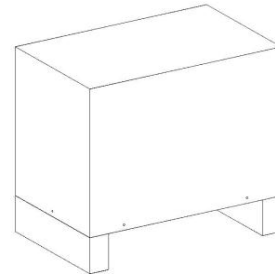


Abb. 5.01

Abmessung

Länge: 560 mm
Breite: 350 mm
Höhe: 505 mm

Gesamtgewicht: 32 kg



GEFAHR!

Für den Transport muss ein ausreichend dimensioniertes Hebezeug verwendet werden.

5.2 Lieferumfang

- 1 Stk. Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC mit Stückzähler, Manometer und Betriebsanleitung
- 1 Stk. SDE Adapter (Standardadapter)
- 1 Stk. Pneum. Doppelfußpedal mit Schutzhaube
- 1 Stk. Werkzeugsatz (Stiftschlüssel 2,0 / 2,5mm)
- 1 Stk. Fett-Stoßdruckpresse
- 1 Stk. PU Druckluftschlauch Ø 8/6 mm à 1 Meter
- 1 Stk. PU 4-fach Spezial Druckluftschlauch Ø 6/4 mm à 2 Meter



Abb. 5.02

6 Technische Beschreibung

6.1 Funktions- und Bedienungselemente

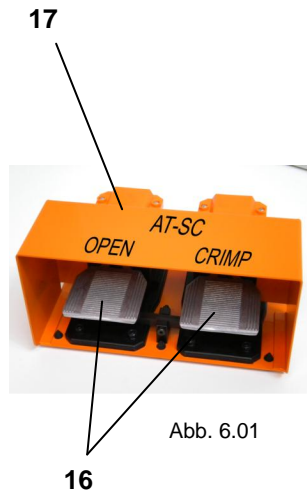


Abb. 6.01

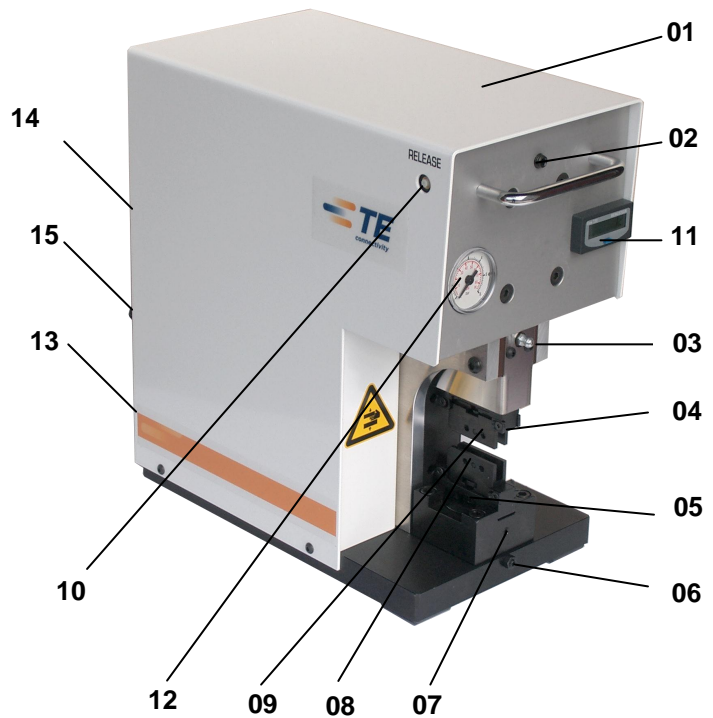


Abb. 6.02

| Pos. | Bezeichnung |
|------|-------------------------------------|
| 01 | Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC |
| 02 | Einstellschraube |
| 03 | Schmiernippel |
| 04 | Obere Gesenkaufnahme |
| 05 | Untere Gesenkaufnahme |
| 06 | Klemmschraube (Höhe) |
| 07 | Klemmschraube (Schaft) |
| 08 | Gesenkadapter |
| 09 | Gesenkeinsatz |
| 10 | Rückstell-Taster |
| 11 | Stückzähler |
| 12 | Manometer |
| 13 | Pneum. Anschlüsse |
| 14 | Geschw. Vorverpressung |
| 15 | Druckregler Vorverpressung |
| 16 | Pneum. Doppelfußpedal |
| 17 | Fußpedal-Schutzhaube |

6.2 Technische Daten

| | |
|----------------------------|-----------|
| Abmessung | |
| Länge | 280 mm |
| Breite | 160 mm |
| Höhe | 300 mm |
| Gewicht mit Doppelfußpedal | ca. 22 kg |
| Betriebsdruckluft | 6 bar |
| Luftverbrauch pro Hub | 2.3 l |
| Lärmpegel | 62 dB(A) |

6.3 Rückstell-Taster

Sind die Crimpbacken durch einen Bedienungs- oder Handhabungsfehler oder falsches Einlegen eines Presskabelschuhes blockiert, wird die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC wie folgt gelöst:

- Trennen Sie die Maschine vom Druckluftnetz
- Betätigen Sie den Rückstell-Taster



Abb. 6.03

7 Transport und Aufstellung

7.1 Transport

Die Masse der Maschine beträgt 22 kg.



HINWEIS:

Zum Transport von Hand sind zwei Tragegriffe an der Maschine angebracht.



WARNUNG!

Zum Transport die beiden Tragegriffe verwenden.



VORSICHT!

- Schläuche dürfen nicht beschädigt werden.
- Tragen Sie beim Transport und bei der Aufstellung der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC geeignete Sicherheitsschuhe.

7.2 Aufstellung

**HINWEIS:**

Um das Betriebsgeräusch zu vermindern, können Sie die Crimpmaschine auf eine rutschfeste Gummiunterlage stellen.

**VORSICHT!**

- Stellen Sie die Crimpmaschine auf einer ebenen Fläche auf und sorgen Sie für Standfestigkeit der Crimpmaschine. Stellen Sie sicher, dass die Fläche stark genug ist, um das Gewicht der Maschine bei normaler Benutzung aufnehmen zu können
- Sorgen Sie für eine geeignete Tischhöhe. Die Tischhöhe ist abhängig von der Position des Bedieners (Arbeiten in der Sitzposition oder im Stehen) gemäß prEN 894-4:2004, Tabelle A.1 anpassen.
- Die Crimpmaschine verfügt über keine eigene Lichtquelle. Sorgen Sie für eine ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes (EN 1837:1999 – Kapitel 4.2: „Im Allgemeinen muss der Wartungswert der Beleuchtungsstärke mindestens 500 lx betragen [...] ")

Stellen Sie das Doppelfußpedal auf den Fußboden. Jede andere Platzierung des Doppelfußpedals als auf dem Fußboden ist untersagt.

**HINWEIS:**

Wenn der Bediener korrekt vor der Crimpmaschine positioniert ist, sollte sein Fuß bequem auf dem Doppelfußpedal ruhen. Dieses sollte auf eine Gummiunterlage gelegt werden. Dabei kann das Doppelfußpedal ggf. verschoben werden, damit der Bediener seine Position wechseln kann und weniger schnell ermüdet. Die Unterlage verhindert jedoch eine unbeabsichtigte Verschiebung des Doppelfußpedals.

**VORSICHT!**

- Verlegen Sie die Schläuche am Boden so, dass sie keine Stolpergefahr bilden.
- Doppelfußpedal nicht in Verkehrswegen verlegen!
- Der Zugang zu den Stellteilen der Maschine muss frei gehalten werden. Es gilt insbesondere für das Doppelfußpedal und den Rückstell-Taster.
- Tragen Sie beim Transport und bei der Aufstellung der Maschine geeignete Sicherheitsschuhe.

8 Inbetriebnahme

8.1 Anschließen an das Druckluftnetz



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in die Gefahrenstelle zu greifen.



WARNUNG!

- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Bei Feststellung von Mängeln an der Maschine muss die Arbeit unterbrochen und die Störung behoben werden, bevor es weiter mit der Maschine gearbeitet wird.
- Es darf nur eine Person an oder mit der Maschine tätig sein.
- Es darf nur geschultes Personal an der Maschine tätig werden.
- Es darf nur mit dem angegebenen Betriebsdruck gearbeitet werden.

Vierfachschlauch gemäß Farbcodierung hinten an der Maschine (Abb. 8.01) und am Doppelfußpedal (Abb. 8.02) anschließen.

| | | |
|--------------------|------|---------|
| Grüner Schlauch | → A1 | Grün |
| Weißer Schlauch | → B1 | Weiß |
| Schwarzer Schlauch | → A | Schwarz |
| Blauer Schlauch | → P | Blau |

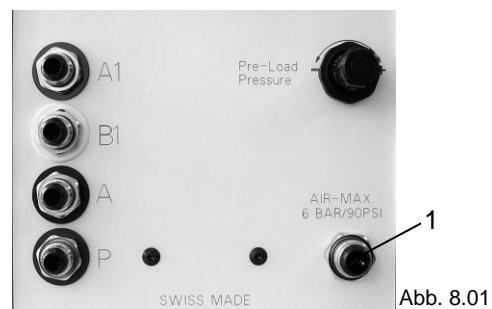


Abb. 8.01

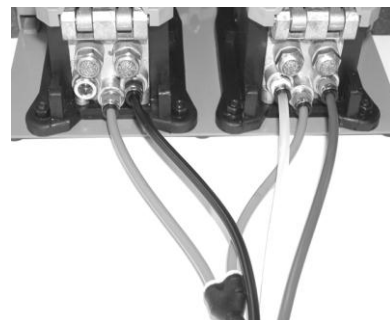


Abb. 8.02

Die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC nur mit aufbereiteter (geölter und gereinigter) Druckluft betreiben. Standardfilter: 30 µm.

Anschluss **Air MAX**. (Abb. 8.01, Pos. 1) der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC mit Druckluftschlauch Ø 8/6 mm mit dem Druckluftnetz verbinden.

Betriebsdruck: 6 bar



WARNUNG!

- Pneumatische Versorgung mit mitgeliefertem Druckluftschlauch (Schlauchlänge 1 Meter) anschließen.
- Die Maschine ist nur durch die Hauptluftzuleitung komplett drucklos zu machen (Abb. 8.01, Pos 1).



HINWEIS:

Nur aufbereitete und gereinigte Druckluft verwenden.

8.2 Maschineneinstellung des Electronics Crimpwerkzeug System

Alle Pneum. Parallel Crimpmaschinen AT-SC werden ab Werk für das TE Crimpwerkzeug-System (SDE Adapter) eingestellt.



HINWEIS:

Werkseitig eingestellte Werte dürfen auf keinen Fall verändert werden!!

8.2.1 Kontrolle der Crimphöhe



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in die Gefahrenstelle zu greifen.



WARNUNG!

- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Bei Feststellung von Mängeln an der Maschine muss die Arbeit unterbrochen und die Störung behoben werden, bevor es weiter mit der Maschine gearbeitet wird.
- Es darf nur eine Person an oder mit der Maschine tätig sein.
- Es darf nur geschultes Personal an der Maschine tätig werden.
- Es darf nur mit dem angegebenen Betriebsdruck gearbeitet werden.

- Klemmschraube der Feingewindeschraube lösen. (Abb. 8.03)
- Rechtes Fußpedal drücken und halten. (Abb. 8.04)
- Feingewindeschraube im Gegenuhrzeigersinn anziehen. (Abb. 8.05)
- Fußpedal wieder loslassen. Sollte sich die Crimpmaschine nicht öffnen muss der Rückstell-Taster gedrückt werden.
- Feingewindeschraube im Uhrzeigersinn lösen und den Vorgang von oben wiederholen.
- Feingewindeschraube ca. 1/4-Drehung im Gegenuhrzeigersinn nachstellen. (Abb. 8.05)
- Klemmschraube der Feingewindeschraube wieder anziehen. (Abb. 8.03)

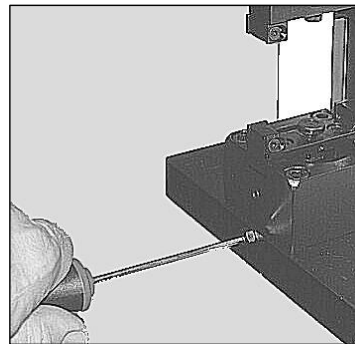


Abb. 8.03



Abb. 8.04



Abb. 8.05



HINWEIS: Rückstell-Taster sofort drücken, wenn die beiden Gesenkhälften nicht übereinstimmen.

9 Umrüsten

9.1 SDE Adapter (Standardadapter) oben und unten Montage



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in die Gefahrenstelle zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt wurde. Unterbrechen Sie die pneumatische Versorgung bevor Sie den Gesenkadapter bzw. die Gesenke auswechseln.



WARNUNG!

- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Es darf nur geschultes Personal an oder mit der Maschine tätig sein.

- Pneum. Anschluss trennen.
- Schiebepfättchen auf einer Seite mit dem 2mm Stiftschlüssel lösen und zur Seite schieben. (Abb. 9.01)
- Oberen Gesenkadapter auf die T-Schraube schieben.
- Schiebepfättchen zurück schieben und Schraube leicht anziehen.
- **T-Schraube durch drehen der Lochmutter im Uhrzeigersinn leicht anziehen. (Abb. 9.02)**

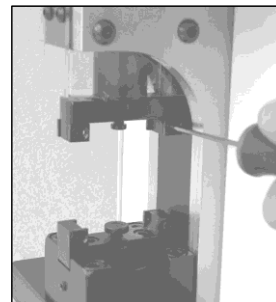


Abb. 9.01

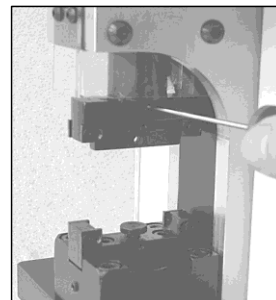


Abb. 9.02

- Unteren Gesenkadapter wie oberen Gesenkadapter montieren.
- **T-Schraube durch drehen der Lochmutter im Gegenuhrzeigersinn leicht anziehen. (Abb. 9.04)**



Abb. 9.03

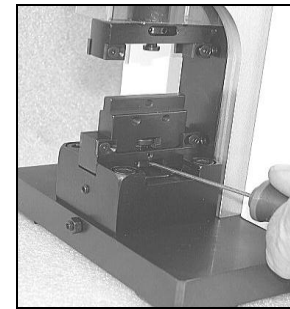


Abb. 9.04

9.2 Gesenkemontage



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in die Gefahrenstelle zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt wurde. Unterbrechen Sie die pneumatische Versorgung bevor Sie den Gesenkadapter bzw. die Gesenke auswechseln.



WARNUNG!

- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Es darf nur geschultes Personal an oder mit der Maschine tätig sein.

- Pneum. Anschluss trennen.
- Gesenk-Paar auswählen und Gesenkschrauben entfernen.
- Untere und obere Gesenkhälfte auf Gesenkadapter schieben und mit Gesenkschrauben festziehen.

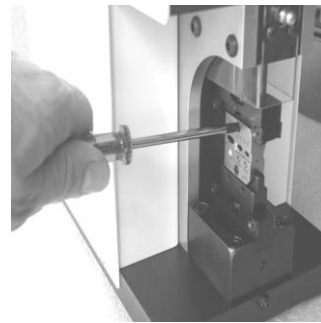


Abb. 9.05



HINWEIS:
Richtige Position der einzelnen Gesenkehälften kontrollieren.

- Pneum. Anschluss wieder herstellen.

9.3 Einschubvorrichtung (P/N 528052-1) (optionales Accessoire für WDT Adapter)



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in die Gefahrenstelle zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt wurde. Unterbrechen Sie die pneumatische Versorgung bevor Sie den Gesenkadapter bzw. die Gesenke auswechseln.



WARNUNG!

- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Es darf nur geschultes Personal an oder mit der Maschine tätig sein.

- Pneum. Anschluss trennen.
- Einschubvorrichtung (Abb. 9.06) auf linke oder rechte Seite des Gesenkträgers schrauben.



Abb. 9.06

- Führungsteil passend zu Gesenk und Presskabelschuh auswählen und in die Einschubvorrichtung montieren.
- Führungsteil auf richtige Höhe und Distanz positionieren und mit Schraube fixieren.
- Presskabelschuh auf Führungsteil aufschieben.

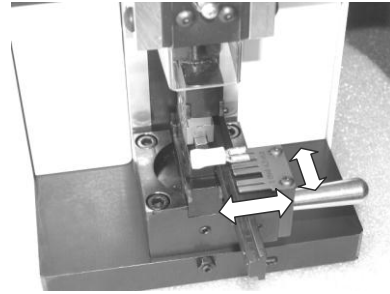


Abb. 9.07



HINWEIS:
Richtige Crimpposition des Presskabelschuhs kontrollieren und Führungsblech entsprechend positionieren

- Pneum. Anschluss wieder herstellen.

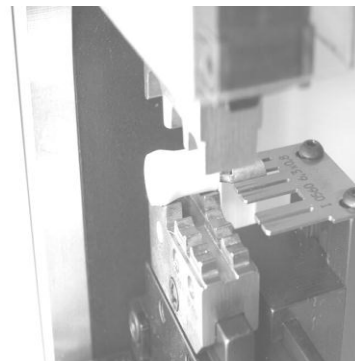


Abb. 9.08

10 Normalbetrieb /Produktionsbetrieb



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in die Gefahrenstelle zu greifen.



WARNUNG!

- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Bei Feststellung von Mängeln an der Maschine muss die Arbeit unterbrochen und die Störung behoben werden, bevor weiter mit der Maschine gearbeitet wird.
- Es darf nur eine Person an oder mit der Maschine tätig sein.
- Es darf nur geschultes Personal an der Maschine tätig werden.
- Es darf nur mit dem angegebenen Betriebsdruck gearbeitet werden.



VORSICHT!

- Das Doppelfußpedal muss auf den Boden gestellt werden. Jede andere Platzierung des Doppelfußpedals als auf dem Fußboden ist untersagt. Das Doppelfußpedal muss verschoben werden können, damit der Bediener seine Position wechseln kann und weniger schnell ermüdet. Doppelfußpedal nicht in Verkehrswegen verlegen.
- Halten Sie den Zugang zu allen Stellteilen der Maschine frei von Gegenständen. Es gilt insbesondere für das Doppelfußpedal und den Rückstell-Taster. Verlegen Sie die Schläuche am Boden so, dass sie keine Stolpergefahr bilden.

10.1 Bedienung des Doppelfußpedals

Das linke Fußpedal öffnet und schließt den Gesenkträger.

Das rechte Fußpedal löst den Crimpvorgang aus.



Abb. 10.01

10.2 Produktion

1. Linkes Fußpedal betätigen, gedrückt halten, den Crimpkontakt im Gesenk einlegen und festhalten.
2. Loslassen des linken Fußpedals und das Gesenk schließt auf dem Crimpkontakt. Die Geschwindigkeit der Vorverpressung kann mit der Drossel „Pre-Load Speed“ (Abb. 10.02) eingestellt werden.
3. Rechtes Fußpedal kurz betätigen und der eigentliche Crimpvorgang wird ausgeführt.

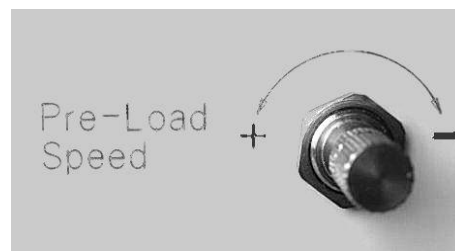


Abb. 10.02

11 Auswechselbare Gesenkadapter

SDE Die Holder (Standardadapter) TE P/N 1-528051-0

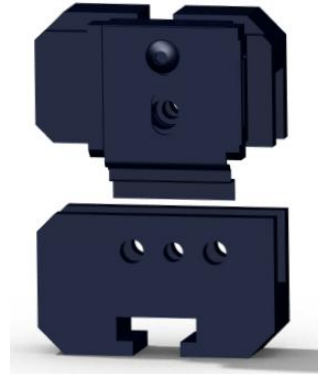


Abb. 11.01

PEZ 100 Die Holder TE P/N 1-528051-2

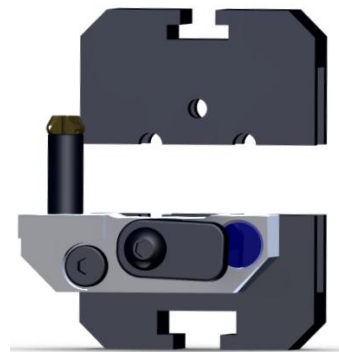


Abb. 11.02

ERGO Die Holder TE P/N 1-528051-6

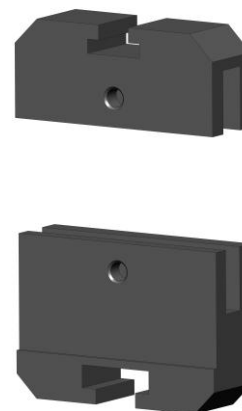


Abb. 11.03

12 Instandhaltung



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in das Werkzeug zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt wurde.



WARNUNG!

- Der Druckluftanschluss darf eine Schlauchlänge von 1 Meter nicht überschreiten und muss über einen Kupplungsanschluss verfügen.
- Trennen Sie die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC vom Druckluftnetz, bevor Sie irgendwelche Wartungs- oder Demontgearbeiten vornehmen.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Die Crimpmaschine darf nur in einem vollständigen und funktionsfähigen Zustand betrieben werden.
- Die Crimpmaschine darf ausschließlich mit montiertem Gesenkadapter und Gesenkpaar betrieben werden.
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von berechtigten und für diese Tätigkeit ausgebildeten Personen ausgeführt werden.

12.1 Wartungsplan



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in das Werkzeug zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt wurde.



WARNUNG!

- Trennen Sie die Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC vom Druckluftnetz, bevor Sie irgendwelche Wartungs- oder Demontgearbeiten vornehmen.
- Geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille bei Schmierungsarbeiten tragen. Beachten Sie die Sicherheitshinweise im "Sicherheitsdatenblatt" des Schmierfettes bzw. Öls.

Regelmäßige Reinigung und Wartung der von außen zugänglichen Teile erhält die Betriebsbereitschaft der Maschine. Zur Reinigung der Maschine keine fasernden Materialien wie Putzwolle o. ä. verwenden. Die Maschine oder Maschinenteile dürfen nicht mit Druckluft gereinigt werden. Die Crimpmaschine oder Maschinenteile dürfen nicht mit harten Gegenständen wie Spachtel, Stahlwolle o. ä. gereinigt werden. Grobe Verschmutzung und Abrieb absaugen.

12.1.1 Täglich

- Optische Kontrolle der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC
- Kontrolle Druckluft 6 bar /90 PSI

12.1.2 Monatlich

- Schmieren des Crimpstößels durch Schmiernippel und mitgelieferte Stoßdruckpresse (Abb. 12.01) mit Blaser Swiss Lube Art.-Nr. 00492-01 EP-Universal Fett (1 Stoßdruck)



Abb. 12.01

- Schmieren der hinteren Zylinderaufnahme, Ölen aller beweglichen Hebel und Bolzen

Durchführung:

- Pneum. Anschluss trennen.
- Gehäuseabdeckung entfernen
- Schmieren der hinteren Zylinderaufnahme mit Blaser Swiss Lube Art.-Nr. 00492-01 EP-Universal Fett
- Ölen aller beweglichen Hebel und Bolzen mit Blasolube Fluid Art.-Nr. 00761-01
- Gehäuseabdeckung montieren

12.1.3 Spätestens nach 7 Jahren

Der Stückzähler hat eine nominale Lebensdauer von 7 Jahren. Die sich im Stückzähler befindliche Lithiumbatterie kann nicht gewechselt werden, deshalb muss der komplette Stückzähler ausgetauscht werden.

Durchführung:

- Pneum. Anschluss trennen.
- Gehäuseabdeckung entfernen
- Stückzähler nach vorne herausziehen und elektrischen Anschluss entfernen.
- neuen Stückzähler mit dem elektrischen Anschluss verbinden und in die Masche hinein schieben. Auf festem Sitz in der Maschine achten.
- Gehäuseabdeckung montieren



HINWEIS:
Entsorgen Sie die Batterie bzw. den Stückzähler umweltgerecht nach den Vorschriften ihres Landes

13 Fehlersuche und Störungsanalyse



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Versuchen Sie nie, in das Werkzeug zu greifen, ohne dass die Maschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt wurde.



WARNUNG!

- Vor Beginn von Wartungs-, Demontage- und Instandhaltungsarbeiten muss die Crimpmaschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt sein.
- Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von berechtigten und für diese Tätigkeit ausgebildeten Personen ausgeführt werden.
- Gesenkadapter und Gesenke dürfen nur bei Stillstand und ausgeschalteter Maschine entfernt werden. Insbesondere Gehäuse und Abdeckungen dürfen nur von fachkundigem Personal entfernt werden.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC keine lose Kleidung, losen Schmuck oder lange, offene Haare, welche sich in den Teilen der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC verfangen können.
- Prüfen Sie die Funktionsfähigkeit des Rückstell-Tasters vor Beginn Ihrer Arbeit an der Crimpmaschine.



HINWEIS:

Bei einer Blockade der Gesenke trennen Sie die Maschine vom Druckluftnetz. Betätigen Sie den Rückstell-Taster.

Bei Problemen steht Ihnen der TE Kundendienst zu Verfügung.
Service-Adresse:

TE Connectivity
c/o Schenck Technologie- und Industriepark GmbH
Landwehrstr. 55/Gebäude 83
64293 Darmstadt
Field Service EMEA@te.com
GATD Kundendienst-Hotline: +49-6151-607-1518

Halten Sie für das Gespräch bitte alle notwendigen Informationen bereit, u. a.

- Maschinentyp
- Seriennummer der Maschine

14 Außerbetriebnahme, Abbau, Demontage



GEFAHR!

Es besteht die Restgefahr des Quetschens von Fingern. Arbeiten Sie nie an der Quetschstelle (montiertes Werkzeug), ohne die Maschine sicher von der pneumatischen Versorgung zu trennen.



WARNUNG!

- Vor Beginn von Wartungs-, Demontage- und Instandhaltungsarbeiten muss die Crimpmaschine sicher von der pneum. Versorgung getrennt sein.
- Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von berechtigten und für diese Tätigkeit ausgebildeten Personen ausgeführt werden.
- Gesenkadapter und Gesenke dürfen nur bei Stillstand und ausgeschalteter Maschine entfernt werden. Insbesondere Gehäuse und Abdeckungen dürfen nur von fachkundigem Personal entfernt werden.
- Es darf nur eine Person an oder mit der Maschine tätig sein!
- Arbeiten Sie sorgfältig.
- Die Crimpmaschine darf ausschließlich bei montiertem Gesenkadapter außerbetrieb genommen werden.

15 Lagerung

Maschine bei Raumtemperatur in der Originalkiste lagern.

16 Entsorgung

Zur Entsorgung der Pneum. Parallel Crimpmaschine AT-SC, ist diese an TE zurück zu liefern.

17 Ersatzteilliste, Pneumatikschema, Elektroschema

17.1 Explosionszeichnung

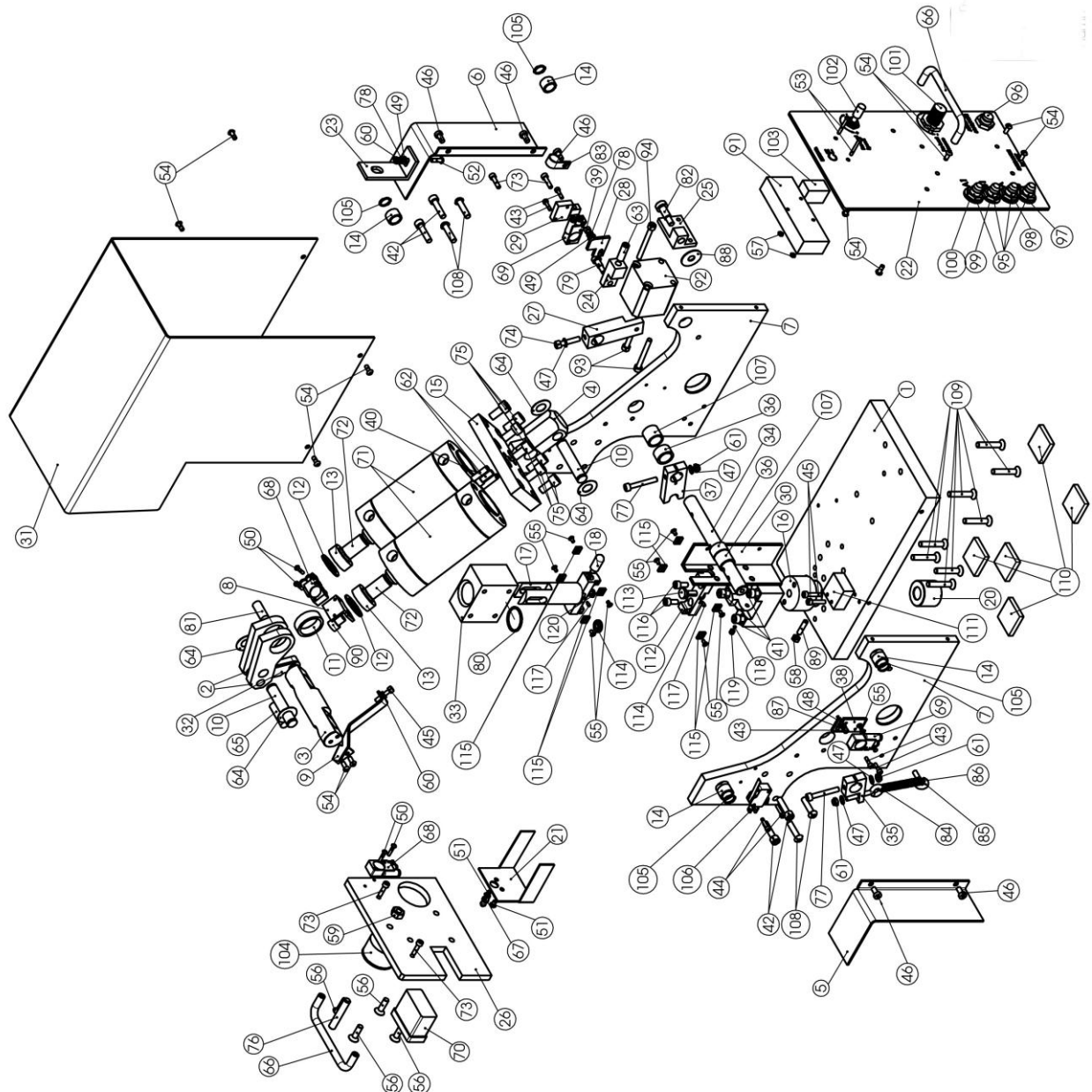


Abb. 17.01

17.2 Stückliste Explosionszeichnung

| Pos.-Nr. | Stück | TE-P/N | Ersatzteil | Bezeichnung |
|----------|-------|------------|------------|---|
| 1 | 1 | 5-523795-0 | | Grundplatte (1296-03) |
| 2 | 2 | 5-523795-1 | | Umlenkhebel (1296-06) |
| 3 | 1 | 5-523795-2 | | Querwelle (1296-11) |
| 4 | 1 | 5-523795-3 | | Gelenkflansch (1296-12) |
| 5 | 1 | 5-523795-4 | X | Frontblech links (1296-14) |
| 6 | 1 | 5-523795-5 | X | Frontblech rechts (1296-15) |
| 7 | 2 | 5-523795-6 | | Seitenwand (1296-01) |
| 8 | 1 | 5-523795-7 | | Endschalterwinkel (1296-16) |
| 9 | 1 | 5-523795-8 | | Endschalterfahne (1296-17) |
| 10 | 2 | 5-523795-9 | | Gelenkwelle (1296-18) |
| 11 | 1 | 6-523795-0 | | Distanzring (1296-19) |
| 12 | 2 | 6-523795-1 | | U-scheibe (1296-28) |
| 13 | 2 | 1-523781-4 | | Stoßdämpfer (1296-29) |
| 14 | 4 | 2-523781-8 | X | Nacharbeit Zyl.büchse (1296-34) |
| 15 | 1 | 6-523795-2 | | Zylinderplatte (1296-02) |
| 16 | 1 | 6-523795-3 | X | Führungzapfen (1296-27) |
| 17 | 1 | 1-523781-3 | | Stößel (1296-09 BA) |
| 18 | 1 | 1-523781-2 | | Nocken (1296-21 SSC) |
| 19 | 1 | 2-523796-7 | | Gesenkführung (1296-23) |
| 20 | 1 | 6-523795-4 | | Gewindezapfen (1296-24) |
| 21 | 1 | 6-523795-5 | X | Abdeckblech 1296-42 SSC |
| 22 | 1 | 6-523795-6 | X | Rückwand (1296-05 SSC) |
| 23 | 1 | 6-523795-7 | X | Manometer-Haltewinkel (1296-36 SSC) |
| 24 | 1 | 6-523795-8 | | Kolbenstangenverlängerung (1296-39 SSC) |
| 25 | 1 | 6-523795-9 | | Zylinderlager (1296-40 SSC) |
| 26 | 1 | 7-523795-0 | X | Frontplatte (1296-04 SSC) |
| 27 | 1 | 7-523795-1 | | Pneumatik Hebel (1296-41 SSC) |
| 28 | 1 | 7-523795-2 | | Schaltplattell (1296-45 SSC) |
| 29 | 1 | 7-523795-3 | | Ventilplatte (1296-46 SSC) |
| 30 | 1 | 7-523795-4 | X | Abdeckwinkel (1296-20 BA) |
| 31 | 1 | 1-523781-1 | | Haube/Cover (1296-13SSC) |
| 32 | 1 | 7-523795-5 | | Druckhebel (1296-07 BA) |
| 33 | 1 | 1-523781-0 | | Gleitlager (1296-08 BA) |
| 34 | 1 | 7-523795-6 | | Doppelwelle (1296-33 BA) |
| 35 | 1 | 7-523795-7 | | Federarm (1296-35 BA) |
| 36 | 2 | 7-523795-8 | | Distanzrohr (1296-38 BA) |
| 37 | 1 | 7-523795-9 | | Mitnehmer (1296-22 BA) |

| Pos.-Nr. | Stück | TE-P/N | Ersatzteil | Bezeichnung |
|----------|-------|------------|------------|--|
| 38 | 2 | 8-523795-0 | | Endschalterplatte (1296-26 BA) |
| 39 | 1 | 2-519000-0 | | Zylinderschraube mit Iskt. M4x8 DIN912 |
| 40 | 1 | 4-519000-2 | | Zylinderschraube mit Iskt. M6x16 DIN912 |
| 41 | 4 | 4-519000-7 | X | Zylinderschraube mit Iskt. M6x40 DIN912 |
| 42 | 4 | 4-519000-4 | | Zylinderschraube mit Iskt. M6x25 DIN912 |
| 43 | 8 | 1-519000-4 | | Zylinderschraube mit Iskt. M3x12 DIN912 |
| 44 | 2 | 1-519000-5 | | Zylinderschraube mit Iskt. M3x15 DIN912 |
| 45 | 3 | 2-519000-4 | | Zylinderschraube mit Iskt. M4x20 DIN912 |
| 46 | 5 | 1-519002-5 | X | Zylinderschraube mit Iskt. M5x10 DIN7984 |
| 47 | 4 | 519034-3 | | Scheibe B5,3 DIN125-St brüniert |
| 48 | 2 | 519034-1 | | Scheibe A3,2 DIN 125-St brüniert |
| 49 | 2 | 8-523795-1 | | Scheibe A4,0 ähnlich DIN125 |
| 50 | 4 | 8-523795-2 | | Linsenschraube mit Iskt. M3x15 |
| 51 | 2 | 8-523795-3 | X | Linsenschraube mit Iskt. M4x6 |
| 52 | 1 | 8-523795-4 | | Linsenschraube mit Iskt. M4x14 |
| 53 | 2 | 8-523795-5 | X | Linsenschraube mit Iskt. M3x25 |
| 54 | 12 | 8-523795-6 | X | Linsenschraube mit Iskt. M4x10 |
| 55 | 10 | 519004-1 | X | Senkschraube mit Iskt. M3x6 DIN7991 |
| 56 | 4 | 3-519004-1 | X | Senkschraube mit Iskt. M6x20 DIN7991 |
| 57 | 2 | 519021-7 | X | Sechskantmutter M3 DIN934 |
| 58 | 1 | 519021-9 | X | Sechskantmutter M5 DIN934 |
| 59 | 1 | 1-519021-1 | X | Sechskantmutter M8 DIN934 blank |
| 60 | 2 | 519021-8 | | Sechskantmutter M4 DIN934 |
| 61 | 3 | 519024-3 | | Sechskantmutter selbsts. M5 DIN985 |
| 62 | 2 | 8-519051-8 | | Zylinderstift 6m6x24 DIN6325 |
| 63 | 1 | 5-519001-7 | | Gewindestift mit Iskt. M8x 25 DIN913 |
| 64 | 4 | 519037-9 | | Paßscheibe DIN 988 - Ø12/24x0,5 |
| 65 | 1 | 3-519052-1 | | Zylinderstift DIN 6325 - 10x32 |
| 66 | 2 | 8-523795-7 | X | Handgriff 96mm |
| 67 | 1 | 8-523795-8 | X | Schmiernippel DIN71412A |
| 68 | 2 | 3-523781-0 | X | pneumatisches Mini-Tastventil 72.010 |
| 69 | 3 | 2-523781-9 | X | pneumatisches Mini-Tastventil 72.020 |
| 70 | 1 | 2-523781-8 | X | Counter |
| 71 | 2 | 2-523781-7 | | Pneumatikzylinder Ø63x50 |
| 72 | 2 | 8-523795-9 | | Pneumatikzylinder Kolbenstange |
| 73 | 4 | 2-519000-3 | X | Zylinderschraube mit Iskt. DIN912-M4x16 |
| 74 | 1 | 3-519000-4 | | Zylinderschraube mit Iskt. DIN912-M5x25 |
| 75 | 8 | 5-519000-3 | | Zylinderschraube mit Iskt. DIN 912-M8x16 |

| Pos.-Nr. | Stück | TE-P/N | Ersatzteil | Bezeichnung |
|----------|-------|------------|------------|--|
| 76 | 1 | 6-519011-0 | X | Gewindestift mit Iskt. DIN913-M8x45 |
| 77 | 2 | 3-519000-6 | | Zylinderschraube mit Iskt. DIN912-M5x35 |
| 78 | 2 | 519040-3 | X | Federring DIN 127-A4 |
| 79 | 1 | 9-523795-0 | | Pass-Schulter-schraube Ø6/M5x10 |
| 80 | 1 | 2-523781-6 | | O-Ring DIN 3771 - 25 x 2 |
| 81 | 1 | 2-519052-7 | | Zylinderstift DIN 6325 - 10 x 24 |
| 82 | 1 | 9-523795-1 | | Pass-Schulter-schraube Ø8/M6x16 |
| 83 | 1 | 9-523795-2 | | Kabelbride |
| 84 | 1 | 9-523795-3 | | Ringschraube M5x30 |
| 85 | 1 | 9-523795-4 | | Ringschraube M5x10 |
| 86 | 1 | 2-523781-5 | | Zugfeder 230.0376 |
| 87 | 2 | 519040-2 | | Federring DIN 127-A3 |
| 88 | 1 | 9-523795-5 | | Karosserie-Scheiber |
| 89 | 1 | 9-523795-6 | X | Druckschraube mit Ms Bolzen |
| 90 | 1 | 5-519000-2 | | Zylinderschraube mit Iskt. DIN 912-M8x10 |
| 91 | 1 | 2-523781-4 | X | 5/2 Wegeventil K52DP218 |
| 92 | 1 | 9-523795-7 | | Zylinderr |
| 93 | 2 | 3-519000-8 | | Zylinderschraube mit Iskt. DIN 912-M5x45 |
| 94 | 1 | 3-519000-9 | | Zylinderschraube mit Iskt. DIN 912-M5x50 |
| 95 | 4 | 7-523781-4 | X | Pneumatischer Anschluss Ø6 |
| 96 | 1 | 7-523781-2 | X | Pneumatischer Anschluss Ø8 |
| 97 | 1 | 9-523795-8 | X | Scheibe P |
| 98 | 1 | 9-523795-9 | X | Scheibe A |
| 99 | 1 | 523796-1 | X | Scheibe B1 |
| 100 | 1 | 523796-2 | X | Scheibe A1 |
| 101 | 1 | 523796-3 | X | Ventil "Pre-load Pressure" |
| 102 | 1 | 2-523781-1 | X | Ventil "Pre-load Speed" |
| 103 | 1 | 523796-4 | X | Schalter |
| 104 | 1 | 523796-5 | X | Manometer |
| 105 | 4 | 1-519065-0 | X | Sicherungsring DIN 471-12x1 |
| 106 | 1 | 2-523781-0 | | Zähler-Schalter XGG2-88-J23Z1 |
| 107 | 2 | 523796-6 | | NA Zylinderbuchse |
| 108 | 4 | 523796-7 | | Linsenschraube mit Iskt.M6x25 |
| 109 | 8 | 3-519001-4 | | Senkschraube mit Iskt. DIN7991-M6x35 |
| 110 | 5 | 523796-8 | X | Sockel selbstklebend |

| Pos.-Nr. | Stück | TE-P/N | Ersatzteil | Bezeichnung |
|----------|-------|------------|------------|---|
| 111 | 1 | 523796-9 | X | ODER-Ventil |
| 112 | 1 | 1-523781-9 | X | Gesenkaufelage (1296-10) |
| 113 | 1 | 1-523781-8 | X | Klemmschraube unten (1296-31) |
| 114 | 2 | 1-523781-7 | X | 9-Lochmutter (1296-32) |
| 115 | 8 | 1-523781-6 | X | Seitenplatte (1296-25) |
| 116 | 2 | 3-519000-1 | X | Zylinderschraube mit Iskt. M5x12 DIN912 |
| 117 | 2 | 1-519013-4 | X | Gewindestift mit Iskt. M3x6 DIN915 |
| 118 | 1 | 1-523796-0 | X | Kugel 3,0mm |
| 119 | 1 | 3-519011-5 | X | Gewindestift mit Iskt. M5x5 DIN913 |
| 120 | 1 | 1-523781-5 | | Klemmschraube oben (1296-30) |

Alle Ersatzteile, die nicht mit einem „X“ gekennzeichnet sind, sind oder stehen in Verbindung mit sicherheitsrelevanten Bauteilen der Maschine. Die Montage sollte durch TE erfolgen.

Beim Austausch von sicherheitsrelevanten Bauteilen oder Teilen, die mit diesen in Verbindung stehen, durch den Endanwender, erlischt jeglicher Garantie- und/oder Gewährleistungsanspruch. Der Hersteller schließt des Weiteren jegliche Haftung bei Unfällen, die durch den nicht korrekt durchgeführten Austausch entstanden sind, aus.

17.4 Stückliste Pneumatik Schema

| Pos. | Stück | TE-P/N | Ersatzteil | Bezeichnung |
|------|-------|------------|------------|--|
| 10 | 2 | | | Pneum. Zylinder 63/50 |
| 11 | 1 | 6-523781-9 | X | 5/2-Wege Ventil K52DP218 |
| 12 | 1 | 7-523781-5 | X | Oder-Ventil 4mm OR42 |
| 13/a | 3 | 7-523781-1 | X | Micro-Switch Kuhnke 72.020 |
| 13/b | 1 | 7-523781-3 | X | Schalter Rückhub 72.010 |
| 13/b | 1 | 7-523781-3 | X | Schalter 72.010 |
| 14 | 1 | 1-523796-1 | X | Verteiler J5PK6-4 |
| 15 | 1 | 6-523791-7 | X | T-Verteiler JPK 8-8-6 |
| 16 | 1 | 1-523796-2 | X | Stopfen 6mm FNPk6 |
| 18 | 1 | 1-523796-3 | X | Schnellentlüfter 1/8" 1VSR |
| 19 | 1 | 1-523796-4 | X | Schalldämpfer 1/8" PSY18 |
| 20 | 1 | 7-523781-2 | X | Schottverschraubung WPB8 |
| 21 | 4 | 7-523781-4 | X | Schottverschraubung WPB6 |
| 22 | 1 | 1-523796-5 | X | Anschlusswinkel C64SPK8-1/8" |
| 24 | 1 | 6-523791-0 | X | Anschluss-Gerade F4PB8-1/8" |
| 25 | 1 | 3-523796-0 | X | Anschlusswinkel C64PMK6-1/8" |
| 26 | 2 | 6-523791-3 | X | Anschlusswinkel C64PMK4-1/8" |
| 27 | 1 | 1-523796-6 | X | Anschlusswinkel C63SPK8-1/4" |
| 28 | 2 | 2-523796-8 | X | Anschlusswinkel C63SPK6-1/4" |
| 29 | 1 | 2-523796-9 | X | Y-Verteilstück 6mm YJPMK6 |
| 30 | 1 | 1-523796-7 | X | Y-Verschraubung YJ64PK8-1/8" |
| 32 | 3 | 6-523791-9 | X | Reduzierstecker TR2PK6-4 |
| 35 | 2 | 7-523781-0 | X | Schalldämpfer 1SCT |
| 37 | 1 | 523796-6 | X | Zylinder ECQ2-B32-25D |
| 38 | 2 | 6-523791-3 | X | Anschlusswinkel C64SPK4-1/8" |
| 39 | 1 | 1-523796-8 | X | Feinstregulierventil 1/8" VRF8 |
| 40 | | 1-523796-9 | X | Anschluss-Gerade F4PMB4-1/8" |
| 41 | 1 | 2-523796-0 | X | Manometer 0-6 bar |
| 42 | 1 | 2-523796-1 | X | Feinstregulierventil ARS1020F-M5-06 |
| 43 | 1 | 2-523796-2 | X | Druckregler AR10-M5H Steckverbinder KJF 06-M5 |
| 44 | 1 | 6-523791-8 | X | Y-Verteilstück 4mm YJPMK4 |
| 45 | 1 | 2-523796-3 | X | Ger. Aufsteckverschr. G4PB4 1/8" |
| 46 | 1 | 2-523796-4 | X | Winkel |
| 47 | 1 | 2-523796-5 | X | Winkel T2ESPK8 |
| 48 | 1 | 2-523796-6 | X | Ger. Aufsteckverschr. F28PMB6 M5 |

Alle Ersatzteile, die nicht mit einem „X“ gekennzeichnet sind, sind oder stehen in Verbindung mit sicherheitsrelevanten Bauteilen der Maschine. Die Montage sollte durch TE erfolgen.

Beim Austausch von sicherheitsrelevanten Bauteilen oder Teilen, die mit diesen in Verbindung stehen, durch den Endanwender, erlischt jeglicher Garantie- und/oder Gewährleistungsanspruch. Der Hersteller schließt des Weiteren jegliche Haftung bei Unfällen, die durch den nicht korrekt durchgeführten Austausch entstanden sind, aus.

17.5 Pneumatik Schema Doppelfußpedal

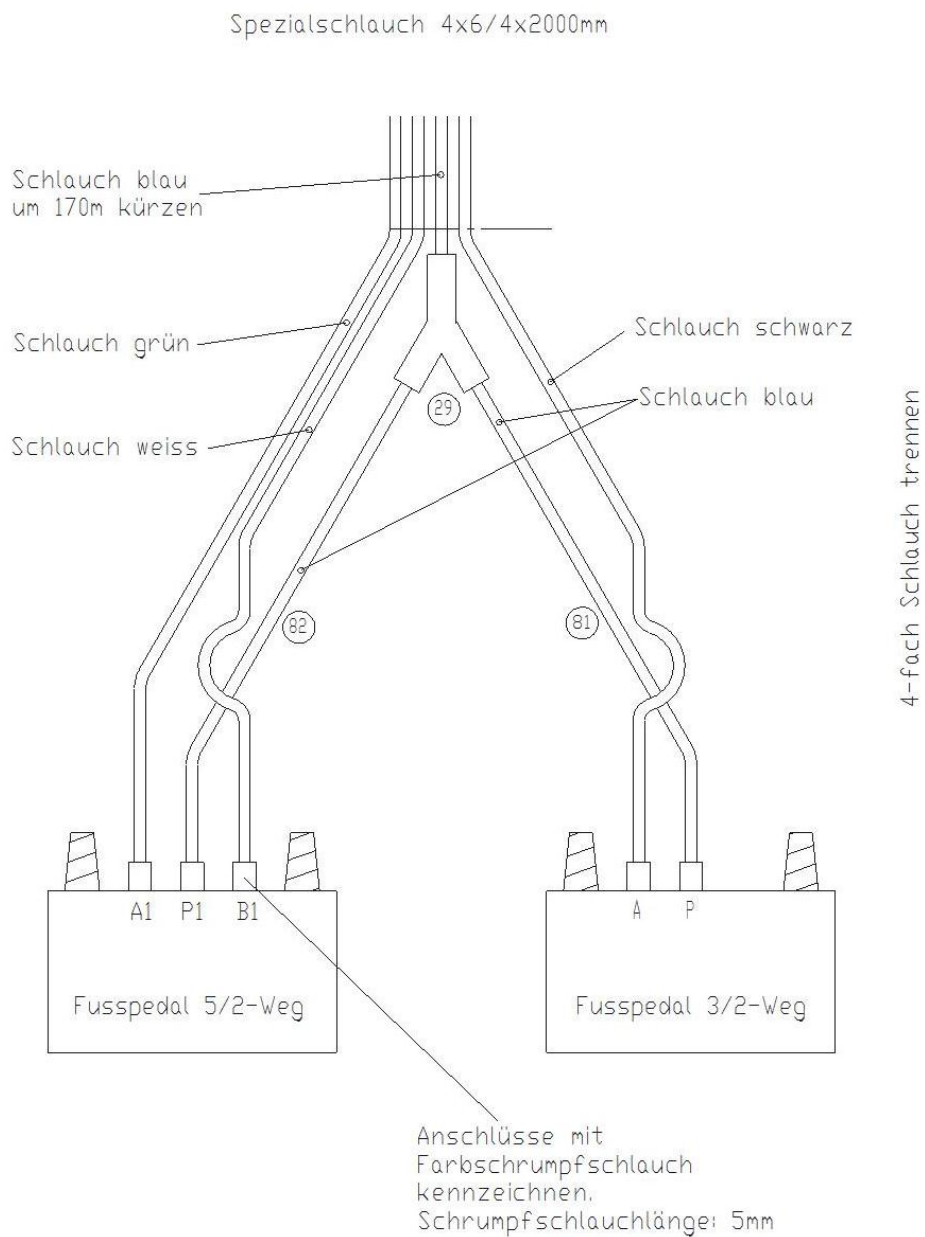


Abb. 17.03

17.6 Elektro Schema

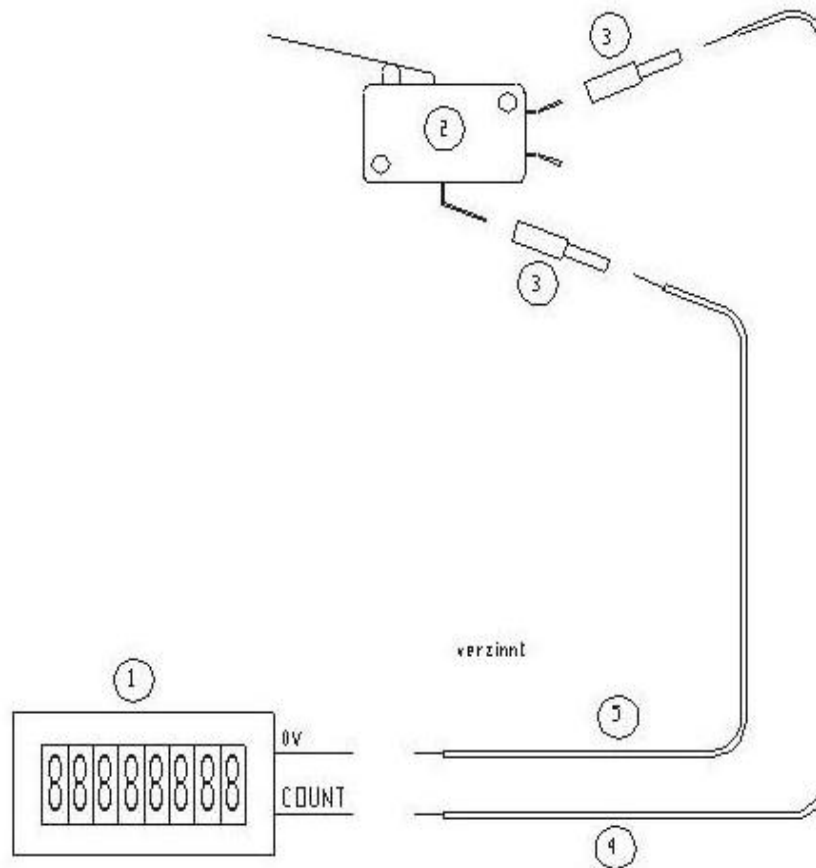


Abb. 17.04

18 Konformitätserklärung

Die Konformitätserklärung wurde im Original zusammen mit dem Lieferschein und der Rechnung der Maschine versendet.

Table of Contents

| | | |
|--------|--|----|
| 1 | Operating Manual | 38 |
| 1.1 | Using the Operating Manual | 38 |
| 1.2 | Warning & Safety Precautions in this Operating Manual | 38 |
| 2 | Basic Safety Instructions | 39 |
| 2.1 | Responsibilities | 39 |
| 2.2 | Notes on Setting Up and Operating the Machine | 39 |
| 2.3 | Notes on Service and Maintenance | 40 |
| 3 | General Information / Product Description / Function..... | 40 |
| 4 | Safety..... | 41 |
| 4.1 | Designed Use..... | 41 |
| 4.2 | Predictable Misuse..... | 41 |
| 4.3 | Responsibilities | 41 |
| 4.4 | Hazardous Areas | 42 |
| 4.5 | Safety Precautions | 42 |
| 5 | Shipment..... | 43 |
| 5.1 | Packing | 43 |
| 5.2 | Packing Contents..... | 43 |
| 6 | Technical Description | 44 |
| 6.1 | Operators Guide..... | 44 |
| 6.2 | Technical Data | 45 |
| 6.3 | Release Button..... | 45 |
| 7 | Transport and Installation | 45 |
| 7.1 | Transport..... | 45 |
| 7.2 | Installation | 46 |
| 8 | Comissioning | 47 |
| 8.1 | Connecting to Compressed Air Supply | 47 |
| 8.2 | Machine Set-Up Adjustments of the TE Crimp System | 48 |
| 8.2.1 | Inspection of the Crimp Height | 48 |
| 9 | Tooling | 50 |
| 9.1 | Upper and Lower SDE Adapter (Standard Adapter) Assembly | 50 |
| 9.2 | Mounting Dies | 51 |
| 9.3 | Push-in device (P/N 528052-1) (Optional Accescesory for WDT Adapter) | 52 |
| 10 | Normal Operation / Production Cycle | 53 |
| 10.1 | Operation of the Double Foot Pedal..... | 54 |
| 10.2 | Production | 54 |
| 11 | Interchangeable Die Adapters | 55 |
| 12 | Maintenance | 56 |
| 12.1 | Maintenance Plan..... | 56 |
| 12.1.1 | Daily | 57 |
| 12.1.2 | Monthly | 57 |
| 12.1.3 | After 7 Years at the latest | 57 |
| 13 | Problem Handling and Fault Diagnostics | 58 |
| 14 | Removal from Service, Demounting, Disassembly, | 59 |

| | | |
|------|--|----|
| 15 | Storage | 59 |
| 16 | Disposal | 59 |
| 17 | Exploded View Drawing, Spare Part List, Pneumati and Electric Diagramm | 60 |
| 17.1 | Exploded View Drawing | 60 |
| 17.2 | Parts List Exploded View Drawing | 61 |
| 17.3 | Pneumatic Diagram | 65 |
| 17.4 | Parts List Pneumatic | 66 |
| 17.5 | Pneumatic Diagram Double Foot Pedal | 67 |
| 17.6 | Electric Diagram | 68 |
| 18 | Declaration of Conformity | 68 |

1 Operating Manual

1.1 Using the Operating Manual

The operation manual must be constantly within reach of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.

Every machine operator must read and understand the operating manual in order to have safe and efficient production with this piece of equipment.

TE Connectivity decline to accept any liability for damages that are incurred due to the fact that the instructions on the machine or in the operation manual have been disregarded.

The user is responsible for supplementing the operation manual with any instructions resulting from current national regulations for accident prevention and protection of the environment.

The German original version is legally binding.

This operating manual has to be guarded for later use.

1.2 Warning & Safety Precautions in this Operating Manual

The following warnings and safety related cautionary notices in the individual chapters alert you to various levels of danger:

DANGER!



Identifies an **imminent, serious danger**, which, if it is not avoided, will lead to serious injuries or even to death.

CAUTION!



Identifies a **possible danger**, which, if it is not avoided, will lead to serious injuries or even to death.

ATTENTION!



Identifies a **potential dangerous situation**, which, if it is not avoided, can lead to medium or minor injuries or material damages.

INFORMATION:



If this information is not followed, it can lead to a deterioration of the operating procedure.

2 Basic Safety Instructions

The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC has been constructed according to state-of-the-art technology and the acknowledged technical safety regulations.

When carrying out jobs such as installation, putting the machine into operation or setting it up, operation, changing the conditions of use and the mode of operation or carrying out maintenance and service jobs, it is important to observe the procedures for switching off the machine described in the operation manual.

RoHS Information:

Information on the presence and location of any substances subject to RoHS (Restriction on Hazardous Substances) can be found at the following website:

http: // www.tycoelectronics.com/customer-support/roh-support-center/

Click on “Find Compliance Status” and enter equipment part number.

2.1 Responsibilities

The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC may only be operated by suitably trained and authorized personnel. The user must clearly define and observe the responsibilities of the personnel for operation, set-up, maintenance and service.

It is particularly important to define who is responsible for work on the pneumatic equipment. Such work should only be carried out by specially trained staff.

Should the user make any changes to the machine without consulting the manufacturers or the suppliers, the latter will not be liable for any damage that may result.

2.2 Notes on Setting Up and Operating the Machine

The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC may only be set up and operated in perfect technical condition, observing all the safety regulations and considering any possible dangers. Before commissioning the machine, it is always important to check whether all safety devices are functioning correctly and whether the adapter and the die set are mounted.

The housing and the covers in particular may only be removed by specially trained personnel.

Adapter and die set are only allowed to be removed when the machine is not in operation and has been disconnected from the air supply.

If you suspect that the machine cannot be operated safely, it must be switched off and secured against anyone accidentally switching it on.

The machine may only be used for the purpose specified in the operating manual.

The manufacturers and suppliers will not be liable for any damages which may result due to the machine being used for a purpose other than that for which it was intended. This is done entirely at the user's own risk.

2.3 Notes on Service and Maintenance

It is absolutely essential that machine and equipment parts on which maintenance or service jobs have to be carried out are disconnected from the air supply, unless anything to the contrary is stated in the operating manual.

3 General Information / Product Description / Function

When the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is used in accordance with the instruction for use, it is safe to operate. If the safety precautions and the warnings are not strictly observed the employment of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC could be dangerous.



INFORMATION:

Due to its patented safety mechanism the pneumatic crimp machine AT-SC can be operated WITHOUT additional safety guard.

The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is a pneumatic crimp machine for the TE interchangeable crimping system designed as a complete table top unit. With the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC the most common terminals on the market can be crimped with the TE interchangeable crimping systems.

All other applications of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC are only permitted with a written permission of the manufacturer. For all unauthorised applications of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC the manufacturer cannot be held liable for any resultant damage or injury.

According to the type of terminal an interchangeable suitable crimping die is selected and installed into the die holders. With the push-in device (optional Accessory: P/N 528052-1) and the right locator the terminals are positioned correctly and repetitive in the interchangeable crimping die.

By pressing the pneumatic double foot pedal, the crimping cycle of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is activated. All Pneum. Parallel Crimp Machines AT-SC are equipped with a positive closing mechanism and guarantee a constant crimp quality.

In case of blocked jaws caused by operation or handling errors or wrongly placed terminals, press the release button to open the jaws.

4 Safety

4.1 Designed Use

- Realization of crimp connections up to a cable Ø of 50mm² depending on the terminal design

The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is designed for use with the adapters described in section 12. The adapters should only be used with the dies specified by TE. The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC with the adapter and dies should only be used for creating crimped connections! The standard die adapter for the machine is the SDE Adapter (see chapter 12). Other applications on request.

4.2 Predictable Misuse

- Every application which is not mentioned in chapter 4.1 „Designed Use“.

4.3 Responsibilities

The user of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is responsible for making sure that all persons involved in any way, either in the installation or in maintenance of the machine, have been thoroughly trained on the system using the this instruction manual.

The user is also responsible for the training of operators and the instruction must include the following aspects:

- **Purpose of the machine**
- **Hazard zones**
- **Safety rules and regulations**
- **Functionality of the various components of the machine**
- **Proper operation of the machine**

To assure full familiarization with the system, the training must be conducted in the native language of the operators involved.

| Staff qualifications required in conjunction with the use of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC: | |
|--|---|
| Installation Set-up Instruction | Technical personnel with language proficiency in either English, German or French, in addition to the native language of the operator |
| Operation | Through qualified personnel trained as indicated above |
| Maintenance Service | Technical personnel with proficiency in English, German or French |

The safety instructions, warnings and precautions contained in the individual chapters must be strictly observed by all users and operators.

4.4 Hazardous Areas

1. Hazardous Area: Area of interchangeable crimping dies
Person at risk: Operator
Type of Hazard: Hand Injuries

2. Hazardous Area: Opened Machine
Person at risk: Installation Engineer
Type of Hazard: Direct or indirect contact with movable parts of the machine,
Hand injuries (cuts from sharp edges)
Hand injuries (risk of crushing)

4.5 Safety Precautions

Please observe the national regulations according to the minimum age of the personnel operating the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC. Allowing younger persons access to the machine is strictly prohibited.

- Exercise caution at any time when the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is switched on.
- Operate the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC in a dry and dust free environment only. The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Prior to starting up the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, make sure it is firmly positioned on a sturdy stand or bench to prevent it from tipping over.
- Disconnect the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC from the air supply before attempting any maintenance work. Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply.
- Check the release button before starting the work on the crimp machine.
- Do not modify the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC nor use it for any purpose for which it was not intended.
- Do not operate the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC until you have studied and fully understood all the instructions described in this instruction manual.
- In cases of a machine malfunction, production must be stopped and the malfunction must be fixed before continuing work with the machine.
- In the case of imminent danger immediately press the release button. The release button must be within the direct reach of the operator. It must not be covered.
- Maintenance work may be performed only by authorized and properly trained personnel.
- The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC has to carry handles for the transport by hand. Wear safety shoes during the transport of the machine.
- The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is not allowed to be used without a mounted adapter.
- For maintenance work wear adequate protective gloves and safety glasses.
- Only one person is allowed to work on or with the machine.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.
- It is only allowed to work with the specified working pressure.

5 Shipment

5.1 Packing

Upon receipt, unpack the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC carefully and check that you have received all components against the packing slip. We recommend that you retain the packing for further dispatch and for storage.

Dimension

| | |
|---------|--------|
| Length: | 560 mm |
| Width: | 350 mm |
| Height: | 505 mm |

| | |
|---------------|-------|
| Gross-Weight: | 32 kg |
|---------------|-------|

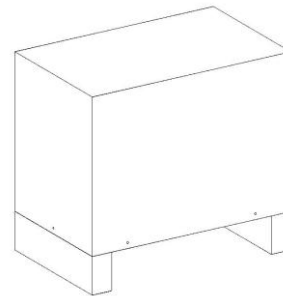


Fig. 5.01



DANGER!

Use a chain hoist for the transport of the crimping machine.

5.2 Packing Contents

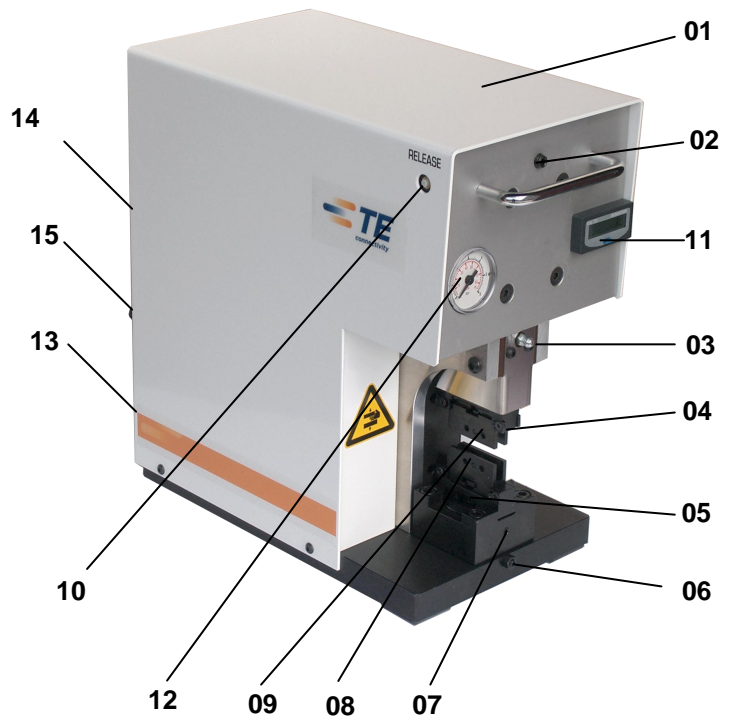
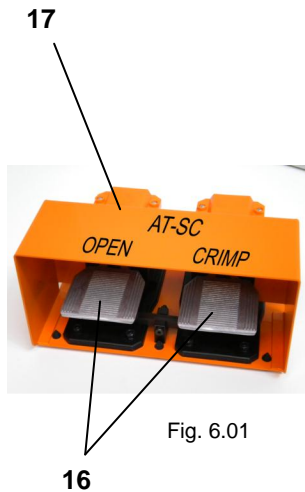
- 1 pc Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC with counter, air gauge and instruction manual
- 1 pc SDE Adapter (Standard Adapter)
- 1 pc Pneum. double foot pedal with cover
- 1 pc Tool-Set (Hex drivers 2,0 / 2,5mm)
- 1 pc Grease gun
- 1 pc PU air hose Ø 8/6 mm at 1 meter
- 1 pc PU fourfold special air hose Ø 6/4 mm at 2 meters



Fig. 5.02

6 Technical Description

6.1 Operators Guide



| Pos. | Description |
|------|-------------------------------------|
| 01 | Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC |
| 02 | Adjustment Screw |
| 03 | Grease Nipple |
| 04 | Upper Holder for Die Adapter |
| 05 | Lower Holder for Die Adapter |
| 06 | Locking Screw (Height) |
| 07 | Locking Screw (Shaft) |
| 08 | Adapter for Dies |
| 09 | Crimping Die |
| 10 | Release Button |
| 11 | Counter |
| 12 | Air Gauge |
| 13 | Compressed Air Connections |
| 14 | Pre-load Speed |
| 15 | Pre-load Pressure |
| 17 | Pneum. Double Foot Pedal |
| 18 | Safety Cover for Foot Pedal |

6.2 Technical Data

Dimension

| | |
|----------------|--------|
| Length overall | 280 mm |
| Width | 160 mm |
| Height | 300 mm |

Weight with double foot pedal approx. 22 kg (49 lbs)

Pneumatic

| | |
|----------------------------|-----------|
| Working pressure | 6 bar |
| Air consumption per stroke | 2.3 lt |
| Noise level | 62 dB (A) |

6.3 Release Button

In case of jammed jaws caused by operation or handling errors or wrongly placed terminals the jaws can be opened as follows:

- Disconnect the machine from the air supply
- Press Release Button



Fig. 6.03

7 Transport and Installation

7.1 Transport

The weight of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC is approx. 22kg (49 lbs).



INFORMATION:

The Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC has to carry handles for the transport by hand.



CAUTION!

Use the carry handles for the transport by hand!



ATTENTION!

- Tubes must not be damaged.
- During transport and installation of the machine wear suitable safety shoes.

7.2 Installation

**INFORMATION:**

To reduce production noise or vibration the machine can be placed on an insulating rubber mat.

**ATTENTION!**

- Position the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC on a flat surface and assure the stability of the machine. Ensure that the table or bench is stable enough to support the machine in normal use.
- Assure an appropriate table height. The table height is depending on the position of the operator (work in sitting or standing position) according to prEN 894-4:2004, Table A.1.
- The crimping machine does not have its own light source. Assure an appropriate illumination of the working place. (EN 1837:1999 – chapter 4.2: “The general value of illumination has to be 500 lx [...]”)

Place the double foot pedal on the floor. No other place is allowed.

**INFORMATION:**

When the operator is positioned in the front of the machine the pedal should be placed in a comfortable position. The pedal should be placed on an anti slip rubber mat. The double foot pedal must be movable, so that the operator has the possibility to change his position for ergonomic and production needs.

**ATTENTION!**

- Place the tubes on the floor so that they do not cause a trip hazard.
- Do not lay the double foot pedal in aisles or walk ways.
- Assure free access to the operating elements of the machine, especially the double foot pedal and the release button.
- During transport and installation of the machine wear suitable safety shoes.

8 Comissioning

8.1 Connecting to Compressed Air Supply



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine.



CAUTION!

- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Work with caution.
- In cases of a machine malfunction, production must be stopped and the malfunction must be fixed before continuing work with the machine.
- Only one person is allowed to work on or with the machine.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.
- It is only allowed to work with the specified working pressure.

Connect the colour coated, fourfold air hose on the back of the machine (Fig. 8.01) and to the double foot pedal (Fig. 8.02).

| | | |
|------------|------|-------|
| Green hose | → A1 | Green |
| White hose | → B1 | White |
| Black hose | → A | Black |
| Blue hose | → P | Blue |

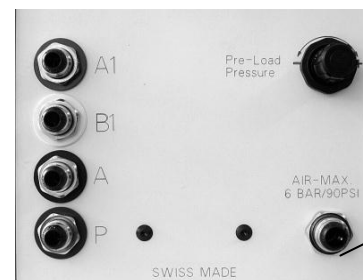


Fig. 8.01

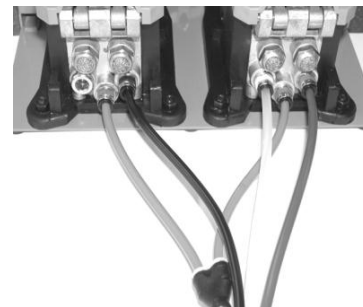


Fig. 8.02

Use the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC only with conditioned air (lubricated and filtered).
Standard Filter: 30 µm

Connect **AIR MAX**. (Fig. 8.01, Pos. 1) of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC to the main air supply with the included black air hose Ø 8/6 mm.

Working Air Pressure: 6 bar/90psi.



CAUTION!

- Connect compressed air supply with supplied compressed air tube (length 1m).
- The machine can only be depressurized by disconnecting the machine from the main air supply (Fig. 8.01, Pos 1).



INFORMATION:

Use only lubricated and filtered compressed air.

8.2 Machine Set-Up Adjustments of the TE Crimp System

All Pneum. Parallel Crimp Machines AT-SC are factory adjusted to the TE Crimp System (SDE Adapter).



INFORMATION:

Do not change any factory adjusted settings!!

8.2.1 Inspection of the Crimp Height



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine.

**CAUTION!**

- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Work with caution.
- In cases of a machine malfunction, production must be stopped and the malfunction must be fixed before continuing work with the machine.
- Only one person is allowed to work on or with the machine.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.
- It is only allowed to work with the specified working pressure.

- Loosen set screw of the fine thread screw. (Fig. 8.03)
- Press and hold down the right foot pedal. (Fig. 8.04)
- Turn the fine thread screw counter clockwise until it bottoms out.
- Release the foot pedal. Should the machine does not open, abort the crimp cycle by pressing the release button.
- Turn the fine tread screw clockwise. Repeat adjusting procedure as described above.
- Turn the fine thread screw by a ¼ of a turn counter clockwise. (Fig. 8.05)
- Tighten set screw of the fine thread screw. (Fig. 8.03)

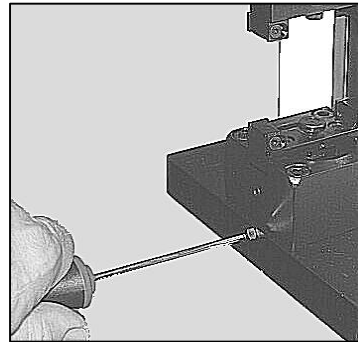


Fig. 8.03



Fig. 8.04



Fig. 8.05

**INFORMATION:**

Push the release button immediately should the two dies not line up.

9 Tooling

9.1 Upper and Lower SDE Adapter (Standard Adapter) Assembly



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply. Disconnect the air supply before changing the adapter or the dies.



CAUTION!

- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Work with caution.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.

- Disconnect air supply.
- Loosen on one side the screw of the sliding plates with the 2mm hex key and slide the plates to the side. (Fig. 9.01)
- Now slide the upper die holder on to the T-Bolt.
- Slide the plates back and finger tighten the screws.
- **Slightly tighten the T-Bolt by turning the hole-nut clock wise. (Fig. 9.02)**

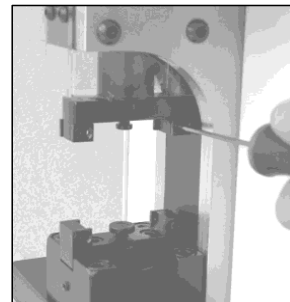


Fig. 9.01

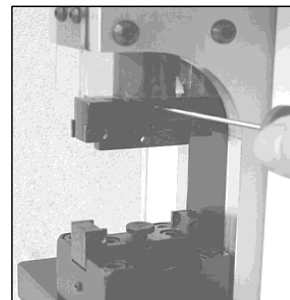


Fig. 9.02

- Install the lower die holder in the same manner as the upper one.
- **Slightly tighten the T-Bolt by turning the hole-nut counter clock wise. (Fig. 9.04)**

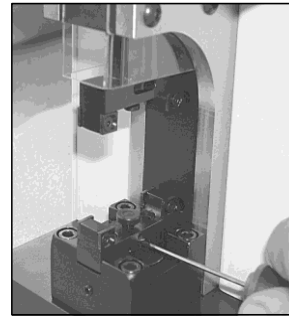


Fig. 9.03

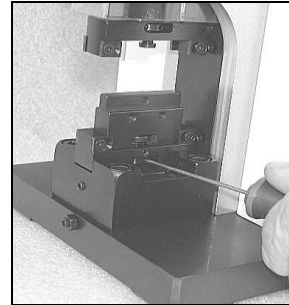


Fig. 9.04

9.2 Mounting Dies



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply. Disconnect the air supply before changing the adapter or the dies.



CAUTION!

- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Work with caution.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.

- Disconnect air supply.
- Choose the correct die-set and remove special screws from the die (Fig. 9.05).
- Place the lower and upper die onto the die-holder, replace and tighten the screws

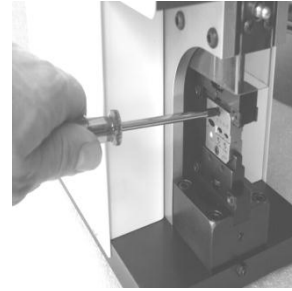


Fig. 9.05



INFORMATION:
Control the right position of the die halves!

- Connect air supply.

9.3 Push-in device (P/N 528052-1) (Optional Accessory for WDT Adapter)



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply. Disconnect the air supply before changing the adapter or the dies.



CAUTION!

- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Work with caution.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.

- Disconnect air supply.
- Install the push-in device (Fig. 9.06) onto the lower die holder either on the right or left side and tighten mounting screw.



Fig. 9.06

- Select the proper locator, corresponding with the die and terminal, and install it on to the push-in device.
- Position the locator to the correct height and distance and tighten it with the screw.
- Slide the terminal on to the guide plate.

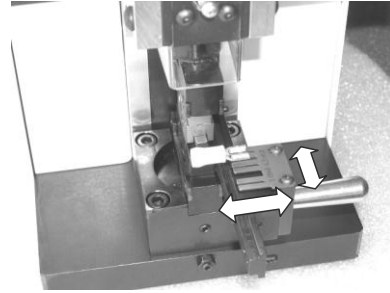


Fig. 9.07

**INFORMATION:**

Check for the right crimping position of the terminal and adjust the guide plate accordingly.

- Connect air supply.

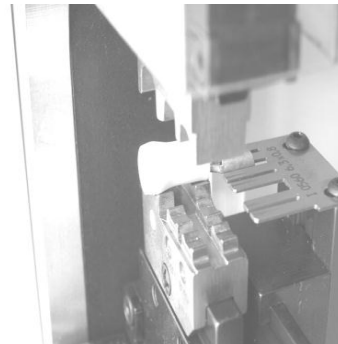


Fig. 9.08

10 Normal Operation / Production Cycle

**DANGER!**

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the dangerous area.

**CAUTION!**

- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Work with caution.
- In cases of a machine malfunction, production must be stopped and the malfunction must be fixed before continuing work with the machine.
- Only one person is allowed to work on or with the machine.
- Only trained personal are allowed to work on or with the machine.
- It is only allowed to work with the specified working pressure.



ATTENTION!

- Place the double foot pedal on the floor only. The double foot pedal must be movable, so that the operator has the possibility to change his position for ergonomic and production needs. Do not lay the double foot pedal in aisle ways.
- Assure free access to the operating elements of the machine, especially the double foot pedal, the release button and the main control switch. Place the tubes and cables on the floor so that they do not cause a trip hazard.

10.1 Operation of the Double Foot Pedal

The left foot pedal opens and closes the upper die holder.

The right foot pedal activates the actual crimping cycle.



Fig. 10.01

10.2 Production

1. Press and hold left foot pedal, position and hold the terminal in the crimping die.
2. Let go of the left foot pedal and the die closes on to the terminal. The pre-crimp speed can be adjusted with the throttle marked "**Pre-Load Speed**" (Fig.10.02).
3. Press the right foot pedal momentarily and the crimp cycle is being completed.

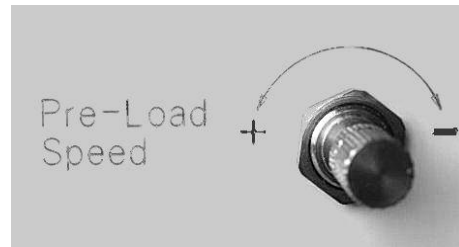


Fig. 10.02

11 Interchangeable Die Adapters

SDE Die Holder (Standard Adapter) TE P/N 1-528051-0

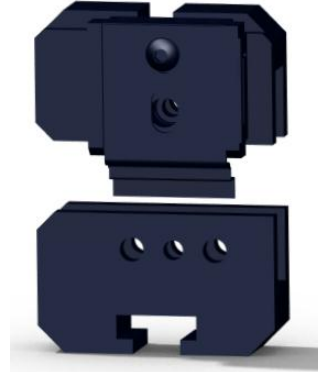


Fig. 11.01

PEZ 100 Die Holder TE P/N 1-528051-2

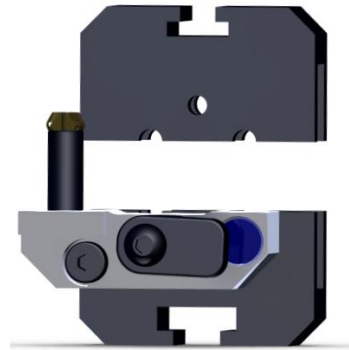


Fig. 11.02

ERGO Die Holder TE P/N 1-528051-6

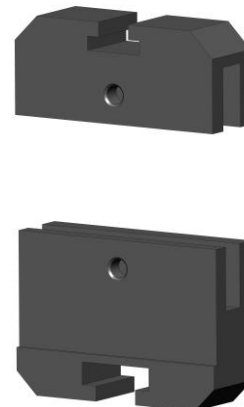


Fig. 11.03

12 Maintenance



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply.



CAUTION!

- The compressed air connection tube must not be longer than 1 m and has to have a coupling connection.
- Before starting maintenance, disassembly or repair work, the crimp machine must be disconnected from air supply.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- The crimp machine is only allowed to be used when it is in complete functional condition.
- The crimp machine is only allowed to be used with mounted adapter and die set.
- Work with caution.
- Maintenance work may be performed only by authorized and properly trained personnel.

12.1 Maintenance Plan



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply.



CAUTION!

- Before starting maintenance, disassembly or repair work, the crimp machine must be disconnected from air supply.
- Wear protective gloves and safety glasses during lubrication work. Please pay attention to the safety instructions in the “safety data sheet” of the grease.

Regular maintenance and cleaning of the parts which can be reached without opening the machine will prolong the life of the machine. Do not use rough materials to clean the machine such as wire wool. The machine and or machine part should not be cleaned with compressed air. The crimping machine as well as the machine parts must not be cleaned with hard objects like scrapers, steel wool or similar. Vacuum heavily soiled parts and wear.

12.1.1 Daily

- Visual inspection of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC
- Check air pressure 6 bar / 90 PSI

12.1.2 Monthly

- Lubricate the upper press shaft with the supplied grease gun at the grease nipple (Fig. 12.01) with Blaser Swiss Lube Art.-No. 00492-01 EP-Universal Grease (1 Shock pressure)



Fig. 12.01

- Greasing the rear cylinder mounting flange, lubricating all moving parts

Procedure:

- Disconnect pneumatic supply
- Remove housing
- Grease the rear cylinder mounting flange with Blaser Swiss Lube Art.-No. 00492-01 EP-Universal Grease
- Lubricate all moving parts with Blasolube Fluid Art.-No. 00761-01
- Mount housing

12.1.3 After 7 Years at the latest

The counter has a nominal life of 7 years. The lithium battery of the counter cannot be exchanged, therefore the complete counter has to be exchanged.

Procedure:

- Disconnect pneumatic supply
- Remove housing
- Pull the counter to the front and disconnect the electrical connection
- Connect the new counter with the electrical connection and pull it into the machine. Pay attention that it is attached firmly in the machine.
- Mount housing.



Information:
Dispose of the battery resp. the counter according to environmental standards of your country.

13 Problem Handling and Fault Diagnostics



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is disconnected from the air supply.



CAUTION!

- Before starting maintenance, disassembly or repair work, the crimping machine must be disconnected from air supply.
- Maintenance work may be performed only by authorized and properly trained personnel.
- Die adapter and dies may only be removed when the machine is not in operation and has been disconnected from the air supply. The housing and the covers in particular may only be removed by specially trained personnel.
- When working with the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, do not wear loose clothing, jewellery or long, loose hair that can get caught in the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC.
- Check the release button before starting the work on the crimp machine.



Information:

In case of a blockade of the dies disconnect the machine from air supply and press the release button.

In the event of a problem our customer service personnel will be able to help you.

TE Connectivity
c/o Schenck Technologie- und Industriepark GmbH
Landwehrstr. 55/Gebäude 83
64293 Darmstadt
Field Service EMEA@te.com
GATD Kundendienst-Hotline: +49-6151-607-1518

Please have the following information ready when you contact service.

- Machine Type
- Machine Serial Number

14 Removal from Service, Demounting, Disassembly,



DANGER!

Due to the risk of hand or finger injury, never try to reach into the machine before having assured that the machine is switched off.



CAUTION!

- Before starting maintenance, disassembly or repair work, the crimping machine must be disconnected from air supply.
- Maintenance work may be performed only by authorized and properly trained personnel.
- Die adapter and dies may only be removed when the machine is not in operation and has been disconnected from the air supply. The housing and the covers in particular may only be removed by specially trained personnel.
- Only one person is allowed to work on or with the machine at a time!
- Work with caution.
- The machine must not be removed from service before having dismantled the adapter.

15 Storage

Store the machine in the original box at room temperature.

16 Disposal

For the disposal of the Pneum. Parallel Crimp Machine AT-SC, send it back to TE.

17 Exploded View Drawing, Spare Part List, Pneumati and Electric Diagramm

17.1 Exploded View Drawing

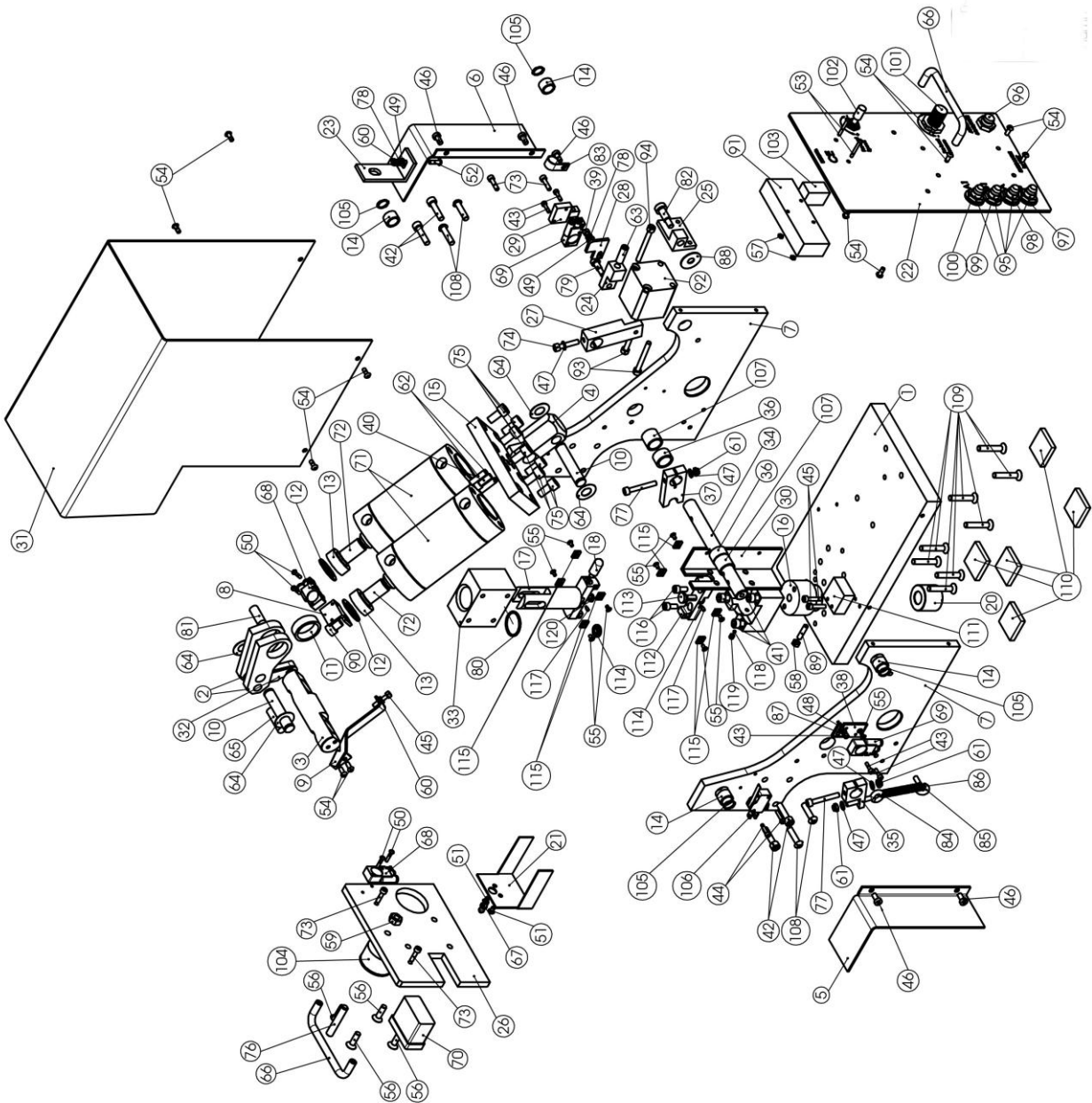


Fig. 17.01

17.2 Parts List Exploded View Drawing

| Item-No. | Pcs | TE P/N | Spare Part | Description |
|----------|-----|------------|------------|-------------------------------------|
| 1 | 1 | 5-523795-0 | | Basic Plate 1296-03 |
| 2 | 2 | 5-523795-1 | | Lever - 1296-06 |
| 3 | 1 | 5-523795-2 | | Traverse Wave -1296-11 |
| 4 | 1 | 5-523795-3 | | Joint Flange-1296-12 |
| 5 | 1 | 5-523795-4 | X | Front Panel Left-1296-14 |
| 6 | 1 | 5-523795-5 | X | Front Panel Right-1296-15 |
| 7 | 2 | 5-523795-6 | | Side Panel 1296-01 |
| 8 | 1 | 5-523795-7 | | End Switch Angle-1296-16 |
| 9 | 1 | 5-523795-8 | | End Switch Flag-1296-17 |
| 10 | 2 | 5-523795-9 | | Joint Wave-1296-18 |
| 11 | 1 | 6-523795-0 | | Distance Ring -1296-19 |
| 12 | 2 | 6-523795-1 | | Washer - 1296-28 |
| 13 | 2 | 1-523781-4 | | Buffer-1296-29 |
| 14 | 4 | 2-523781-8 | X | Rework Cylinder Sleeve - 1296-34 |
| 15 | 1 | 6-523795-2 | | Cylinder Plate-1296-02 |
| 16 | 1 | 6-523795-3 | X | Guide Pin - 1296-27 |
| 17 | 1 | 1-523781-3 | | Pusher-1296-09 BA |
| 18 | 1 | 1-523781-2 | | Tappet 1296-21 SSC |
| 19 | 1 | 2-523796-7 | | Die Guidance- 1296-23 |
| 20 | 1 | 6-523795-4 | | Threaded Pin - 1296-24 |
| 21 | 1 | 6-523795-5 | X | Cover Plate 1296-42 SSC |
| 22 | 1 | 6-523795-6 | X | Back Board-1296-05 SSC |
| 23 | 1 | 6-523795-7 | X | Manometer-Support Angle-1296-36 SSC |
| 24 | 1 | 6-523795-8 | | piston rod extension-1296-39 SSC |
| 25 | 1 | 6-523795-9 | | Cylinder Bearing-1296-40 SSC |
| 26 | 1 | 7-523795-0 | X | Front Plate-1296-04 SSC |
| 27 | 1 | 7-523795-1 | | Pneumatic Lever-1296-41 SSC |
| 28 | 1 | 7-523795-2 | | Control Panel -1296-45 SSC |
| 29 | 1 | 7-523795-3 | | Valve Plate-1296-46 SSC |
| 30 | 1 | 7-523795-4 | X | Covering Angle-1296-20 BA |
| 31 | 1 | 1-523781-1 | | Cover 1296-13SSC |
| 32 | 1 | 7-523795-5 | | Compression Lever-1296-07 BA |
| 33 | 1 | 1-523781-0 | | Slide Bearing-1296-08 BA |
| 34 | 1 | 7-523795-6 | | Twin Shaft-1296-33 BA |
| 35 | 1 | 7-523795-7 | | Spring Arm-1296-35 BA |
| 36 | 2 | 7-523795-8 | | Distance Tube-1296-38 BA |
| 37 | 1 | 7-523795-9 | | Carrier-1296-22 BA |

| Item-No. | Pcs | TE P/N | Spare Part | Description |
|----------|-----|------------|------------|---|
| 38 | 2 | 8-523795-0 | | End Switch Plate-1296-26 BA |
| 39 | 1 | 2-519000-0 | | Hex. Socket screw M4x8 DIN912 |
| 40 | 1 | 4-519000-2 | | Hex. Socket screw M6x16 DIN912 |
| 41 | 4 | 4-519000-7 | X | Hex. Socket screw M6x40 DIN912 |
| 42 | 4 | 4-519000-4 | | Hex. Socket screw M6x25 DIN912 |
| 43 | 8 | 1-519000-4 | | Hex. Socket screw M3x12 DIN912 |
| 44 | 2 | 1-519000-5 | | Hex. Socket screw M3x15 DIN912 |
| 45 | 3 | 2-519000-4 | | Hex. Socket screw M4x20 DIN912 |
| 46 | 5 | 1-519002-5 | X | Hex. Socket screw M5x10 DIN7984 |
| 47 | 4 | 519034-3 | | Disc B5,3 DIN125-St burnished |
| 48 | 2 | 519034-1 | | Disc A3,2 DIN 125-St burnished |
| 49 | 2 | 8-523795-1 | | Disc A4,0 similar DIN125 |
| 50 | 4 | 8-523795-2 | | Hex Lens Head Screw M3x15 |
| 51 | 2 | 8-523795-3 | X | Hex Lens Head Screw M4x6 |
| 52 | 1 | 8-523795-4 | | Hex Lens Head Screw M4x14 |
| 53 | 2 | 8-523795-5 | X | Hex Lens Head Screw M3x25 |
| 54 | 12 | 8-523795-6 | X | Hex Lens Head Screw M4x10 |
| 55 | 10 | 519004-1 | X | Hex Socket Countersunk Head Screw M3x6 DIN7991 |
| 56 | 4 | 3-519004-1 | X | Hex Socket Countersunk Head Screw M6x20 DIN7991 |
| 57 | 2 | 519021-7 | X | Hex Nut M3 DIN934 |
| 58 | 1 | 519021-9 | X | Hex Nut M5 DIN934 |
| 59 | 1 | 1-519021-1 | X | Hex Nut M8 DIN934 blank |
| 60 | 2 | 519021-8 | | Hex Nut M4 DIN934 |
| 61 | 3 | 519024-3 | | Self-locking nut M5 DIN985 |
| 62 | 2 | 8-519051-8 | | Socket Screw 6m6x24 DIN6325 |
| 63 | 1 | 5-519001-7 | | Hex Socket Set Screw M8x 25 DIN913 |
| 64 | 4 | 519037-9 | | Adjusting Washer DIN 988 - Ø12/24x0,5 |
| 65 | 1 | 3-519052-1 | | Socket Screw DIN 6325 - 10x32 |
| 66 | 2 | 8-523795-7 | X | Handle 96mm |
| 67 | 1 | 8-523795-8 | X | Lubricating Nipple DIN71412A |
| 68 | 2 | 3-523781-0 | X | pneum. Mini Touch Valve 72.010 |
| 69 | 3 | 2-523781-9 | X | pneum. Mini Touch Valve 72.020 |
| 70 | 1 | 2-523781-8 | X | Counter |
| 71 | 2 | 2-523781-7 | | pneumatic Cylinder Ø63x50 |
| 72 | 2 | 8-523795-9 | | pneumatic Cylinder Piston Rod |
| 73 | 4 | 2-519000-3 | X | Hex. Socket screw DIN912-M4x16 |
| 74 | 1 | 3-519000-4 | | Hex. Socket screw DIN912-M5x25 |
| 75 | 8 | 5-519000-3 | | Hex. Socket screw DIN 912-M8x16 |

| Item-No. | Pcs | TE P/N | Spare Part | Description |
|----------|-----|------------|------------|---|
| 76 | 1 | 6-519011-0 | X | Hex Socket Set Screw DIN913-M8x45 |
| 77 | 2 | 3-519000-6 | | Hex. Socket screw DIN912-M5x35 |
| 78 | 2 | 519040-3 | X | Spring Washer DIN 127-A4 |
| 79 | 1 | 9-523795-0 | | Shoulder Set Screw Ø6/M5x10 |
| 80 | 1 | 2-523781-6 | | O-Ring DIN 3771 - 25 x 2 |
| 81 | 1 | 2-519052-7 | | Socket Screw DIN 6325 - 10 x 24 |
| 82 | 1 | 9-523795-1 | | Shoulder Set Screw Ø8/M6x16 |
| 83 | 1 | 9-523795-2 | | Cable Clip |
| 84 | 1 | 9-523795-3 | | Eye Bolt M5x30 |
| 85 | 1 | 9-523795-4 | | Eye Bolt M5x10 |
| 86 | 1 | 2-523781-5 | | Tension Spring 230.0376 |
| 87 | 2 | 519040-2 | | Spring Washer DIN 127-A3 |
| 88 | 1 | 9-523795-5 | | Washer |
| 89 | 1 | 9-523795-6 | X | Jackscrew with brass pin |
| 90 | 1 | 5-519000-2 | | Hex. Socket screw DIN 912-M8x10 |
| 91 | 1 | 2-523781-4 | X | 5/2 Pneum. Valve K52DP218 |
| 92 | 1 | 9-523795-7 | | Cylinder |
| 93 | 2 | 3-519000-8 | | Hex. Socket screw DIN 912-M5x45 |
| 94 | 1 | 3-519000-9 | | Hex. Socket screw DIN 912-M5x50 |
| 95 | 4 | 7-523781-4 | X | Pneum. Connection Ø6 |
| 96 | 1 | 7-523781-2 | X | Pneum. Connection Ø8 |
| 97 | 1 | 9-523795-8 | X | Washer P |
| 98 | 1 | 9-523795-9 | X | Washer A |
| 99 | 1 | 523796-1 | X | Washer B1 |
| 100 | 1 | 523796-2 | X | Washer A1 |
| 101 | 1 | 523796-3 | X | Valve "Pre-load Pressure" |
| 102 | 1 | 2-523781-1 | X | Valve "Pre-load Speed" |
| 103 | 1 | 523796-4 | X | Switch |
| 104 | 1 | 523796-5 | X | Manometer |
| 105 | 4 | 1-519065-0 | X | Retaining Ring DIN 471-12x1 |
| 106 | 1 | 2-523781-0 | | Counter Switch XGG2-88-S20 |
| 107 | 2 | 523796-6 | | NA Cylinder Socket |
| 108 | 4 | 523796-7 | | Hex Lens Head Screw-M6x25 |
| 109 | 8 | 3-519001-4 | | Hex Socket Countersunk Head Screw DIN7991-M6x35 |
| 110 | 5 | 523796-8 | X | adhesive Base |

| Item-No. | Pcs | TE P/N | Spare Part | Description |
|----------|-----|------------|------------|----------------------------------|
| 111 | 1 | 523796-9 | X | ODER-valve OR 42 |
| 112 | 1 | 1-523781-9 | X | die support - 1296-10 |
| 113 | 1 | 1-523781-8 | X | Lower Clamp Screw - 1296-31 |
| 114 | 2 | 1-523781-7 | X | 9-hole nut - 1296-32 |
| 115 | 8 | 1-523781-6 | X | Side plate - 1296-25 |
| 116 | 2 | 3-519000-1 | X | Hex. Socket screw M5x12 DIN912 |
| 117 | 2 | 1-519013-4 | X | Hex Socket Set Screw M3x6 DIN915 |
| 118 | 1 | 1-523796-0 | X | Ball 3,0mm |
| 119 | 1 | 3-519011-5 | X | Hex Socket Set Screw M5x5 DIN913 |
| 120 | 1 | 1-523781-5 | | Upper Clamp Screw- 1296-30 |

All spare parts which are not marked with an „X“, are safety related parts or in connection with safety related parts of the machine. The assembly should be made from TE.

If the replacement of the safety related parts or parts, which are in connection with these safety related parts is done by the end-user, every guarantee- and warranty claim expires. The manufacturer excludes any kind of liability for accidents, which are caused of the incorrect replacement.

17.3 Pneumatic Diagram

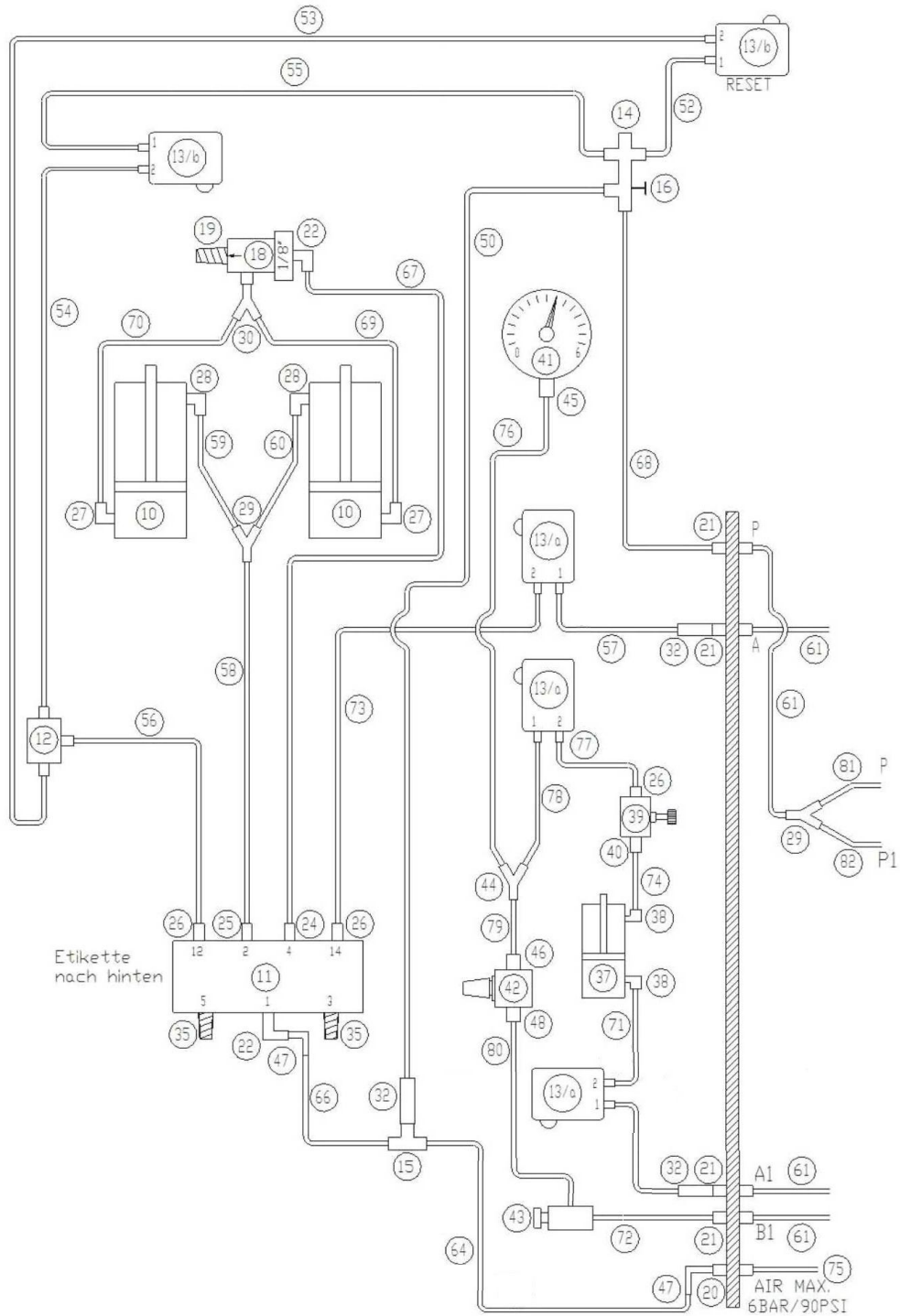


Fig. 17.02

17.4 Parts List Pneumatic

| Item-No. | Pcs | TE-P/N | Spare Part | Description |
|----------|-----|------------|------------|---|
| 10 | 2 | | | Cylinder 63/50 |
| 11 | 1 | 6-523781-9 | X | 5/2-Pneum. Valve K52DP218 |
| 12 | 1 | 7-523781-5 | X | Oder-Valve 4mm OR42 |
| 13/a | 3 | 7-523781-1 | X | Micro-Switch Kuhnke 72.020 |
| 13/b | 1 | 7-523781-3 | X | Return switch 72.010 |
| 13/b | 1 | 7-523781-3 | X | Switch RELEASE 72.010 |
| 14 | 1 | 1-523796-1 | X | Connector J5PK6-4 |
| 15 | 1 | 6-523791-7 | X | T-Connector JPK 8-8-6 |
| 16 | 1 | 1-523796-2 | X | Plug 6mm FNP6 |
| 18 | 1 | 1-523796-3 | X | Quick Discharge Valve 1/8" 1VSR |
| 19 | 1 | 1-523796-4 | X | Muffler 1/8" PSY18 |
| 20 | 1 | 7-523781-2 | X | Hose-Nipple WPB8 |
| 21 | 4 | 7-523781-4 | X | Hose-Nipple WPB6 |
| 22 | 1 | 1-523796-5 | X | Angle Hose-Stem C64SPK8-1/8" |
| 24 | 1 | 6-523791-0 | X | Hose-Nipple F4PB8-1/8" |
| 25 | 1 | 3-523796-0 | X | Angle Hose-Stem C64PMK6-1/8" |
| 26 | 2 | 6-523791-3 | X | Angle Hose-Stem C64PMK4-1/8" |
| 27 | 1 | 1-523796-6 | X | Angle Hose-Stem C63SPK8-1/4" |
| 28 | 2 | 2-523796-8 | X | Angle Hose-Stem C63SPK6-1/4" |
| 29 | 1 | 2-523796-9 | X | Y-Connector 6mm YJPMK6 |
| 30 | 1 | 1-523796-7 | X | Hose-Nipple YJ64PK8-1/8" |
| 32 | 3 | 6-523791-9 | X | Connector TR2PK6-4 |
| 35 | 2 | 7-523781-0 | X | Muffler 1SCT |
| 37 | 1 | 523796-6 | X | Cylinder ECQ2-B32-25D |
| 38 | 2 | 6-523791-3 | X | Angle Hose-Stem C64SPK4-1/8" |
| 39 | 1 | 1-523796-8 | X | Fine adjustment valve 1/8" VRF8 |
| 40 | | 1-523796-9 | X | Hose-Nipple F4PMB4-1/8" |
| 41 | 1 | 2-523796-0 | X | Manometer 0-6 bar |
| 42 | 1 | 2-523796-1 | X | Fine adjustment valve ARS1020F-M5-06 |
| 43 | 1 | 2-523796-2 | X | Pressure governor AR10-M5H Connector KJF 06-M5 |
| 44 | 1 | 6-523791-8 | X | Y-Connector 4mm YJPMK4 |
| 45 | 1 | 2-523796-3 | X | Female Connector G4PB4 1/8" |
| 46 | 1 | 2-523796-4 | X | Angle |
| 47 | 1 | 2-523796-5 | X | Angle T2ESPK8 |
| 48 | 1 | 2-523796-6 | X | Female Connector F28PMB6 M5 |

All spare parts which are not marked with an „X“, are safety related parts or in connection with safety related parts of the machine. The assembly should be made from TE.

If the replacement of the safety related parts or parts, which are in connection with these safety related parts is done by the end-user, every guarantee- and warranty claim expires. The manufacturer excludes any kind of liability for accidents, which are caused of the incorrect replacement.

17.5 Pneumatic Diagram Double Foot Pedal

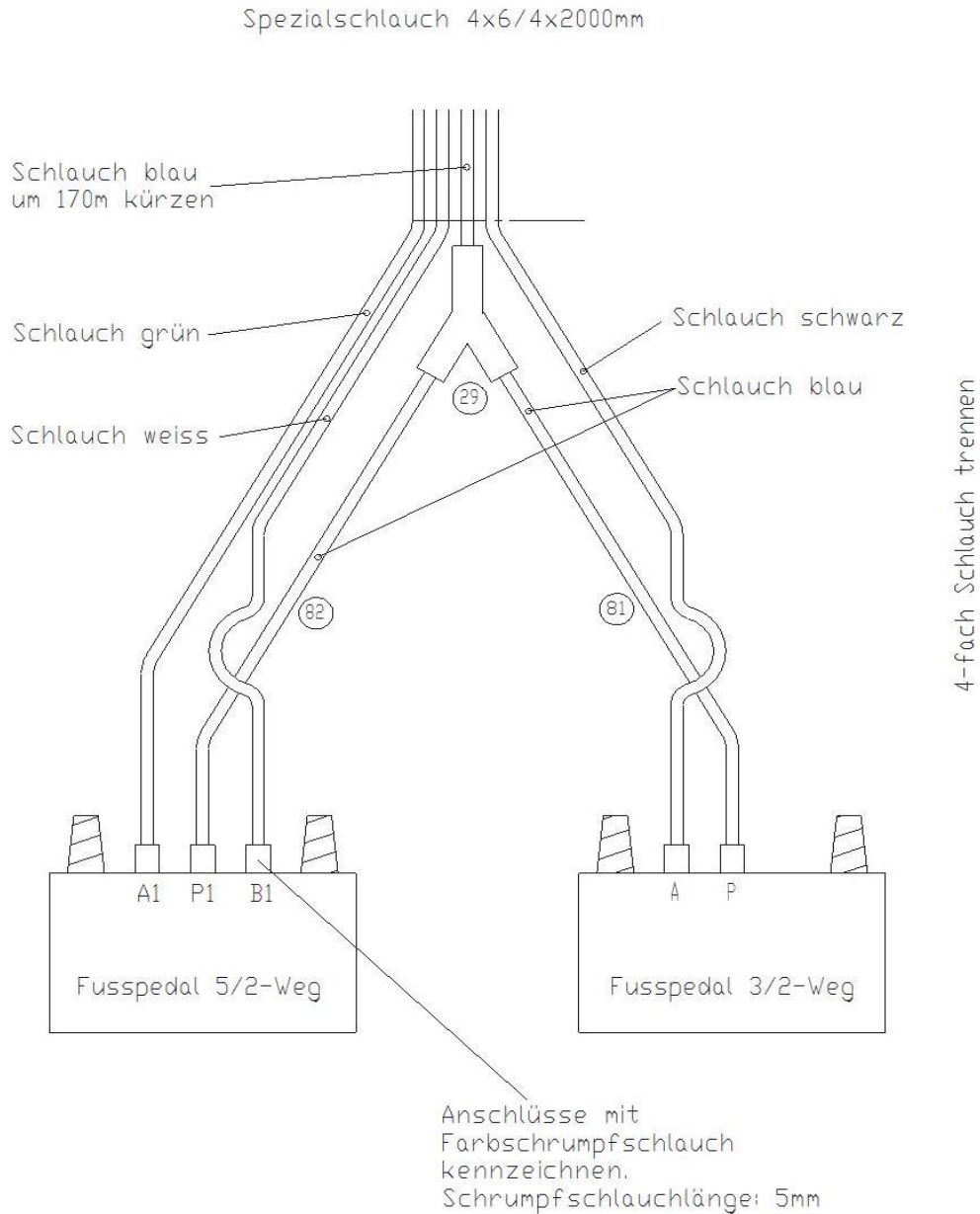


Fig. 17.03

17.6 Electric Diagram

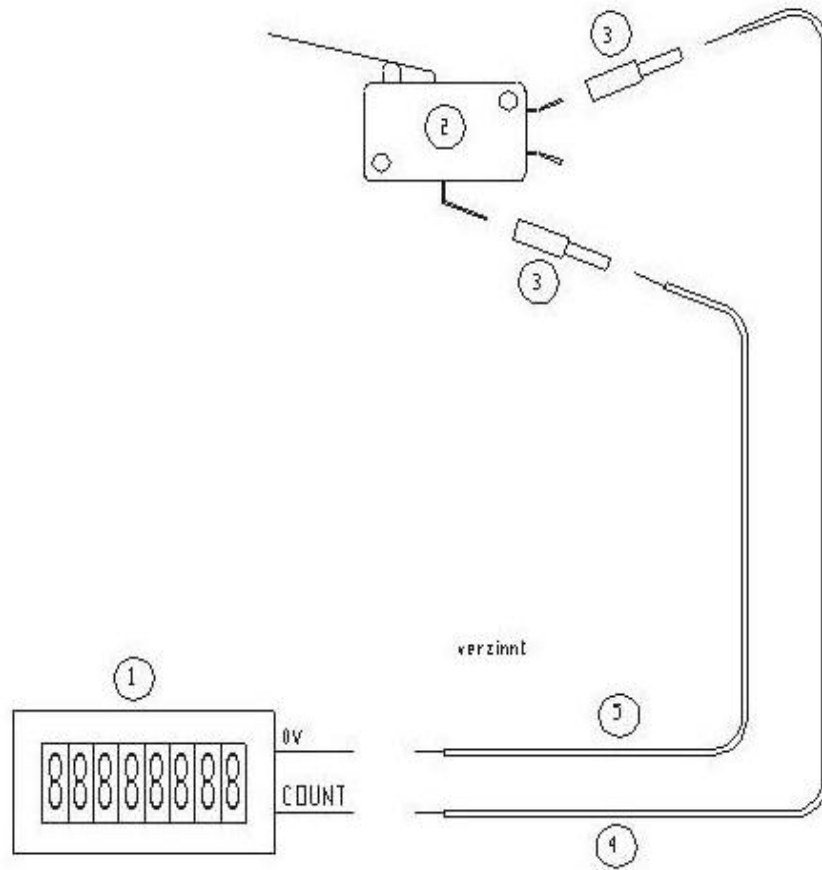


Fig. 17.04

18 Declaration of Conformity

The original declaration of conformity was supplied together with the delivery note of the machine.

Table des Matières

| | | |
|--------|---|----|
| 1 | Mode d'Emploi | 71 |
| 1.1 | Utilisation du Mode d'Emploi | 71 |
| 1.2 | Indications Relatives à la Sécurité figurant dans le Mode d'Emploi | 71 |
| 2 | Consignes de Sécurité Générales | 72 |
| 2.1 | Compétences | 72 |
| 2.2 | Remarques Relatives au Réglage et à l'Exploitation de la Machine | 72 |
| 2.3 | Remarques Relatives à l'Entretien et à la Maintenance de la Machine | 73 |
| 3 | Informations Générales / Description du Produit / Fonction | 73 |
| 4 | Sécurité | 74 |
| 4.1 | Utilisations | 74 |
| 4.2 | Erreurs d'Application Prévisibles | 74 |
| 4.3 | Responsabilités | 74 |
| 4.4 | Zones de Danger | 75 |
| 4.5 | Prescriptions de Sécurité | 75 |
| 5 | Livraison | 76 |
| 5.1 | Emballage | 76 |
| 5.2 | Livraison Machine | 76 |
| 6 | Description Technique | 77 |
| 6.1 | Éléments de Fonction et d'Utilisation | 77 |
| 6.2 | Données Techniques | 78 |
| 6.3 | L'Interrupteur d'Arrêt | 78 |
| 7 | Transport et Mise en Place | 78 |
| 7.1 | Transport | 78 |
| 7.2 | Mise en Place | 79 |
| 8 | Mise en Service | 80 |
| 8.1 | Raccordement au Système d'Air Comprimé | 80 |
| 8.2 | Réglage Machines pour les Outils à Sertir Système TE | 81 |
| 8.2.1 | Contrôle de l'Hauteur de Sertissage | 81 |
| 9 | Changement de l'Outil | 83 |
| 9.1 | Montage de SDE Adaptateur Matrices Supérieur et Inférieur (Adaptateur Standard) | 83 |
| 9.2 | Montage des Matrices | 84 |
| 9.3 | Support Tiroir (P/N 528052-1) (Accessoire Optionnel pour l'adaptateur WDT) | 85 |
| 10 | Utilisation Normale / Exploitation | 86 |
| 10.1 | Maniement de la Pédale Double à Pied | 87 |
| 10.2 | Production | 87 |
| 11 | Adaptateurs Matrices Interchangeables | 88 |
| 12 | Entretien | 89 |
| 12.1 | Maintenance | 89 |
| 12.1.1 | Journalier | 90 |
| 12.1.2 | Mensuel | 90 |
| 12.1.3 | Après 7 années au plus tard | 90 |
| 13 | Recherche d'Erreurs et Analyse de Problèmes | 91 |

| | | |
|------|--|-----|
| 14 | Mise hors Service, Démontage..... | 92 |
| 15 | Entreposage..... | 92 |
| 16 | Elimination | 92 |
| 17 | Diagramme et Liste des Pièces Détachées, Schéma Pneumat. et Electr. | 93 |
| 17.1 | Diagramme des Pièces Détachées | 93 |
| 17.2 | Liste des Pièces Détachées | 94 |
| 17.3 | Schéma Pneumatique | 98 |
| 17.4 | Liste des Pièces Détachées Schéma Pneumatique | 99 |
| 17.5 | Schéma Pneumatique du Pédale Double | 100 |
| 17.6 | Schéma Electrique | 101 |
| 18 | Déclaration de Conformité | 101 |

1 Mode d'Emploi

1.1 Utilisation du Mode d'Emploi

Le mode d'emploi doit être en permanence disponible sur la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC. Toute personne chargée de travailler sur la machine doit avoir lu et compris le mode d'emploi, et le respecter lors de la réalisation de travaux sur ou avec la machine.

La société TE Connectivity décline toute responsabilité pour les dommages dus à la non-observation des remarques sur la machine ou dans le mode d'emploi.

Le mode d'emploi doit être complété par l'utilisateur de la machine avec les instructions relatives à des prescriptions nationales de prévention des accidents et de l'environnement.

Seule la version originale allemande est juridiquement valable.

Le mode d'emploi est à conserver pour les utilisations futures.

1.2 Indications Relatives à la Sécurité figurant dans le Mode d'Emploi

Les indications suivantes relatives à la sécurité et figurant dans chacun des chapitres du manuel attirent l'attention sur les dangers de différents degrés de gravité.

DANGER!



Identifie un **danger imminent** qui, s'il n'est pas évité, a pour conséquence des blessures graves ou de mort.

AVERTISSEMENT!



Identifie un **danger possible**, qui, s'il n'est pas évité, a pour conséquence des blessures graves ou de mort.

ATTENTION!



Identifie une **situation dangereuse**, qui, s'elle n'est pas évitée, peut avoir pour conséquence des blessures légères ou des dommages de matériel.

INFORMATION:



Si cette information n'est pas respectée, il peut résulter dans une détérioration du processus de travail.

2 Consignes de Sécurité Générales

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC a été construite selon l'état de la technique et les règlements de sécurité en vigueur.

Pour l'exécution de travaux tels que la mise en place, la mise en service, le réglage, l'exploitation, la modification des conditions d'utilisation et de fonctionnement, l'entretien et la maintenance de la machine, les procédures de coupure prescrites dans le mode d'emploi doivent être observées.

Informations sur le RoHS :

Informations sur la présence et l'emplacement de n'importe quelles substances soumises à RoHS (la Restriction de Substances Dangereuses) peuvent être trouvées au site Web suivant :

http: // www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/

Clic sur „le Statut de Conformité de Découverte“ et saisissez une référence.

2.1 Compétences

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC ne doit être utilisée que par un personnel autorisé ayant effectué une formation. Les compétences du personnel pour la commande, la préparation, l'entretien et la maintenance doivent être clairement définies par l'utilisateur de la machine et observées.

La compétence pour les travaux sur l'équipement pneumatique en particulier doit être clairement définie. Ce genre de travail est réservé à des spécialistes.

Les transformations en propre régie de la machine excluent toute responsabilité du constructeur resp. du fournisseur pour les dommages susceptibles d'en résulter.

2.2 Remarques Relatives au Réglage et à l'Exploitation de la Machine

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC ne doit être montée et exploitée que lorsqu'elle est en parfait état technique et en tenant compte de la sécurité et des dangers éventuels.

Avant chaque mise en service, il est indispensable de s'assurer que tous les équipements de sécurité fonctionnent correctement et que l'adaptateur et matrices sont montés.

Les carters et les recouvrements en particulier ne doivent être enlevés que par un personnel qualifié.

L'adaptateur et les matrices ne doivent être enlevés qu'à l'arrêt de la machine et quand elle est débranchée du réseau pneumatique.

Quand on considère que la machine ne peut plus fonctionner sans dangers, elle doit être mise hors service et verrouillée contre un redémarrage involontaire.

La machine ne doit être utilisée que dans le but décrit dans le mode d'emploi.

Le constructeur et/ou le fournisseur décline toute responsabilité pour les dommages dus à une utilisation non conforme; les risques sont à la seule charge de l'utilisateur.

2.3 Remarques Relatives à l'Entretien et à la Maintenance de la Machine

Les pièces de machine et d'installation sur lesquelles des travaux d'entretien et de maintenance doivent être effectués doivent être déconnectées du réseau pneumatique secteur si non spécifié autrement dans le mode d'emploi.

3 Informations Générales / Description du Produit / Fonction

Si la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est utilisée conformément au mode d'emploi, elle présente toutes les caractéristiques de sécurité d'exploitation. Si les prescriptions de sécurité ne sont pas respectées strictement, la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC peut pourtant présenter des dangers.

**INFORMATION:**

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est utilisable SANS la protection de sécurité additionnelle!

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est une machine pneumatique pour le système à sertir TE, confectionnée comme machine à table. La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est prévu pour la sertissage de la plupart des cosses à sertir avec le système à sertir interchangeable TE.

Pour toutes autres utilisations de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, il faut demander l'accord écrit du constructeur. L'utilisation de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC non- autorisée par le constructeur est non-déterminer et le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages qui en découleraient.

La matrice interchangeable est sélectionnée selon le type de la cosse à sertir. Les cosses à sertir seraient positionnées correcte et réitérant par le guide et le support tiroir (Accessoire optionel P/N 528052-1) dans la matrice interchangeable.

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC sert les cosses à sertir par la pédale double pneumatique. Toutes les Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC sont équipées par un système de verrouillage pneumatique qui garanti une qualité équivalent.

Quand les mâchoires restent coincée à cause d'un maniement ou manoeuvre incorrect ou faux placement de la cosse, appuyer l'interrupteur d'arrêt et les mâchoires s'ouvrent.

4 Sécurité

4.1 Utilisations

- Réalisation de raccordements de sertissage avec un câble Ø jusqu'à 50mm² relatif au contact.

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est conçue pour utilisation avec les adaptateurs décrits chapitre 12. Les adaptateurs doivent être uniquement équipés de matrices de sertissage conformes aux spécifications TE. La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC avec adaptateur et matrices doit être uniquement utilisée pour des connexions destinées au sertissage. La machine est équipée de façon standard d'adaptateur matrice SDE (voir chap. 12). Veuillez nous consulter pour d'autres applications

4.2 Erreurs d'Application Prévisibles

- Tous les cas qui ne sont pas mentionnés dans le chapitre 4.1 „Utilisations“

4.3 Responsabilités

L'exploitant de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est responsable de ce que toute personne chargée de l'installation ou de l'entretien du machine connaisse avec précision le contenu du mode d'emploi accompagnant la machine.

Il est en outre responsable de la formation du personnel de service, qui doit couvrir les points suivants:

- **Domaine d'utilisation de la machine**
- **Zones de danger**
- **Prescriptions de sécurité**
- **Fonctionnement des différents éléments de la machine**
- **Maniement de la machine**

Pour garantir une bonne compréhension de la formation concernant la machine, il convient que cette formation soit donnée dans la langue du personnel de service.

| Qualifications nécessaires du personnel pour l'opération de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC | |
|---|---|
| Montage Mise en service Instruction | Personnel qualifié technique parlant la langue Allemand, Français ou l'Anglais et la langue du personnel de service |
| Maniement | Employés qualifiés, instruit par personnel qualifié technique |
| Maintenance Service | Techniciens spécialisés, parlant la langue Allemand, Français ou l'Anglais |

Les consignes de sécurité et les indications relatives à la sécurité figurant dans le mode d'emploi doivent être rigoureusement respectées par l'exploitant et l'utilisateur.

4.4 Zones de Danger

- | | | |
|----|---|---|
| 1. | Zone de danger: Personne en danger Type de danger | Zone des matrices interchangeableables Utilisateur Danger d'écrasement |
| 2. | Zone de danger Personne en danger Type de danger | Machine ouverte Technicien d'installation Contact direct ou indirect avec des pièces desserrées de la machine Risque de se couper Danger d'écrasement |

4.5 Prescriptions de Sécurité

Les normes de sécurité nationales concernant l'âge légal minimum pour l'utilisation de Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC doivent être respectées. Il est strictement interdit de permettre l'accès à la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC à des personnes plus jeunes.

- Faire preuve de prudence lorsque la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est en marche
- Ne faire fonctionner la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC que dans des locaux secs et propres. La machine ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine
- S'assurer avant la mise en service que la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est bien fixé sur le support stable et ne risque pas de basculer
- Débrancher la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC du réseau pneumatique avant d'effectuer toute opération de maintenance. Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher l'outil sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique.
- Vérifiez le bon fonctionnement de l'interrupteur d'arrêt avant de commencer à travailler sur la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC.
- Ne modifier pas la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC et ne l'utiliser que pour le domaine d'utilisation prévu.
- Ne faire fonctionner la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC qu'après avoir lu et compris toutes les instructions.
- En cas de dysfonctionnements, il faut arrêter de travailler sur la machine, solutionner les pannes avant de reprendre le travail avec la machine.
- En cas de danger imminent appuyez immédiatement sur l'interrupteur d'arrêt. L'interrupteur d'arrêt doit, à tout moment, rester directement accessible pour l'utilisateur. Il ne doit pas être recouvert.
- Les opérations de réparation ne doivent être effectuées que par le personnel autorisé et formé à cette activité
- La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC a deux poignées pour le transport manuel. Portez des chaussures de sécurité pendant le transport de la machine.
- La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC ne doit pas être utilisée sans adaptateur monté.
- Portez gants et lunettes de protection appropriés pendant les opérations de réparation
- Une seule personne doit travailler sur ou avec la machine.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.
- L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'avec la pression à air comprimé prescrite.

5 Livraison

5.1 Emballage

Déballiez avec soin la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC et contrôlez la livraison avec les documents. Pour un transport futur et pour l'entreposage, conservez l'emballage original.

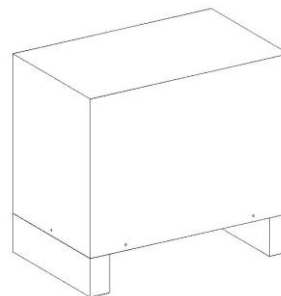


Fig. 5.01

Dimensions

Longueur: 560 mm
Largeur: 350 mm
Hauteur: 505 mm

Poids total: 32 kg



DANGER!

Un appareil de levage de taille suffisante doit être utilisé pour le transport de la machine.

5.2 Livraison Machine

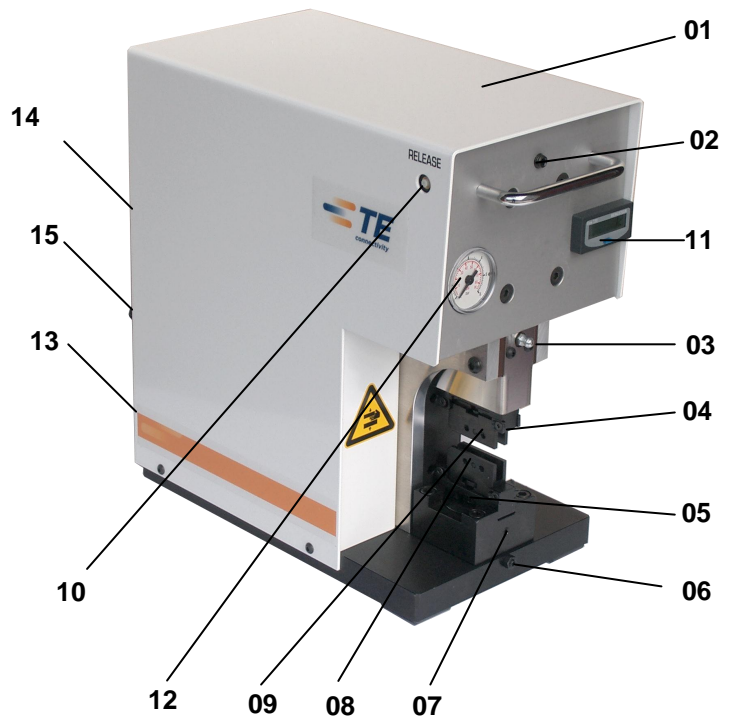
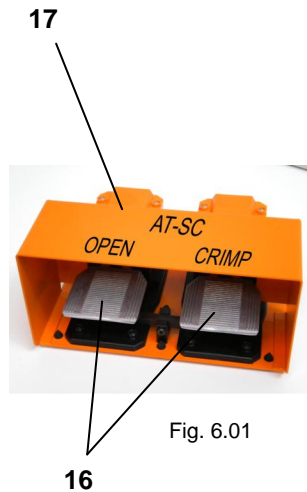
- 1 pc Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC. avec compteur, manomètre et mode d'emploi
- 1 pc SDE Adaptateur Matrices (Adaptateur Standard)
- 1 pc Double commande pneumatique par pédale
- 1 pc Set des outils (Clé 6-pans 2,0 / 2,5mm)
- 1 pc Pompe à graisse
- 1 pc PU Tuyaux d'air comprimé Ø 8/6 mm à 1 mètre
- 1 pc PU Kit tuyaux d'air comprimé Ø 6/4 mm à 2 mètre



Fig. 5.02

6 Description Technique

6.1 Éléments de Fonction et d'Utilisation



| Pos. | Description |
|------|---|
| 01 | Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC |
| 02 | Vis d'ajustage |
| 03 | Graisseur |
| 04 | Porteur d'adaptateur supérieur |
| 05 | Porteur d'adaptateur inférieur |
| 06 | Vis de serrage (Hauteur) |
| 07 | Vis de serrage (Tige) |
| 08 | Adaptateur pour matrices |
| 09 | Matrice à sertir |
| 10 | L'interrupteur d'arrêt |
| 11 | Compteur |
| 12 | Manomètre |
| 13 | Air comprimés |
| 14 | Vitesse de pre-crimp |
| 15 | Régulateur de pression pre-crimp |
| 17 | Pédale Double a pied |
| 18 | Protection de pédale double à pied |

6.2 **Données Techniques**

| | |
|------------------------------|-----------|
| Dimension | |
| Longueur | 280 mm |
| Largeur | 160 mm |
| Hauteur | 300 mm |
| Poids avec pédale double | ca. 22 kg |
| Air comprimé | 6 bar |
| Consommation d'air par cycle | 2.3 l |
| Niveau sonore | 62 dB(A) |

6.3 **L'Interrupteur d'Arrêt**

Quand les mâchoires restent coincées à cause d'un maniement ou manœuvre incorrect ou faux placement de la cosse, appuyer le l'interrupteur d'arrêt et les mâchoires s'ouvre.

- Coupez l'alimentation d'air comprimé
- Appuyez l'interrupteur d'arrêt



Fig. 6.03

7 **Transport et Mise en Place**

7.1 **Transport**

Le poids total de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC est de 22 kg.



INFORMATION:

La Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC a deux poignées pour le transport manuel.



WARNING!

Utilisez les deux poignées pour le transport manuel de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC.



ATTENTION!

- Les tuyaux ne doivent pas être endommagés.
- Portez des chaussures de sécurité adaptées lors du transport et/ou de l'installation de la machine.

7.2 Mise en Place



INFORMATION:

La pose d'un tapis caoutchouc antidérapant sous la machine permettra de réduire bruits et vibrations.



ATTENTION!

- Posez la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC sur une surface plane et assurez-vous de sa stabilité. Assurez-vous que la surface est assez robuste pour supporter le poids de la machine dans des conditions d'utilisation normales
- Assurez-vous d'une hauteur de table appropriée. Celle-ci dépend de la position de l'utilisateur (position de travail assise ou debout) conformément à prEN 894-4:2004, adaptez le tableau A.1.
- La machine à sertir ne dispose pas d'une source de lumière propre. Assurez-vous que le poste de travail est suffisamment éclairé. (EN 1837:1999 – Chapitre 4.2: " En règle générale la valeur d'éclairage préconisée est de minimum 500 lx [...] ")

Posez la pédale double à pied sur le sol. Tout positionnement de la pédale double à pied autre que sur le sol est interdit.



INFORMATION:

Si l'utilisateur est correctement positionné devant la machine à sertir, son pied touche la pédale double à pied de façon confortable. La pédale double à pied devrait être posée sur un tapis caoutchouc antidérapant. Le cas échéant on peut déplacer la pédale double à pied pour que l'utilisateur puisse changer de position et se fatiguer moins vite. Le tapis empêche la pédale double à pied de bouger.



ATTENTION!

- Déplacez les tuyaux sur le sol de telle façon à empêcher tout risque de trébucher.
- Ne posez pas la pédale double à pied sur des voies de circulation.
- Il faut garantir un accès dégagé aux éléments de commande de la machine. Ceci vaut particulièrement pour la pédale double à pied et l'interrupteur d'arrêt.
- Portez des chaussures de sécurité adaptées lors du transport et/ou de l'installation de la machine.

8 Mise en Service

8.1 Raccordement au Système d'Air Comprimé



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher la zone dangereuse.



AVERTISSEMENT!

- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- Travaillez avec précaution.
- En cas de dysfonctionnements, il faut arrêter de travailler sur la machine, solutionner les pannes avant de reprendre le travail avec la machine.
- Une seule personne doit travailler sur ou avec la machine.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.
- L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'avec la pression à air comprimé prescrite.

Relier le kit tuyaux conformément à un codage de couleurs au dos de la machine (Fig. 8.01) et à la pédale double à pied (Fig. 8.02)

| | | |
|-------------|---|----------|
| Tuyau vert | → | A1 Vert |
| Tuyau blanc | → | B1 Blanc |
| Tuyau noir | → | A Noir |
| Tuyau bleu | → | P Bleu |

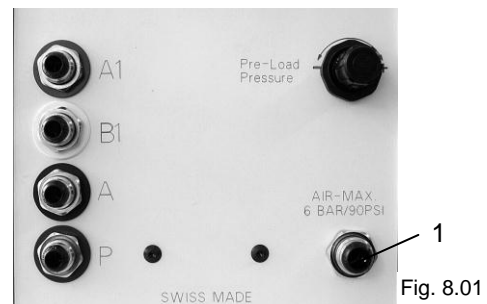


Fig. 8.01

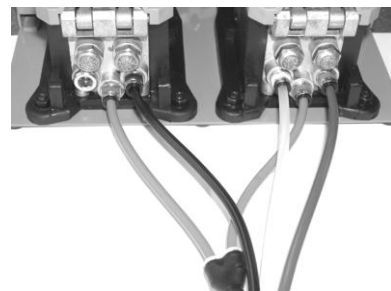


Fig. 8.02

Utilisez la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC seulement avec d'air comprimé conditionné (huilé et filtré). Filtre standard: 30µm

Relier le raccord **AIR-MAX**. (Fig. 8.01, Pos. 1) de la machine avec les tuyaux Ø 8/6 mm au système d'air comprimé.

Air Comprimé: 6 bars/90psi.



AVERTISSEMENT!

- Connectez la machine au système d'air comprimé avec le tube livré (longueur: 1m)
- La décompression de la machine intervient uniquement par débranchement du tuyau pneumatique principal. (Fig. 8.01, Pos 1)



INFORMATION:

Utilisez seulement de l'air comprimé purifié et propre.

8.2 Réglage Machines pour les Outils à Sertir Système TE

Toutes les Machines Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC sont ajustées pour les système de sertissage TE (SDE Adaptateur Matrices).



INFORMATION:

Ne changez aucun réglage réglé par usine!!

8.2.1 Contrôle de l'Hauteur de Sertissage



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher la zone dangereuse.



AVERTISSEMENT!

- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- Travaillez avec précaution.
- En cas de dysfonctionnements, il faut arrêter de travailler sur la machine, solutionner les pannes avant de reprendre le travail avec la machine.
- Une seule personne doit travailler sur ou avec la machine.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.
- L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'avec la pression à air comprimé prescrite.

- Dévisser la vis de serrage. (Fig. 8.03)
- Presser et tenir la pédale à droite. (Fig. 8.04)
- Tourner la vis avec filetage fin en sens contraire des aiguilles d'une montre. (Fig. 8.05)
- Lâcher la pédale à droite. Si la machine ne devrait pas s'ouvrir, presser l'interrupteur d'arrêt.
- Desserrer la vis avec filetage fin en sens des aiguilles d'une montre et répétez le procédé comme décrit ci-dessus.
- Ajuster la vis avec filetage fin en sens contraire des aiguilles d'une montre d'une tour de ¼. (Fig. 8.05)
- Serrer la vis de serrage. (Fig. 8.03)

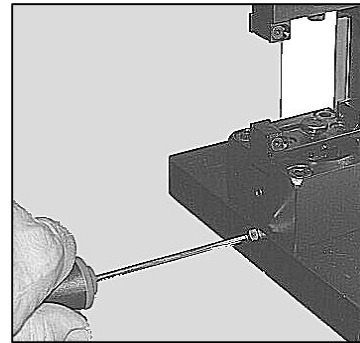


Fig. 8.03

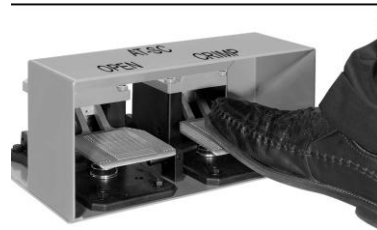


Fig. 8.04



Fig. 8.05



INFORMATION:

Presse l'interrupteur d'arrêt immédiatement, quand les matrices ne correspondent pas.

9 Changement de l'Outil

9.1 Montage de SDE Adaptateur Matrices Supérieur et Inférieur (Adaptateur Standard)



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher la zone dangereuse sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique. Débranchez la machine du réseau pneumatique avant de changer l'adaptateur ou des matrices.



AVERTISSEMENT!

- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- Travaillez avec précaution.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.

- Interrompez l'air comprimé.
- Desserrez la barrette d'une coté avec la clé 6-pans 2mm (Fig. 9.01)
- Serrer l'adaptateur avec la vis à tête T.
- **Serrer la vis à tête T par l'écrou (Fig. 9.02)**

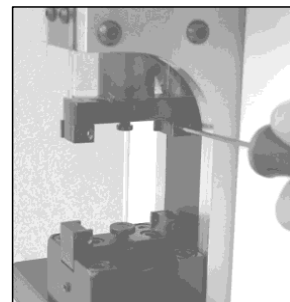


Fig. 9.01

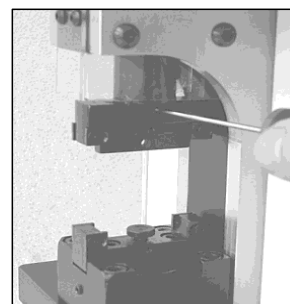


Fig. 9.02

- Monter l'adaptateur inférieur comme l'adaptateur supérieur.
- **Presser le support dans le guide et serrer le vis de sertissage. (Fig. 9.04)**

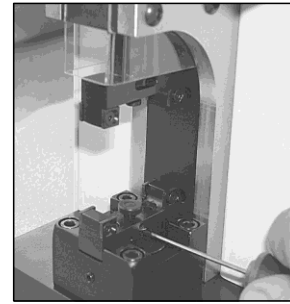


Fig. 9.03

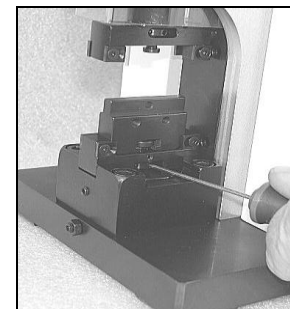


Fig. 9.04

9.2 Montage des Matrices



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher la zone dangereuse sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique. Débranchez la machine du réseau pneumatique avant de changer l'adaptateur ou des matrices.



AVERTISSEMENT!

- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- Travaillez avec précaution.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.

- Interrompez l'air comprimé.
- Choisir les matrices et dévisser les vis spéciales des mâchoires.
- Placer les mâchoires inférieures et supérieures dans les matrices et serrez-les avec les vis spéciales.

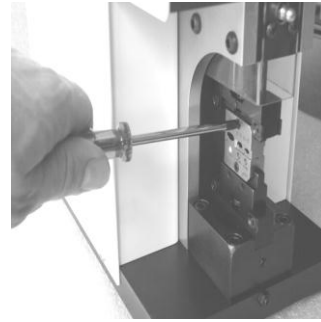


Fig. 9.05

**INFORMATION:**

Vérifiez la position correcte de la matrice inférieure et supérieure.

- Relier le système d'air comprimé.

9.3 Support Tiroir (P/N 528052-1) (Accessoire Optionnel pour l'adaptateur WDT)

**DANGER!**

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher la zone dangereuse sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique. Débranchez la machine du réseau pneumatique avant de changer l'adaptateur ou des matrices.

**AVERTISSEMENT!**

- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- Travaillez avec précaution.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.

- Interrompez l'air comprimé.
- Monter le support tiroir (Fig. 9.06) sur la matrice inférieure sur le côté droite ou gauche et serrer le support tiroir avec la vis.



Fig. 9.06

- Choisir le guide qui correspond aux mâchoires et les cosses à sertir et introduisez le guide sur le support tiroir.
- Positionner le guide à hauteur et distance correctes et serrez-le avec les vis.
- Placer la cosse à sertir sur la tôle du guide.

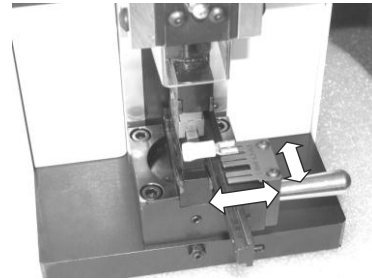


Fig. 9.07

**INFORMATION:**

Contrôler la position correcte de la cosse à sertir et ajuster la tôle du guide dans la position correcte.

- Relier le système d'air comprimé.

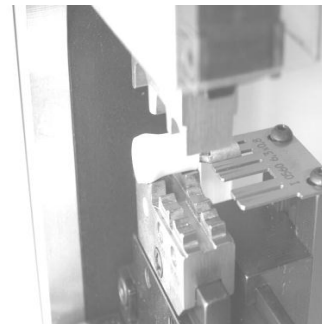


Fig. 9.08

10 Utilisation Normale / Exploitation

**DANGER!**

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher la zone dangereuse.

**AVERTISSEMENT!**

- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- Travaillez avec précaution.
- En cas de dysfonctionnements, il faut arrêter de travailler sur la machine, solutionner les pannes avant de reprendre le travail avec la machine.
- Une seule personne doit travailler sur ou avec la machine.
- Seul un personnel formé est autorisé à travailler sur la machine.
- L'utilisation de la machine n'est autorisée qu'avec la pression à air comprimé prescrite.



ATTENTION!

- La pédale double à pied doit être posée sur le sol. Tout positionnement de la pédale double à pied autre que sur le sol est interdit. La pédale double à pied doit pouvoir être déplacé pour que l'utilisateur puisse changer de position et se fatiguer moins vite. Ne posez pas la pédale double à pied sur des voies de circulation.
- Il faut garantir un accès dégagé aux éléments de commande de la machine. Ceci vaut particulièrement pour la pédale double à pied, l'interrupteur d'arrêt et l'interrupteur principal.
- Déplacez les tuyaux sur le sol de telle façon à empêcher tout risque de trébucher.

10.1 Maniement de la Pédale Double à Pied

La pédale gauche ouvre et ferme le porteur d'adaptateur.

La pédale à droite déclenche l'opération de sertissage.



Fig. 10.01

10.2 Production

1. Appuyer sur la pédale de gauche pendant la mise en place de la cosse maintenir celle-ci en position.
2. Relâcher la pédale de gauche: les mâchoires se ferment. La vitesse de pre-crimp peut être réglée avec le limiteur de débit «**Pre-Load-Speed**» (Fig. 10.02).
3. Donner une impulsion sur la pédale de droite pour effectuer le cycle du sertissage.

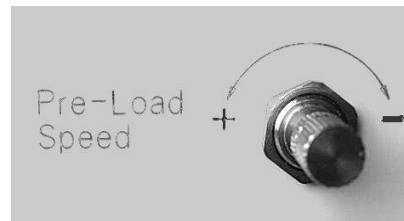


Fig. 10.02

11 Adaptateurs Matrices Interchangeables

SDE Die Holder (Adaptateur Standard) TE P/N 1-528051-0

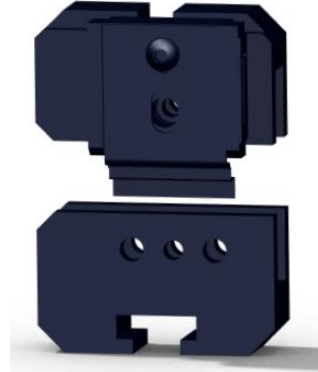


Fig. 11.01

PEZ 100 Die Holder TE P/N 1-528051-2

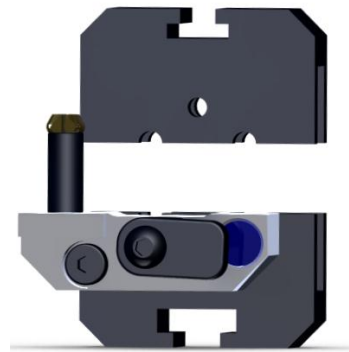


Fig. 11.02

ERGO Die Holder TE P/N 1-528051-6

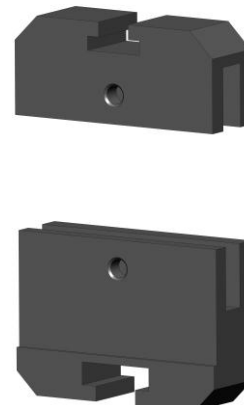


Fig. 11.03

12 Entretien



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher l'outil sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique.



AVERTISSEMENT!

- Le tube de la connexion de l'air comprimé ne doit être plus long que 1 m et doit avoir un accouplement.
- Débrancher la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC du réseau pneumatique avant d'effectuer toute opération de maintenance.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'en parfait état de marche.
- La machine à sertir ne doit être mise en service qu'avec adaptateur et matrices montés.
- Travaillez avec précaution.
- Les opérations de réparation ne doivent être effectuées que par le personnel autorisé et formé à cette activité.

12.1 Maintenance



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher l'outil sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique.



AVERTISSEMENT!

- Débrancher la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC du réseau pneumatique avant d'effectuer toute opération de maintenance.
- Portez gants et lunettes de protection appropriés pendant les opérations de graissage. Respectez les consignes de sécurité présentées dans la „fiche de sécurité“ de la graisse.

Nettoyage et entretien réguliers des parts de la machine, qui peuvent être accédé sans ouvrir la machine, assurent une meilleure longévité. N'utilisez pas de matériaux fibreux comme, par exemple, la laine pour le nettoyage de la machine. N'utilisez pas d'air comprimé pour nettoyer la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC ou des pièces de la machine. N'utilisez pas d'objets durs comme, par exemple, des spatules ou de la laine d'acier pour nettoyer la machine à sertir ou des pièces de la machine. Aspirez poussières et saletés.

12.1.1 Journalier

- Contrôle visuel de la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC
- Contrôle de l'air comprimé 6 bar / 90 PSI

12.1.2 Mensuel

- Graisser la tige de sertissage par le graisseur et la pompe à graisse (Fig. 12.01) avec Blaser Swiss Lube Art.-No. 00492-01 EP-Univ. Graisse (1 Pression)



Fig. 12.01

- Graisser le support des cylindres à L'arrière et Huiler les leviers et les axes articulés

Exécution:

- Interrompez l'air comprimé.
- Enlevez la couverture
- Graissez le support des cylindres à l'arrière avec Blaser Swiss Lube Art.-No. 00492-01 EP-Univ. Graisse
- Huilez les leviers et les axes articulés avec Blasolube Fluid Art.-No. 00761-01
- Remontez la couverture.

12.1.3 Après 7 années au plus tard

Le compteur a une durée de service nominale de 7 années. La batterie lithium qui est dans le compteur ne peut pas être échangée, pour cette raison il faut changer le compteur complet.

Exécution:

- Interrompez l'air comprimé.
- Enlevez la couverture
- Sortez le compteur et enlevez la connexion électrique.
- Connectez le compteur nouveau avec la connexion électrique et remettez-le dans la machine. Faites attention qu'il est bien attaché dans la machine.
- Remontez la couverture.



INFORMATION:

Éliminez la batterie resp. le compteur conforme aux impératifs écologiques de votre pays.

13 Recherche d'Erreurs et Analyse de Problèmes



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher l'outil sans vous assurer que la machine est débranchée du réseau pneumatique.



AVERTISSEMENT!

- La machine à sertir doit être coupée de toute source d'air avant d'effectuer les travaux de maintenance, de démontage et d'entretien.
- Les opérations de réparation ne doivent être effectuées que par le personnel autorisé et formé à cette activité.
- L'adaptateur et les matrices ne doivent être enlevés qu'à l'arrêt de la machine. Les carters et les recouvrements en particulier ne doivent être enlevés que par un personnel qualifié.
- Lors de travaux avec la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC, ne porter ni vêtements amples ni pendentifs, ni cheveux détachés, qui risqueraient d'être happés par les pièces de la machine
- Vérifiez le bon fonctionnement de l'interrupteur d'arrêt avant de commencer à travailler sur la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC.



INFORMATION:

En cas de blocage des matrices interrompez l'air comprimé et appuyez l'interrupteur d'arrêt.

En cas de problèmes, le service client TE se tient à votre disposition.

TE Connectivity
c/o Schenck Technologie- und Industriepark GmbH
Landwehrstr. 55/Gebäude 83
64293 Darmstadt
Field Service EMEA@te.com
GATD Kundendienst-Hotline: +49-6151-607-1518

Préparez toutes les informations nécessaires à votre appel, telles le type de machine, le numéro de série de la machine.

14 **Mise hors Service, Démontage**



DANGER!

Il existe un risque résiduel d'écrasement des doigts. N'essayez jamais de toucher l'outil sans vous assurer que la machine est bien débranchée du réseau pneumatique.



AVERTISSEMENT!

- La machine à sertir doit être coupée de toute source d'air avant d'effectuer les travaux de maintenance, de démontage et d'entretien.
- Les opérations de réparation ne doivent être effectuées que par le personnel autorisé et formé à cette activité.
- L'adaptateur et les matrices ne doivent être enlevés qu'à l'arrêt de la machine. Les carters et les recouvrements en particulier ne doivent être enlevés que par un personnel qualifié.
- Une seule personne doit travailler sur ou avec la machine!
- Travaillez avec précaution!
- La machine ne doit être utilisée qu'avec l'adaptateur démonté.

15 **Entreposage**

Entreposer la machine à température ambiante dans son emballage d'origine.

16 **Elimination**

Vous pouvez dans ce cas retourner la Machine Pneum. à Sertir Parallèle AT-SC à TE.

17 Diagramme et Liste des Pièces Détachées, Schéma Pneumat. et Electr.

17.1 Diagramme des Pièces Détachées

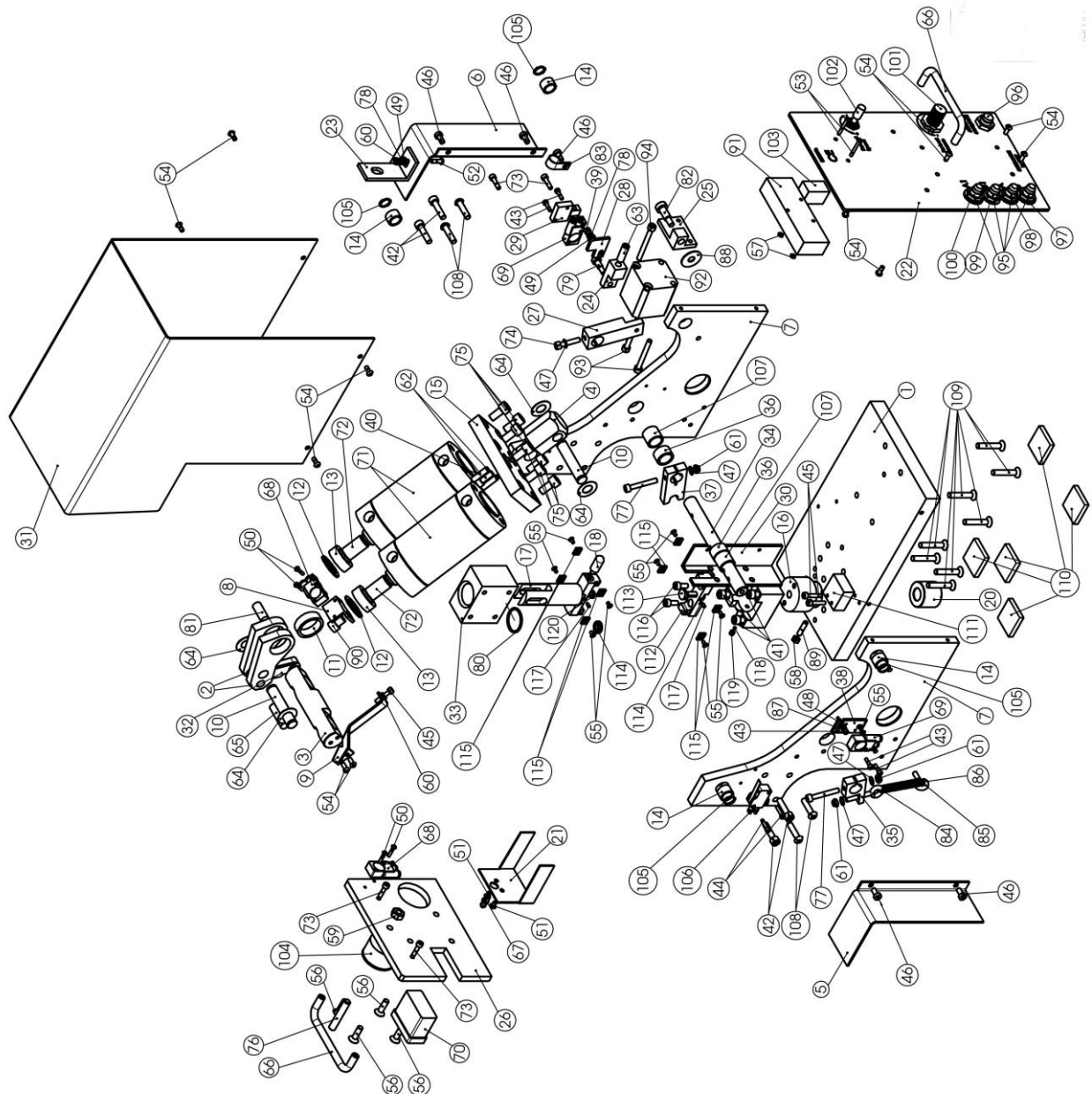


Fig. 17.01

17.2 Liste des Pièces Détachées

| Pos-No. | Pièces | TE P/N | Pièces Détachée | Description |
|---------|--------|------------|-----------------|---|
| 1 | 1 | 5-523795-0 | | Plaque de Base 1296-03 |
| 2 | 2 | 5-523795-1 | | Levier - 1296-06 |
| 3 | 1 | 5-523795-2 | | Onde Traverse -1296-11 |
| 4 | 1 | 5-523795-3 | | Flanc articulaire -1296-12 |
| 5 | 1 | 5-523795-4 | X | Plaque avant gauche 1296-14 |
| 6 | 1 | 5-523795-5 | X | Plaque avant droite-1296-15 |
| 7 | 2 | 5-523795-6 | | Plaque latérale 1296-01 |
| 8 | 1 | 5-523795-7 | | Equerre de l' Interrupteur fin de course -1296-16 |
| 9 | 1 | 5-523795-8 | | Languette de l'interrupteur fin de course-1296-17 |
| 10 | 2 | 5-523795-9 | | Onde articulaire-1296-18 |
| 11 | 1 | 6-523795-0 | | Bague d'écartement-1296-19 |
| 12 | 2 | 6-523795-1 | | Rondelle - 1296-28 |
| 13 | 2 | 1-523781-4 | | Amortisseur-1296-29 |
| 14 | 4 | 2-523781-8 | X | Retouchage Cyl. Boite - 1296-34 |
| 15 | 1 | 6-523795-2 | | Plaque du Cylindre-1296-02 |
| 16 | 1 | 6-523795-3 | X | Pivot de guidage - 1296-27 |
| 17 | 1 | 1-523781-3 | | Pilon-1296-09 BA |
| 18 | 1 | 1-523781-2 | | Came 1296-21 SSC |
| 19 | 1 | 2-523796-7 | | Guidage des Matrices - 1296-23 |
| 20 | 1 | 6-523795-4 | | Bouchon fileté - 1296-24 |
| 21 | 1 | 6-523795-5 | X | Tôle de Protection 1296-42 SSC |
| 22 | 1 | 6-523795-6 | X | Panneau arrière-1296-05 SSC |
| 23 | 1 | 6-523795-7 | X | Manomètre-support équerre-1296-36 SSC |
| 24 | 1 | 6-523795-8 | | Tige de Piston Extension 1296-39 SSC |
| 25 | 1 | 6-523795-9 | | Palier du cylindre-1296-40 SSC |
| 26 | 1 | 7-523795-0 | X | Plastron - 1296-04 SSC |
| 27 | 1 | 7-523795-1 | | Levier Pneumatique-1296-41 SSC |
| 28 | 1 | 7-523795-2 | | Plaque de Contrôle-1296-45 SSC |
| 29 | 1 | 7-523795-3 | | Plaque de vanne-1296-46 SSC |
| 30 | 1 | 7-523795-4 | X | Equerre de recouvrement-1296-20 BA |
| 31 | 1 | 1-523781-1 | | Capot 1296-13SSC |
| 32 | 1 | 7-523795-5 | | Levier de Compression-1296-07 BA |
| 33 | 1 | 1-523781-0 | | Palier Lisse-1296-08 BA |
| 34 | 1 | 7-523795-6 | | Double Arbre-1296-33 BA |
| 35 | 1 | 7-523795-7 | | Branche du Ressort-1296-35 BA |
| 36 | 2 | 7-523795-8 | | Tube de distance-1296-38 BA |
| 37 | 1 | 7-523795-9 | | Conducteur-1296-22 BA |

| Pos-No. | Pièces | TE P/N | Pièces Détachée | Description |
|---------|--------|------------|-----------------|--|
| 38 | 2 | 8-523795-0 | | Plaque de l'interrupteur fin der course-1296-26 BA |
| 39 | 1 | 2-519000-0 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M4x8 DIN912 |
| 40 | 1 | 4-519000-2 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M6x16 DIN912 |
| 41 | 4 | 4-519000-7 | X | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M6x40 DIN912 |
| 42 | 4 | 4-519000-4 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M6x25 DIN912 |
| 43 | 8 | 1-519000-4 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M3x12 DIN912 |
| 44 | 2 | 1-519000-5 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M3x15 DIN912 |
| 45 | 3 | 2-519000-4 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M4x20 DIN912 |
| 46 | 5 | 1-519002-5 | X | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M5x10 DIN7984 |
| 47 | 4 | 519034-3 | | Disque B5,3 DIN125-St bruni |
| 48 | 2 | 519034-1 | | Disque A3,2 DIN 125-St bruni |
| 49 | 2 | 8-523795-1 | | Disque A4,0 similaire DIN125 |
| 50 | 4 | 8-523795-2 | | Vis avec 6-p. M3x15 |
| 51 | 2 | 8-523795-3 | X | Vis avec 6-p. M4x6 |
| 52 | 1 | 8-523795-4 | | Vis avec 6-p. M4x14 |
| 53 | 2 | 8-523795-5 | X | Vis avec 6-p. M3x25 |
| 54 | 12 | 8-523795-6 | X | Vis avec 6-p. M4x10 |
| 55 | 10 | 519004-1 | X | Vis Noyée avec 6-p. M3x6 DIN7991 |
| 56 | 4 | 3-519004-1 | X | Vis Noyée avec 6-p. M6x20 DIN7991 |
| 57 | 2 | 519021-7 | X | Ecrou hexagonal M3 DIN934 |
| 58 | 1 | 519021-9 | X | Ecrou hexagonal M5 DIN934 |
| 59 | 1 | 1-519021-1 | X | Ecrou hexagonal M8 DIN934 blanc |
| 60 | 2 | 519021-8 | | Ecrou hexagonal M4 DIN934 |
| 61 | 3 | 519024-3 | | Ecrou hexagonal selbsts. M5 DIN985 |
| 62 | 2 | 8-519051-8 | | Vis à tête cyl. 6m6x24 DIN6325 |
| 63 | 1 | 5-519001-7 | | Tige Filetée avec 6-p. M8x 25 DIN913 |
| 64 | 4 | 519037-9 | | Rondelle d'ajustage DIN 988 - Ø12/24x0,5 |
| 65 | 1 | 3-519052-1 | | Vis à tête cyl. DIN 6325 - 10x32 |
| 66 | 2 | 8-523795-7 | X | Poignée 96mm |
| 67 | 1 | 8-523795-8 | X | Graisser DIN71412A |
| 68 | 2 | 3-523781-0 | X | Mini Vanne Tactile pneum. 72.010 |
| 69 | 3 | 2-523781-9 | X | Mini Vanne Tactile pneum. 72.020 |
| 70 | 1 | 2-523781-8 | X | Compteur |
| 71 | 2 | 2-523781-7 | | Cylindre Pneumatique Ø63x50 |
| 72 | 2 | 8-523795-9 | | Tige de piston du cylindre pneumatique |
| 73 | 4 | 2-519000-3 | X | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN912-M4x16 |
| 74 | 1 | 3-519000-4 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN912-M5x25 |
| 75 | 8 | 5-519000-3 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN 912-M8x16 |

| Pos-No. | Pièces | TE P/N | Pièces Détachée | Description |
|---------|--------|------------|-----------------|---|
| 76 | 1 | 6-519011-0 | X | Tige Filetée avec 6-p. DIN913-M8x45 |
| 77 | 2 | 3-519000-6 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN912-M5x35 |
| 78 | 2 | 519040-3 | X | Rondelle-ressort DIN 127-A4 |
| 79 | 1 | 9-523795-0 | | Vis de Raccordement Ø6/M5x10 |
| 80 | 1 | 2-523781-6 | | Joint DIN 3771 - 25 x 2 |
| 81 | 1 | 2-519052-7 | | Vis à tête cyl. DIN 6325 - 10 x 24 |
| 82 | 1 | 9-523795-1 | | Vis de Raccordement Ø8/M6x16 |
| 83 | 1 | 9-523795-2 | | Attache-Câble |
| 84 | 1 | 9-523795-3 | | Vis à anneau M5x30 |
| 85 | 1 | 9-523795-4 | | Vis à anneau M5x10 |
| 86 | 1 | 2-523781-5 | | Ressort de traction 230.0376 |
| 87 | 2 | 519040-2 | | Rondelle-ressort DIN 127-A3 |
| 88 | 1 | 9-523795-5 | | Rondelle |
| 89 | 1 | 9-523795-6 | X | Vis de pression avec laiton gouchon |
| 90 | 1 | 5-519000-2 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN 912-M8x10 |
| 91 | 1 | 2-523781-4 | X | 5/2 Vanne pneum. K52DP218 |
| 92 | 1 | 9-523795-7 | | Cylindre |
| 93 | 2 | 3-519000-8 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN 912-M5x45 |
| 94 | 1 | 3-519000-9 | | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux DIN 912-M5x50 |
| 95 | 4 | 7-523781-4 | X | Branchement pneumatique Ø6 |
| 96 | 1 | 7-523781-2 | X | Branchement pneumatique Ø8 |
| 97 | 1 | 9-523795-8 | X | Rondelle P |
| 98 | 1 | 9-523795-9 | X | Rondelle A |
| 99 | 1 | 523796-1 | X | Rondelle B1 |
| 100 | 1 | 523796-2 | X | Rondelle A1 |
| 101 | 1 | 523796-3 | X | Vanne "Pre-load Pressure" |
| 102 | 1 | 2-523781-1 | X | Vanne "Pre-load Speed" |
| 103 | 1 | 523796-4 | X | Interrupteur |
| 104 | 1 | 523796-5 | X | Manomètre |
| 105 | 4 | 1-519065-0 | X | Circlip DIN 471-12x1 |
| 106 | 1 | 2-523781-0 | | Bouchon de Compteur XGG2-88-S20 |
| 107 | 2 | 523796-6 | | NA Douille de Cylindre |
| 108 | 4 | 523796-7 | | Vis avec 6-p.-M6x25 |
| 109 | 8 | 3-519001-4 | | Vis Noyée avec 6-p. DIN7991-M6x35 |
| 110 | 5 | 523796-8 | X | embase autoadhésive |

| Pos-No. | Pièces | TE P/N | Pièces Détachée | Description |
|---------|--------|------------|--------------------|--|
| 111 | 1 | 523796-9 | X | ODER-vanne OR 42 |
| 112 | 1 | 1-523781-9 | X | support des matrices - 1296-10 |
| 113 | 1 | 1-523781-8 | X | Vis de Blocage inférieur - 1296-31 |
| 114 | 2 | 1-523781-7 | X | écrou avec 9 trous - 1296-32 |
| 115 | 8 | 1-523781-6 | X | Plaque latérale - 1296-25 |
| 116 | 2 | 3-519000-1 | X | Vis à tête cyl. avec 6-p. creux M5x12 DIN912 |
| 117 | 2 | 1-519013-4 | X | Tige Filetée avec 6-p. M3x6 DIN915 |
| 118 | 1 | 1-523796-0 | X | Boule 3,0mm |
| 119 | 1 | 3-519011-5 | X | Tige Filetée avec 6-p. M5x5 DIN913 |
| 120 | 1 | 1-523781-5 | | Vis de Blocage supérieur - 1296-30 |

Toutes les pièces de rechange, qui ne sont pas marqués d'un «X» sont des éléments important pour la sécurité de la machine ou sont connectés avec tels éléments. L'assemblage devrais être exécuté par TE.

Dans l'échange par l'utilisateur final des éléments important pour la sécurité ou des éléments qui sont connectés avec tels, la garantie et l'exigence de garantie annulera. Le fabricant exclut toute responsabilité pour les accidents causés par l'échange effectué incorrecte.

17.3 Schéma Pneumatique

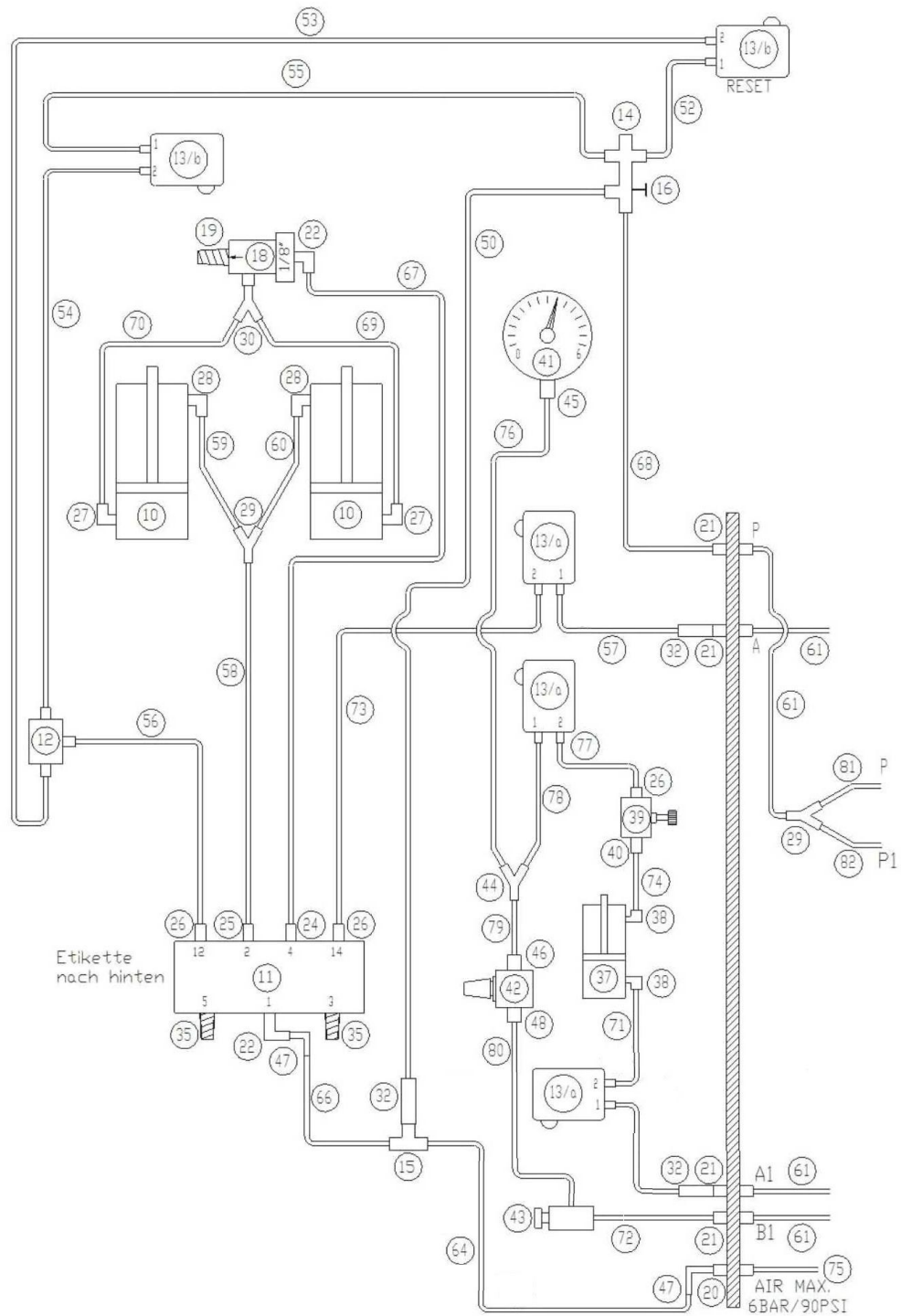


Fig. 17.02

17.4 Liste des Pièces Détachées Schéma Pneumatique

| Pos.-No. | Pièces | TE-P/N | Pièces Détachée | Description |
|----------|--------|------------|--------------------|--|
| 10 | 2 | | | Cylindre pneum. 63/50 |
| 11 | 1 | 6-523781-9 | X | Vanne 5/2 pneum. K52DP218 |
| 12 | 1 | 7-523781-5 | X | Vanne 4mm OR42 |
| 13/a | 3 | 7-523781-1 | X | Micro-Switch Kuhnke 72.020 |
| 13/b | 1 | 7-523781-3 | X | Interrupteur contrôle de retour |
| 13/b | 1 | 7-523781-3 | X | Interrupteur déclenchement |
| 14 | 1 | 1-523796-1 | X | Raccord J5PK6-4 |
| 15 | 1 | 6-523791-7 | X | Raccord T / JPK 8-8-6 |
| 16 | 1 | 1-523796-2 | X | Bouchon 6mm FNPk6 |
| 18 | 1 | 1-523796-3 | X | Soupape d'échappement 1/8" |
| 19 | 1 | 1-523796-4 | X | Silencieux 1/8" PSY18 |
| 20 | 1 | 7-523781-2 | X | Raccord traversé cloison WPB8 |
| 21 | 4 | 7-523781-4 | X | Raccord traversé cloison WPB6 |
| 22 | 1 | 1-523796-5 | X | Equerre mâle C64SPK8-1/8" |
| 24 | 1 | 6-523791-0 | X | Raccord droite F4PB8-1/8" |
| 25 | 1 | 3-523796-0 | X | Equerre mâle C64PMK6-1/8" |
| 26 | 2 | 6-523791-3 | X | Equerre mâle C64PM K4-1/8" |
| 27 | 1 | 1-523796-6 | X | Equerre mâle C63SPK8-1/4" |
| 28 | 2 | 2-523796-8 | X | Equerre mâle C63SPK6-1/4" |
| 29 | 1 | 2-523796-9 | X | Raccord Y 6mm YJPMK6 |
| 30 | 1 | 1-523796-7 | X | Raccord Y YJ64PK8-1/8" |
| 32 | 3 | 6-523791-9 | X | Raccord TR2PK6-4 |
| 35 | 2 | 7-523781-0 | X | Silencieux 1SCT |
| 37 | 1 | 523796-6 | X | Cylindre ECQ2-B32-25D |
| 38 | 2 | 6-523791-3 | X | Equerre mâle C64SPK4-1/8" |
| 39 | 1 | 1-523796-8 | X | Régulateur de débit fin 1/8" VRF |
| 40 | | 1-523796-9 | X | Raccord droite F4PMB4-1/8" |
| 41 | 1 | 2-523796-0 | X | Manomètre 0-6bar |
| 42 | 1 | 2-523796-1 | X | Régulateur de débit fin ARS 1020F-M5-06 |
| 43 | 1 | 2-523796-2 | X | Régulateur de pression Connecteur KJF 06-M5 |
| 44 | 1 | 6-523791-8 | X | Raccord Y 6mm YJPMK6 |
| 45 | 1 | 2-523796-3 | X | Union femelle G4PB4 1/8" |
| 46 | 1 | 2-523796-4 | X | Equerre |
| 47 | 1 | 2-523796-5 | X | Equerre T2ESPK8 |
| 48 | 1 | 2-523796-6 | X | Union femelle F28PMB6 M5 |

Toutes les pièces de rechange, qui ne sont pas marqués d'un «X» sont des éléments important pour la sécurité de la machine ou sont connectés avec tels éléments. L'assemblage devrais être exécuté par TE.

Dans l'échange par l'utilisateur final des éléments important pour la sécurité ou des éléments qui sont connectés avec tels, la garantie et l'exigence de garantie annulera. Le fabricant exclut toute responsabilité pour les accidents causés par l'échange effectué incorrecte.

17.5 Schéma Pneumatique du Pédale Double

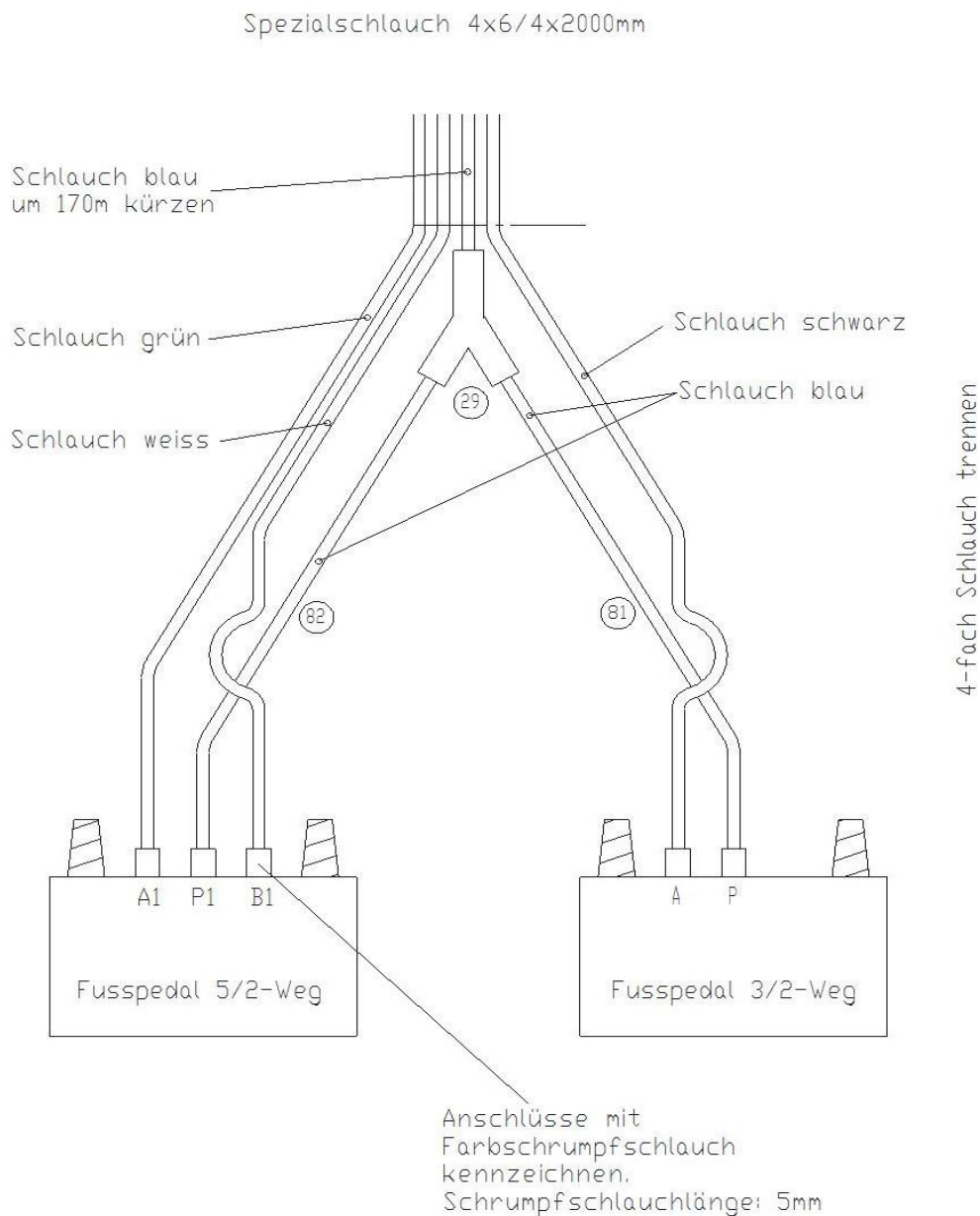


Fig. 17.03

17.6 Schéma Electrique

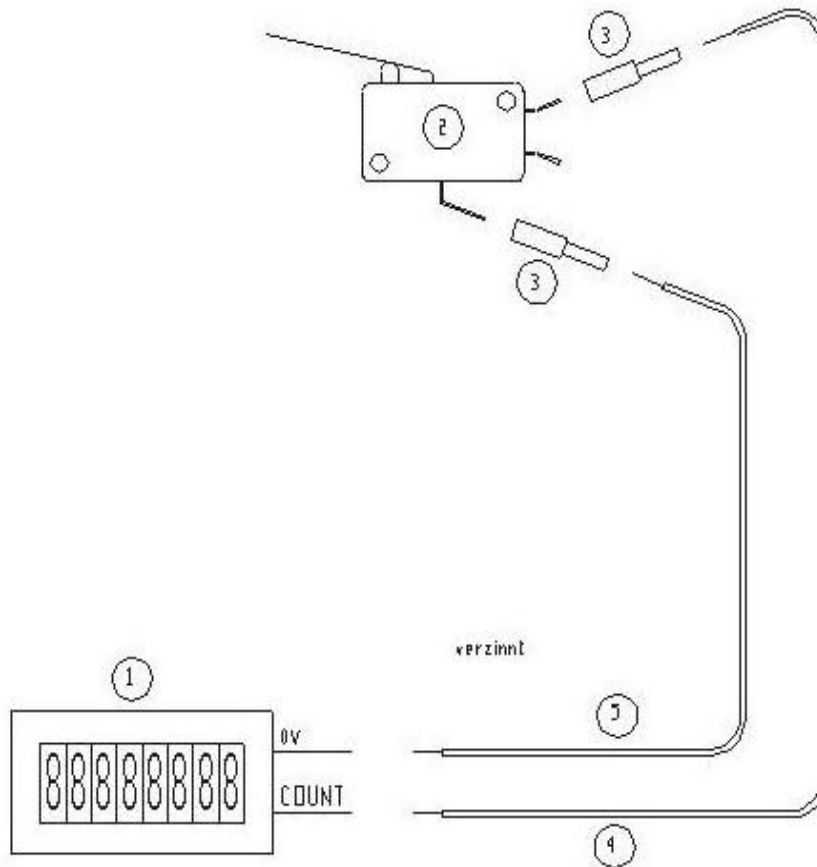


Fig. 17.04

18 Déclaration de Conformité

L'original de la déclaration de conformité était livré avec le bon de livraison de la machine.