

Návod k zajištění jakosti

Správně

KRIMP VODIČE

Jsou správně přiřazeny místo připojení, průřez vodiče a krimpovací nástroj

Krimpovací dutinka je uzavřená. Boky krimpu se navzájem dotýkají

Všechny jednotlivé prameny jsou v krimpu rovnoměrně rozmístěny a slisovány

KRIMP IZOLACE

Jsou správně přiřazeny konec izolace, větší průměr a krimpovací nástroj

Izolace je obemknuta
Krimpovací dutinka je uzavřena

KRIMP S PŘESAHEM

Pri dvojitým krimpování a různých průřezech vodičů se nachází vodič o menším průřezu na dně

Izolace je obemknuta, konce dutinky přesahují

KOMPLEXNÍ KRIMP

Izolace je obemknuta, konce dutinky se překrývají

Nesprávně

Čelo koncovky je deformováno

Odřezávací pásek je příliš dlouhý

Bok dutinky je deformován

Koncovka je zkroucena

Přední odřezávací pásek je deformován

Je příliš malá výška krimpu

V krimpu vodiče je izolace

Vodič zasahuje do funkční části koncovky

Zvonkovité rozšíření je na nesprávném konci dutinky

Koncovka je ohnuta

KRIMP IZOLACE

Izolace je probodnuta

Izolace je jen volně obemknuta, Krimpovací dutinka není uzavřena

KRIMP IZOLACE

Izolace je probodnuta

Izolace je jen volně obemknuta, boky dutinky nepřesahují

KRIMP IZOLACE

Izolace je jen volně obemknuta, Izolace je deformována

Kontrola

KRIMP VODIČE

Měření výšky krimpu

Výšky krimpu a tolerance

Pro tolerance výšek záslu daných kontaktů, se prosím řiďte příslušnou aplikační specifikací.

Kontakt	P/N	Průřez vodiče	Tolerance	Aplikační specifikace
MQS	962885 962886	0,20 - 0,50 mm ²	± 0,03 mm	114-18025
JPT	927775	0,50 - 1,00 mm ²	± 0,05 mm	114-18050
JPT	927773	1,50 - 2,50 mm ²	± 0,05 mm	114-18050

Digitalní třmenový mikrometr k měření výšky krimpu (rozdílení 0,001 mm), podle DIN ISO 9001. Objednací číslo 547203-1

KRIMP VODIČE

Nesprávné seřízení nástroje

Asymetrický krimp

Nepřípustné tvoření ostřin resp. trhlin

Koncovka není vystředěna vůči nástroji

Razník a lisovací hlava nejsou vystředěny resp. jsou opotřebený

KRIMP VODIČE

Nesprávné přiřazení krimpové dutinky a průřezu vodiče

Příliš velký průřez vodiče

Příliš malý průřez vodiče

Krimpová dutinka není ani při správném slisování uzavřena

Boky dutinky jsou příliš blízko jejího dna, nedostatečné slisování s dutinami

KRIMP VODIČE

Nesprávné nastavení výšky krimpu

Příliš velká výška krimpu

Příliš malá výška krimpu

Nedostatečné slisování s dutinami

Vznik ostřin na dně dutinky nadměrným slisováním

Školení

Aktuální termíny konání školení
obdržíte na naší horké
zákaznické lince

Tel.: ++420 (5) 41 15 21 50
Fax: ++420 (5) 41 16 21 52

Obrázky jsou vyobrazeny schematicky. Specifikace pro zpracování však stále platí.

1309134-1.5M-TP © 2002 Tyco Electronics AMP GmbH