

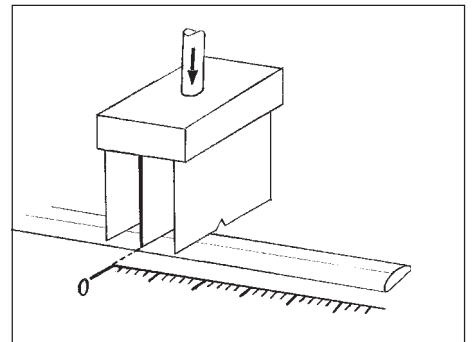
Montageanleitung SE I TPE Anspritz-Technik

Selbstkonfektion: in 8 Schritten zum fertigen Schaltelement SE I TPE

Vor Beginn zunächst Temperaturregler ($260\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$) für Heizpatronen einschalten – Schmelztiegel benötigt 10 min Aufwärmzeit!

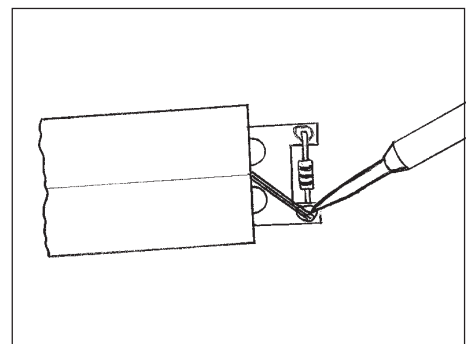
1. Ablängen

- Kontaktschlauch auf Länge abmessen (siehe Arbeitsanweisung 09/99)
 - in Doppelschneidevorrichtung einlegen; Nullpunkt: mittleres Messer
 - Litzen mittig zu den V-Ausschnitten in den Messern? – Dann abschneiden.
- Vorsicht:** Litzen dabei nicht beschädigen!



2. Anlöten

- Kontaktschlauch abisolieren
- Vorsicht:** Litzen dabei nicht beschädigen!
Ist auch nur 1 Litze angeschnitten, so darf das Element nicht verbaut werden (Ausschuss).
- Leiterplatte bis Mitte Bohrungen in Kontaktschlauch einführen
 - Litze auf Leiterplatte anlöten (s. Bild)
 - andere Litze ebenso anlöten
- Lötzinn nach DIN 8516 F-SW 32 verwenden



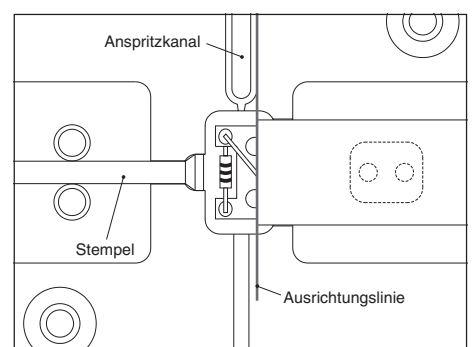
3. Einlegen

Was wird umspritzt?

Kabelseite: ohne Stempel

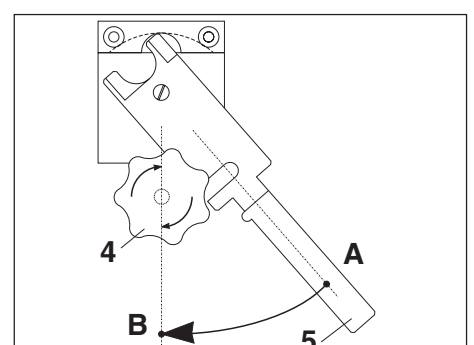
W-/D-Seite: Stempel einlegen

- Kontaktschlauch mit Wölbung nach oben einlegen
- im Werkzeug platzieren: Kontaktschlauch an rechter Kante vom Anspritzkanal ausrichten (siehe Bild)
- die kleinen Schnellspanner **3** schließen

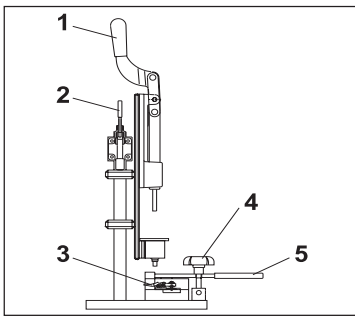


4. Werkzeug schließen

- Werkzeugoberteil aufsetzen, Drehhebel **5** dabei in Stellung **A** halten
- Spannschraube mit Sterngriff **4** senkrecht stellen (mit linker Hand)
- Drehhebel **5** aus Stellung **A** in Stellung **B** drehen bis Anschlag Spannschraube (mit rechter Hand)
- Spannschraube mittels Sterngriff **4** fest anziehen



Montageanleitung SE I TPE Anspritz-Technik



5. Anspritzpatrone einführen



Achtung: Schmelzzeit von 2 min unbedingt einhalten! – Voraussetzung für optimale Anspritzung.

6. Anspritzen

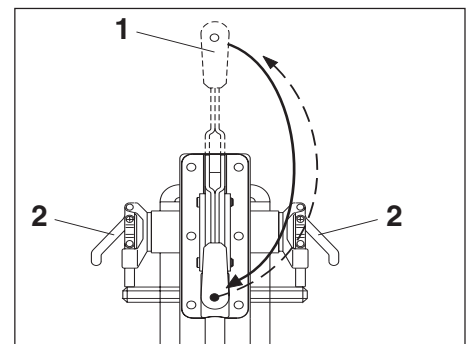
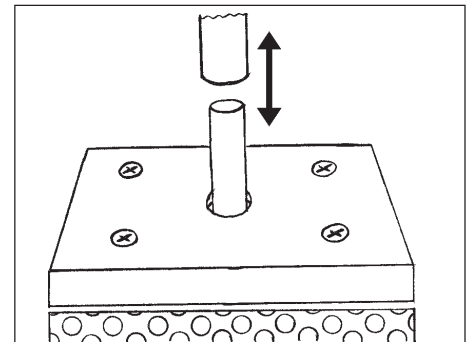
Patrone muss vollständig in der Öffnung für Schmelztiegel verschwinden.

- Patrone einsetzen und mit Finger leicht eindrücken; mit Hebel 1 Patrone vollends in den Schmelztiegel einführen, Hebel 1 sofort wieder zurückführen

• 2 min Schmelzzeit abwarten
Schmelzzeit > 5 min: Material ausspritzen, Werkzeug reinigen und neue Patrone einführen

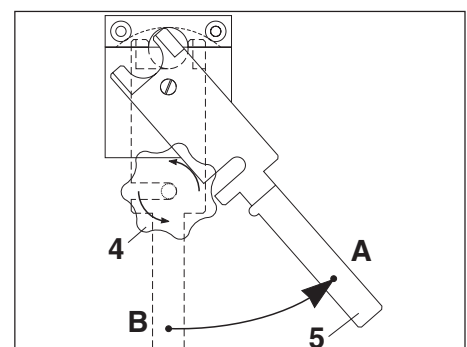
Für gute Anspritzergebnisse folgende Punkte zügig durchführen:

- mit Schnellspannern 2 bewegliche Einheit nach unten führen, bis Schnellspanner spürbar eingerastet sind
- Hebel 1 gleichmäßig schnell – in einem Zug – nach unten drücken
- Hebel 1 wieder in Ausgangsstellung zurückführen



7. Entformen

- bewegliche Einheit mit den Schnellspannern 2 wieder nach oben führen
- Spanschraube mit Sterngriff 4 lösen
- Drehhebel 5 aus Stellung B in Stellung A bringen
- Werkzeugoberteil lösen und abheben
Tip: Hebelwirkung nutzen
- die kleinen Schnellspanner 3 öffnen und Kontaktschlauch entnehmen



8. Nacharbeiten und Prüfen

- mit einem Seitenschneider überstehenden Anguß und evtl. auch Schwimmhäute abtrennen
- Werkzeug vollständig von Angußresten befreien
- visuell prüfen auf rundum vollständig ausgeprägte Anspritzung
- Funktion prüfen nach nebenstehenden Kriterien

Funktionsprüfung:

SE I W mit 1,2 k Ω bzw. SE I BK
3,9 V < U_{OK} < 4,1 V

SE I W mit 8,2 k Ω

OK: grüne LED leuchtet

SE I W mit 22,1 k Ω

OK: grüne LED leuchtet