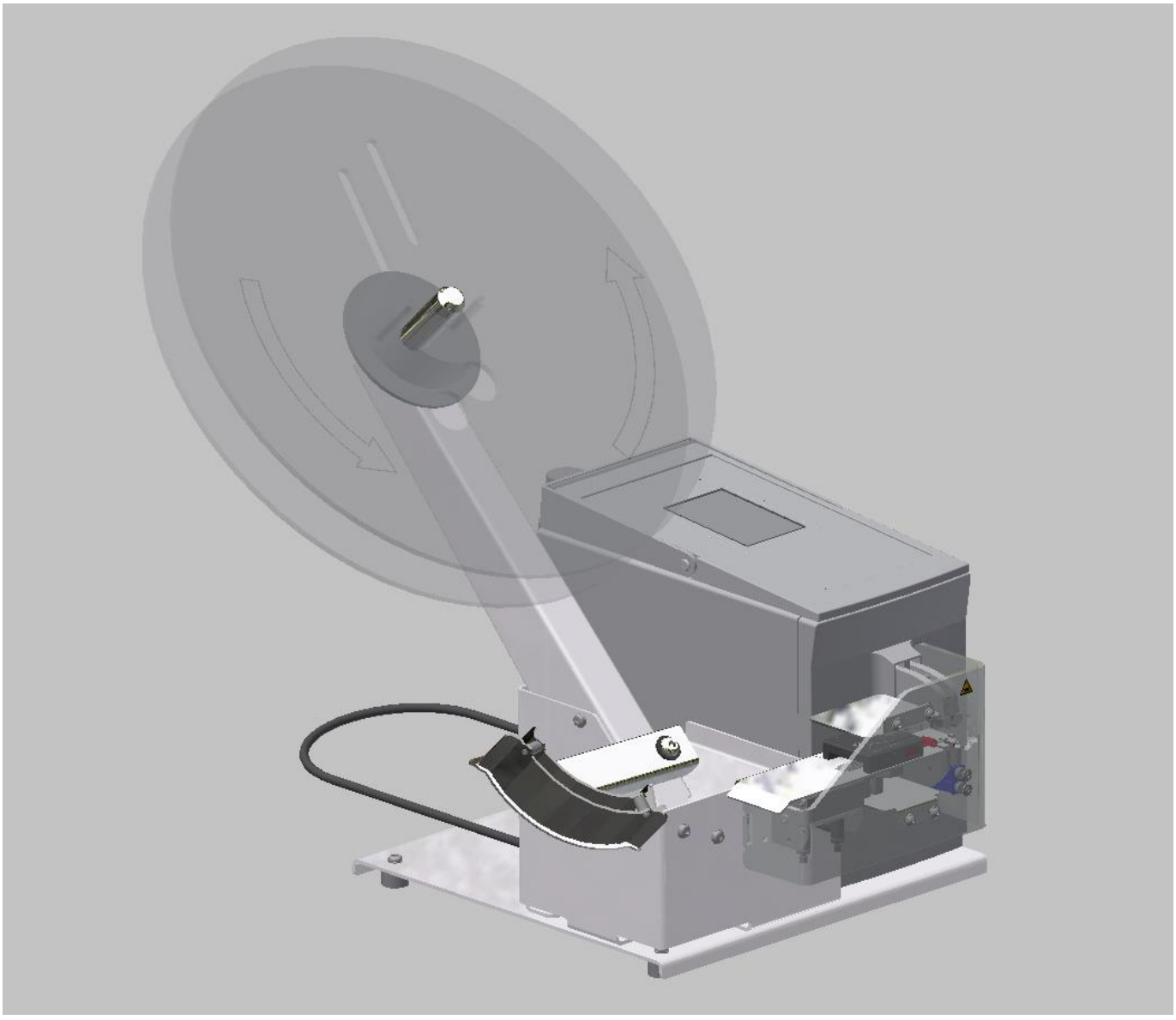
BETRIEBSANLEITUNG

TF 65

DE



GLW
CRIMPING TECHNOLOGY

Inhaltsverzeichnis

1 Produktbeschreibung 4
1.1 Lieferumfang 4
2 Aufbau der Kombination TF 65 / PC 65 5
2.1 Montage des Spulenhalters 5
2.2 Positionieren des PC 65 auf der TF 65 Grundplatte 5
2.3 Pneumatischer Anschluss des TF 65 - PC 65 6
2.4 Elektrischer Anschluss TF 65 – PC 65 7
2.5 Einbau von Kontaktvorschub und Crimp-Gesenk und Spule 8
2.6 Ausrichten des PC 65 auf der TF 65 Grundplatte 9
2.7 Inbetriebnahme des PC65 und TF65 11
3 Fehlermeldungen TF 65 / PC 65 13
3.1 Fußschalter beim Crimpvorgang zu früh geöffnet 13
3.2 Kontaktvorschub nicht richtig aufgesteckt oder keine Druckluft am TF 65 vorhanden 13
3.3 Kontaktband hängt nach Crimpvorgang am Gesenkunterteil fest 13
4 Technische Daten 14
4.1 Technische Daten 14
4.2 Typenschild 14
5 Service, Ersatzteile und Zubehör 15
5.1 Kundendienst 15
5.2 Ersatzteile 15
6 Einbauerklärung 16
7 Copyright 17

1 Produktbeschreibung

1.1 Lieferumfang

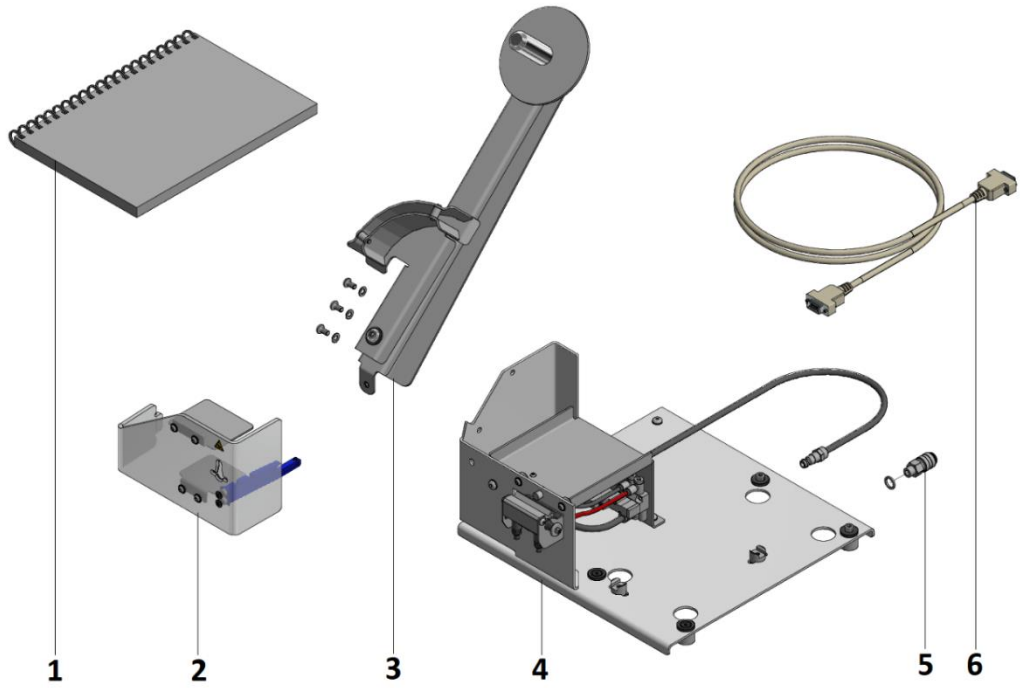


Bild 1: Lieferumfang

Legende

Pos.	Beschreibung
1	Bedienungsanleitung
2	Schutzabdeckung
3	Spulenhalter

Pos.	Beschreibung
4	Grundplatte mit Vorschub
5	Druckluft-Anschluß für PC 65
6	Verbindungskabel

Der TF 65 dient in Kombination mit dem PC 65 zur Verarbeitung von gegurteten Crimpkontakten.

Die Einheit PC 65 / TF 65 kann nur mit der Schutzabdeckung (2) betrieben werden.

Hinweis	
	Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung des PC 65 und des TF 65 sorgfältig durch. Alle allgemeinen Informationen in der Bedienungsanleitung des PC 65 sind auch für die Kombination PC65 / TF 65 zu beachten!

2 Aufbau der Kombination TF 65 / PC 65

2.1 Montage des Spulenhalters

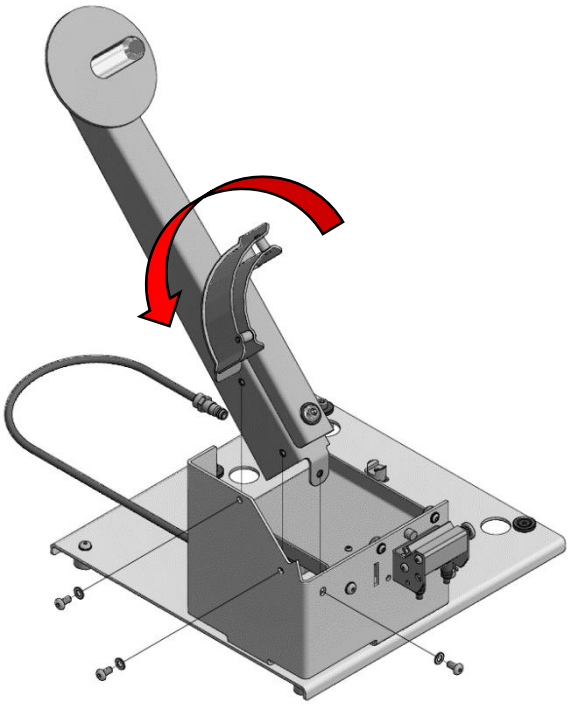


Bild 2 Montage des Spulenhalters

2.2 Positionieren des PC 65 auf der TF 65 Grundplatte

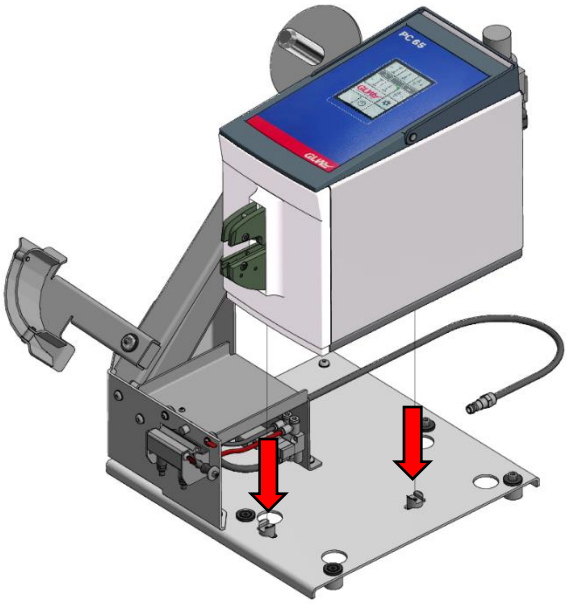


Bild 3 Positionieren des PC 65 auf der TF 65 Grundplatte

Die Schrauben auf der Unterseite des PC 65 müssen in im Bild 3 markierten Führungen auf der TF 65-Grundplatte gleiten

2.3 Pneumatischer Anschluss des TF 65 - PC 65

GEFAHR	
	Verletzungsgefahr durch Druckluft. Unsachgemäßer Umgang kann zu erheblichen Personen- und Sachschäden führen. ▶ Prüfen Sie vor den Tätigkeiten die Druckluftverbindungen. ▶ Stellen Sie sicher, dass die Druckluftleitungen abgesperrt und drucklos sind

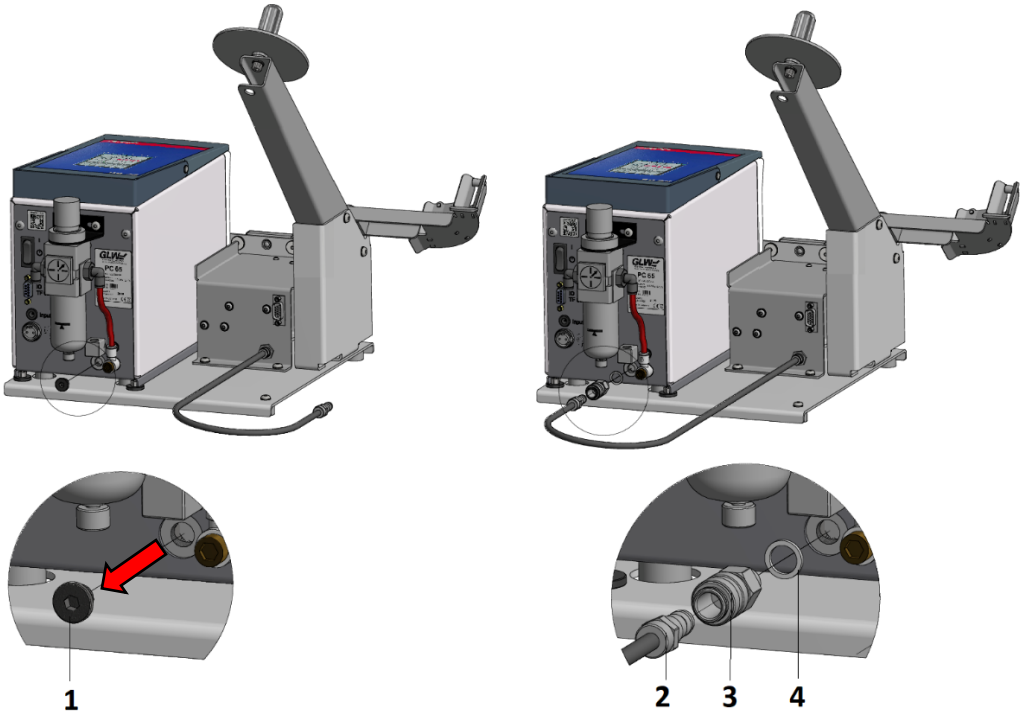


Bild 4 Anschluss Pneumatik- Schlauch

Legende

Pos.	Beschreibung	Pos.	Beschreibung
1	Dichtstopfen (entfernen)	3	Pneumatik Kupplung (einschrauben)
2	Pneumatik Verbindungsschlauch	4	Dichtung

2.4 Elektrischer Anschluss TF 65 – PC 65

GEFAHR	
	Verletzungsgefahr durch Stromschlag. Verbrennungen bis hin zum Tod sind die Folgen. ▶ Stellen Sie vor Ihrer Tätigkeit sicher, dass alle Leitungen freigeschaltet sind. ▶ Sichern Sie die Leitungen gegen Wiedereinschalten.

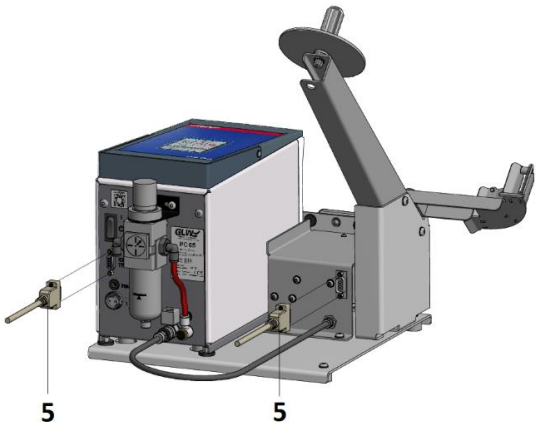


Bild 5 Anschluss Verbindungskabel (5)

Legende

Pos.	Beschreibung
5	Verbindungskabel

2.5 Einbau von Kontaktvorschub und Crimp-Gesenk und Spule

Diese Teile sind im Lieferumfang des TF 65 nicht enthalten!

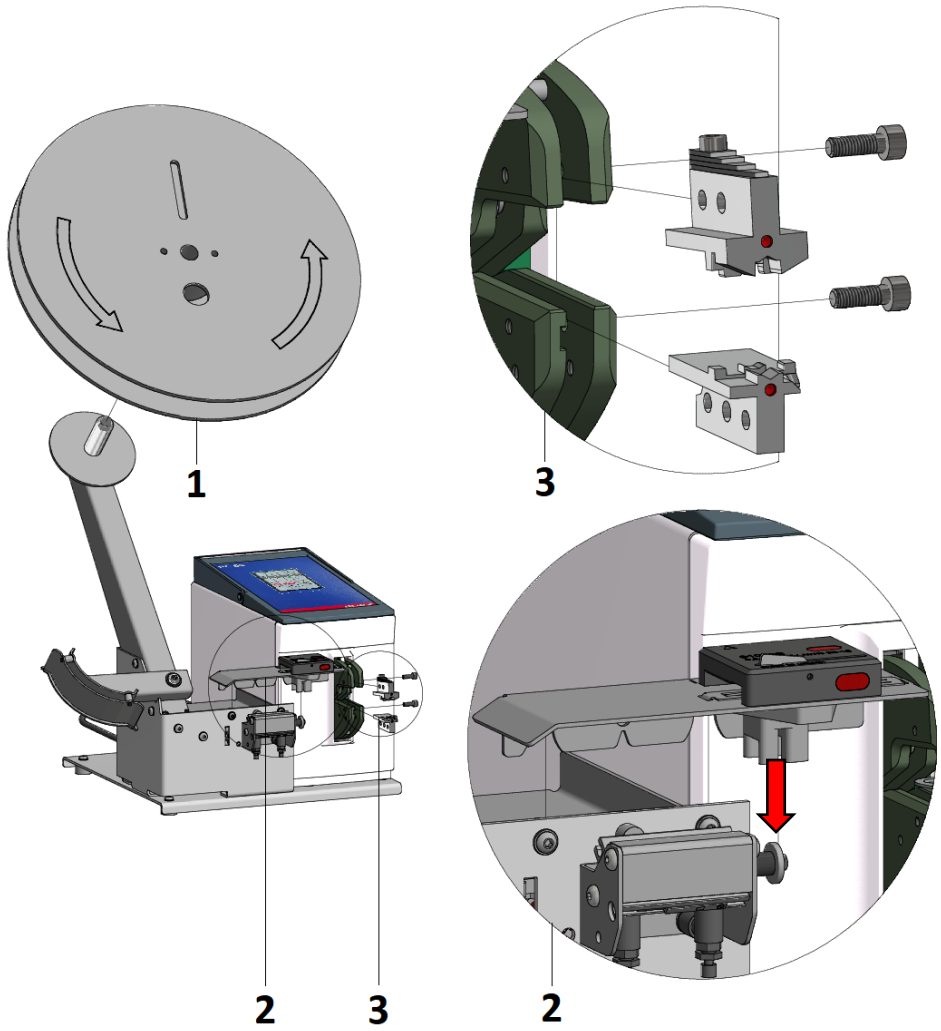


Bild 6 Einbau von Spule (1), Kontaktvorschub (2) und Crimpwerkzeug (3).

Legende

Pos.	Beschreibung
1	Spule
2	Kontaktvorschub
3	Crimp-Gesenk

Achtung: Beim Einbau des Crimpgesenks unbedingt nach PC 65 Betriebsanleitung Punkt 5.3 verfahren!

2.6 Ausrichten des PC 65 auf der TF 65 Grundplatte

Kontaktband in den Transportvorschub einsetzen

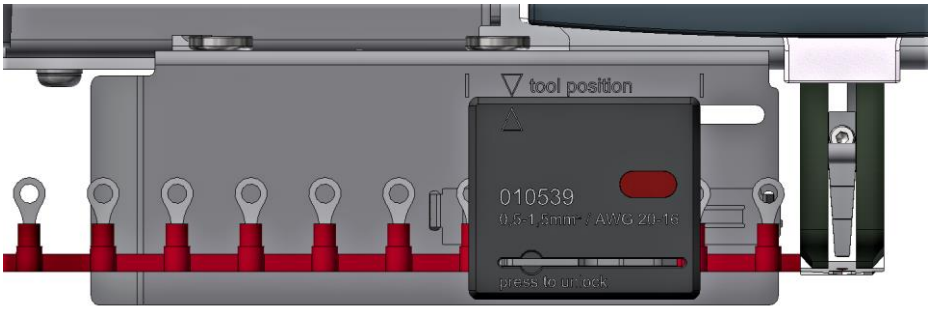


Bild 7 Kontaktvorschub mit Kontaktband

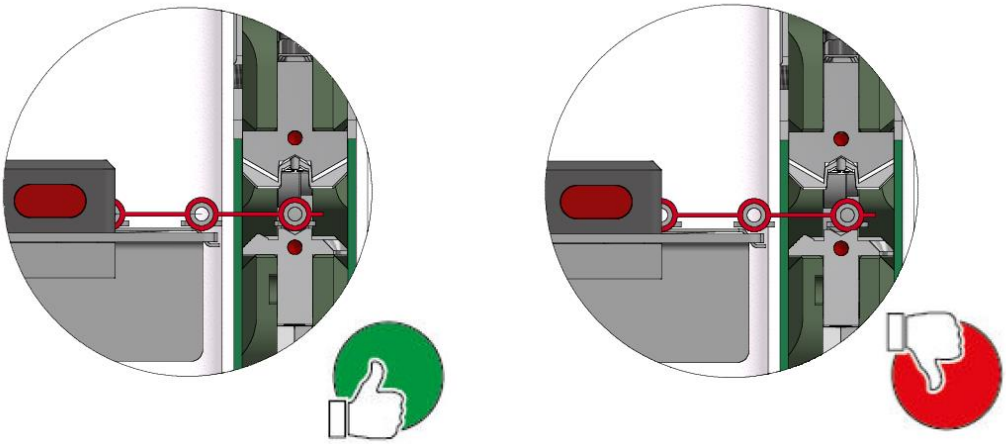


Bild 8 Position des Kontaktbands überprüfen

Kontaktbandende bis Mitte Gesenk schieben und einrasten.
Der Kontakt steht bei richtiger Ausrichtung mittig bis leicht nach links versetzt im Gesenk.

Liegt der Kontakt nicht mittig im Gesenk, kann die Geräteaufnahme (A) auf der TF 65 Grundplatte nachjustiert werden.

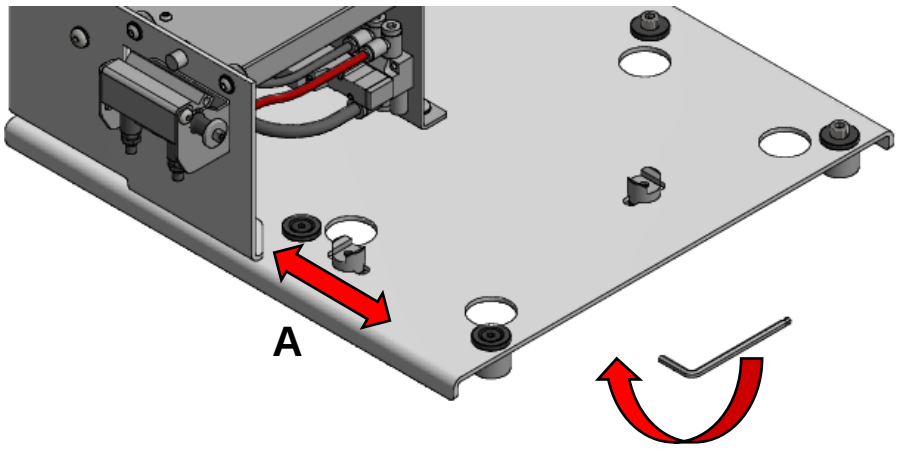


Bild 9 Geräteaufnahme justieren

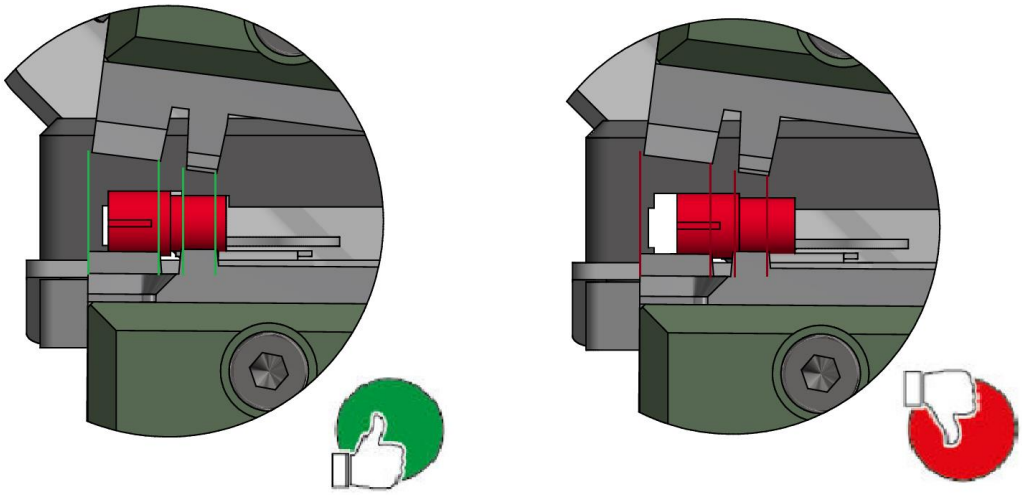


Bild 10 Position der Kontaktbands überprüfen

Längsausrichtung prüfen.

Liegt der Kontakt außerhalb des Crimp- bzw. Schneidbereichs kann die Geräteaufnahme (B) auf der TF 65- Grundplatte nachjustiert werden

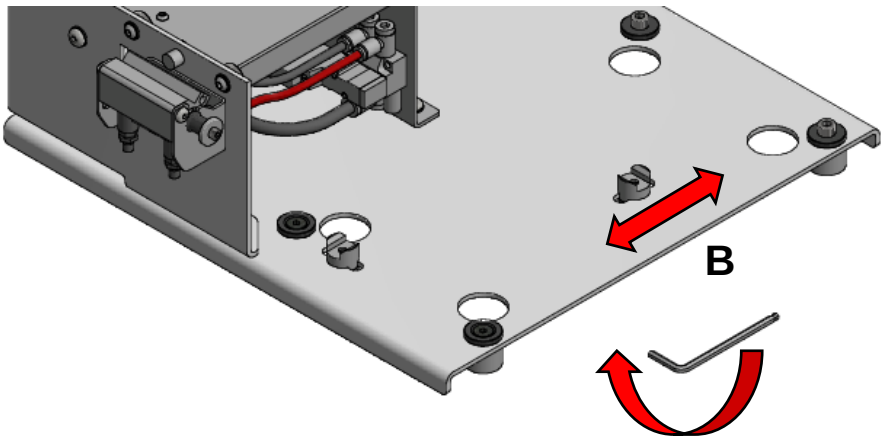
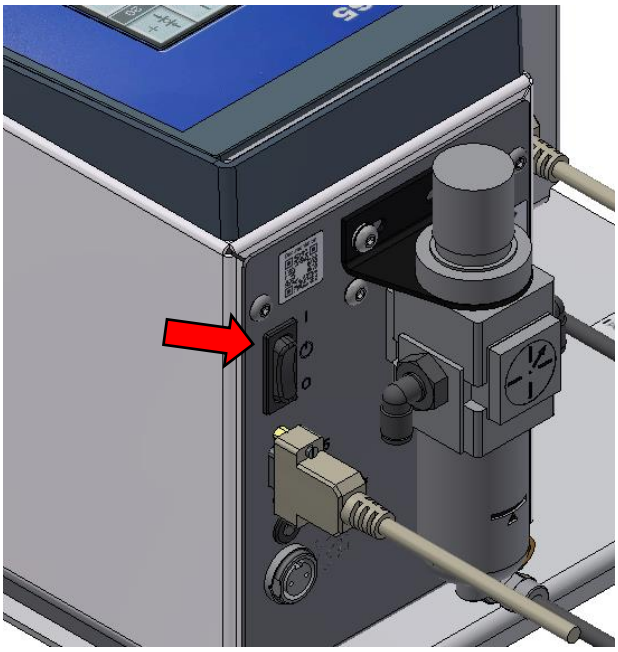
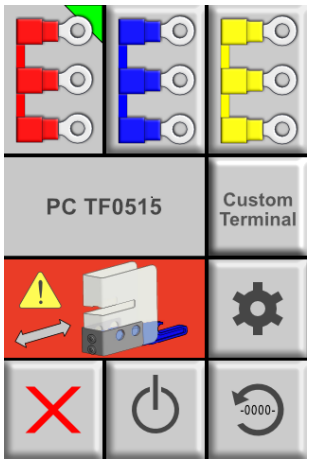


Bild 11 Geräteaufnahme justieren

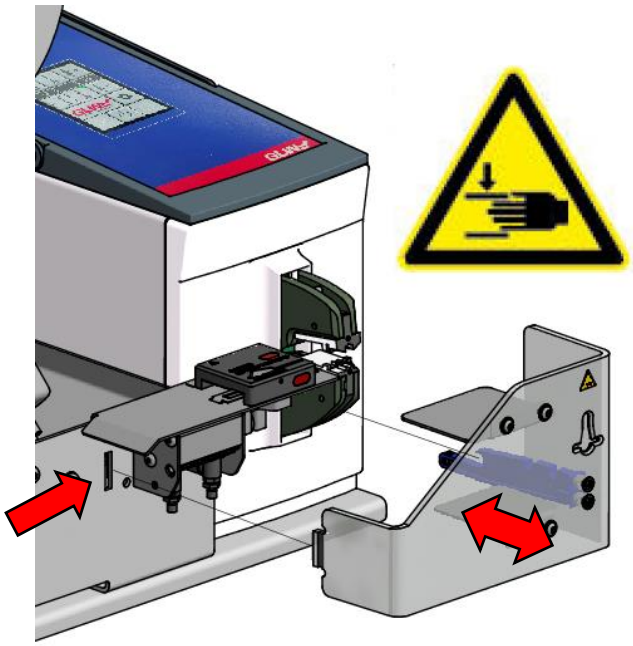
2.7 Inbetriebnahme des PC65 und TF65



PC 65 und TF65 einschalten



Displayanzeige



Schutzhaube entfernen und wieder aufschieben

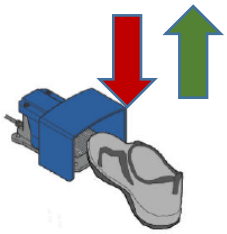


den gewünschten Kontaktquerschnitt auswählen

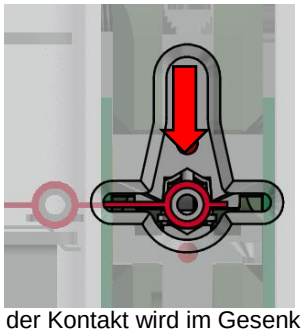
Ausführlichere Informationen finden Sie auch in der Betriebsanleitung des PC 65.

Der erste Crimpvorgang erfolgt in Schritt 1-3, alle folgenden in Schritt 2-3

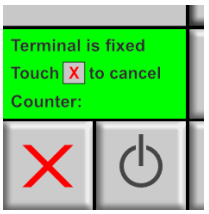
Schritt 1:



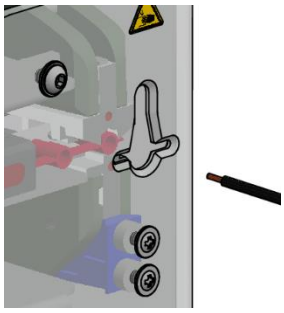
Fußpedal betätigen



der Kontakt wird im Gesenk fixiert

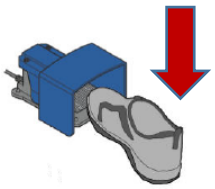


Displayanzeige

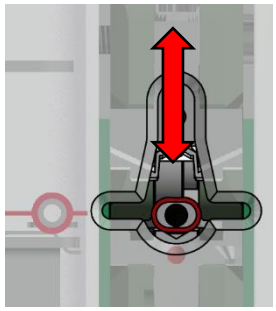


das abisolierte Kabel einführen

Schritt 2:



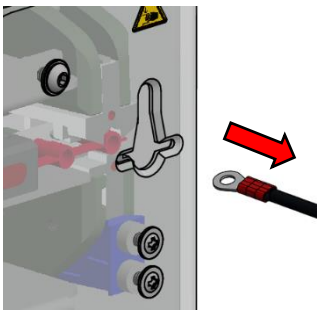
Fußpedal erneut betätigen **und gedrückt halten!**



der Kontakt wird gecrimpt

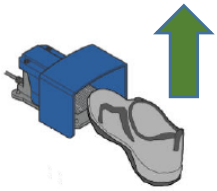


Displayanzeige nach erfolgreichem Crimp

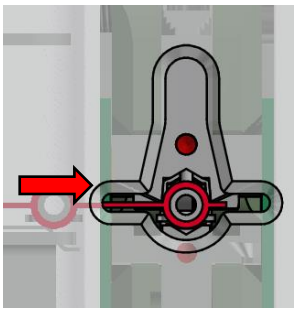


das Kabel mit Kontakt entnehmen

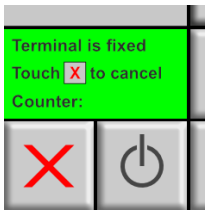
Schritt 3:



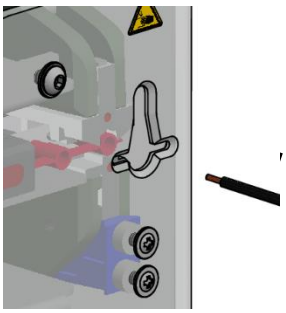
Fußpedal lösen



ein neuer Kontakt wird in das Gesenk transportiert und im Gesenk fixiert

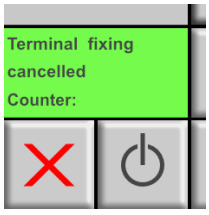


Displayanzeige



das nächste abisolierte Kabel einführen -> Schritt 2 beginnt erneut

Durch Drücken der Taste  kann der Crimpvorgang nach Schritt 1 oder Schritt 3 abgebrochen werden.



Displayanzeige

Der Crimpvorgang muß beginnend mit Schritt 1 wiederholt werden.

3 Fehlermeldungen TF 65 / PC 65

Eine ausführliche Fehlerbeschreibung befindet sich in der Betriebsanleitung des PC 65.

3.1 Fußschalter beim Crimpvorgang zu früh geöffnet





Displayanzeige

Beim vorzeitigen Loslassen des Fusschalters öffnet das Crimpgesenk sofort bis zur Ausgangsstellung

Die Fehlermeldung mit ☒ quittieren.

Der Crimpvorgang muß ab Schritt 1 wiederholt werden.

3.2 Kontaktvorschub nicht richtig aufgesteckt oder keine Druckluft am TF 65 vorhanden

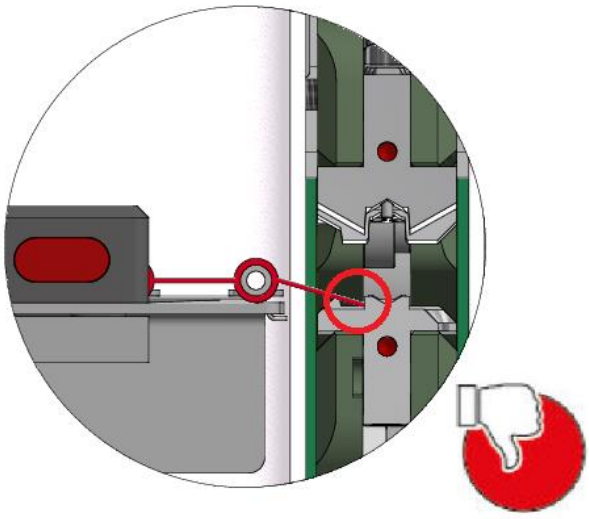


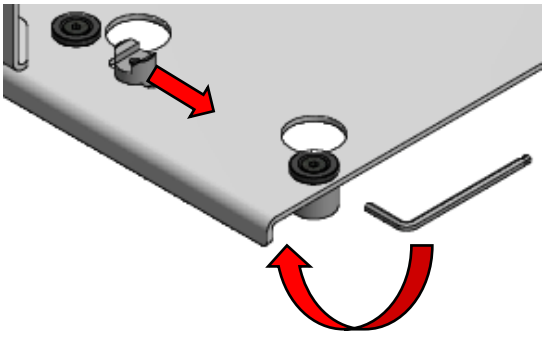
Displayanzeige

Die Fehlermeldung mit ☒ quittieren

Kontaktvorschub richtig aufstecken (siehe Punkt 2.5) oder Druckluftanschluss des TF 65 überprüfen.

3.3 Kontaktband hängt nach Crimpvorgang am Gesenkunterteil fest





Die Geräteaufnahme vorne etwas nach rechts versetzen (siehe auch Punkt 2.6).

4 Technische Daten

4.1 Technische Daten

Zuführeinheit TF 65	Beschreibung	Wert
Gewicht		2,5 kg
Maße	Länge x Höhe x Breite	387 x 418 x 422 (Spulenarm ausgeklappt)
Druckluft	trocken	0,45 bis 0,65 MPa
Steuerspannung		12 V DC
Stromaufnahme		100 mA
Leistung		1,2 W max.
Temperatur		+10 bis +40°C
Luftfeuchtigkeit rel.		30 bis 90%
Bodenneigung		Max. 3°

Tabelle 1, Technische Daten

4.2 Typenschild

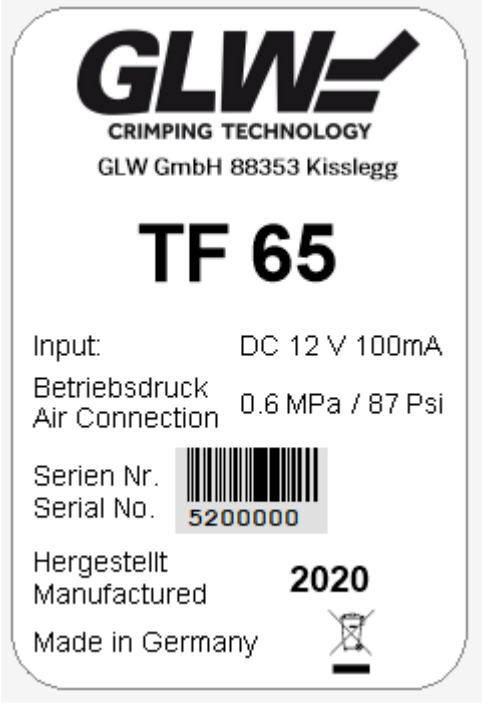


Bild 12 Typenschild

5 Service, Ersatzteile und Zubehör

Für den Kunden steht ein Servicedienst bereit.

5.1 Kundendienst

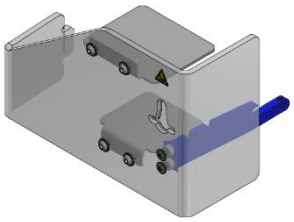
GLW GmbH

Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg
Deutschland

Tel +49 (0) 7563 / 9123-0

E-mail service@glw.de

5.2 Ersatzteile

	Bild	Bezeichnung	Bestellnummer
1		Schutzhaube	siehe www.glw.de

Tabe

Tabelle 2, Ersatzteile

5.3 Zubehör (im Lieferumfang nicht enthalten)

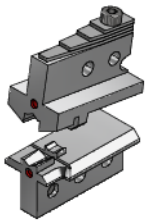
	Bild	Bezeichnung	Bestellnummer
1		Crimpgesenk	siehe www.glw.de
2		Kontaktvorschub	siehe www.glw.de

Tabelle 3, Zubehör

6 Einbauerklärung

Einbauerklärung nach der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II B

Hersteller:
GLW GmbH
Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg / GERMANY

Kontakt:
Phone +49-(0)7563 9123 0
info@glw.de
www.glw.de

Hiermit erklären wir, dass die unvollständige Maschine

Produkt: Zuführeinheit

Typ: **TF 65**

Seriennummer: laut Lieferpapieren

soweit es vom Lieferumfang her möglich ist - den folgenden grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang I, Unterkapitel 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.3.1, 1.3.2, 1.3.3, 1.3.4, 1.3.9, 1.4.1, 1.5.3 und 1.5.4 entspricht.
Ferner erklären wir, dass die speziellen technischen Unterlagen für diese unvollständige Maschine nach Anhang VII Teil B erstellt wurden und verpflichten uns diese auf Verlangen den Marktüberwachungsbehörden über unsere Abteilung "Dokumentation" zu übermitteln.

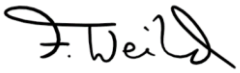
Die Inbetriebnahme der unvollständigen Maschine wird so lange untersagt, bis die unvollständige Maschine in eine Maschine eingebaut wurde und diese gegebenenfalls den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht und die EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A vorliegt.
Die Erklärung verliert ihre Gültigkeit mit jeder Änderung an den gelieferten Teilen.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung
der relevanten technischen Unterlagen:

Felix Weiland
Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg / GERMANY
Phone +49-(0)7563 9123 0

Einbauerklärung wurde ausgestellt:

Kisslegg, den 30.11. 2020



Felix Weiland
(Technische Leitung)

7 Copyright

Copyright © 2020 GLW GmbH, Kisslegg. Alle Rechte vorbehalten.

Alle Produkt- und Firmennamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Inhaber.

Ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung der GLW GmbH darf kein Teil dieser Betriebsanleitung vervielfältigt, veröffentlicht oder übertragen werden, gleichgültig auf welche Art und Weise und mit welchen Mitteln dies geschieht.

Änderungen der technischen Daten und des Designs ohne Vorankündigung bleiben im Sinne ständiger Produktverbesserungen vorbehalten.

GLW GmbH

Steinbeisstr. 2
88353 Kisslegg
Deutschland

Tel. +49 (0)7563 9123-0
info@glw.de