

2. Inbetriebnahme / Setup instructions

2.1 Handhebel

- Handhebel **1** auf Welle aufstecken und mit der Klemmschraube festschrauben. Anzugsmoment 6 bis maximal 15 Nm
- Achtung:** Die maximale Betätigungskraft am Handhebel beträgt 200 N (nicht überschreiten)

2.2 Einstellung Arbeitshub

- Arbeitshöhe einstellen **10**
- Anschlagklemmstück **8** lösen, mit Werkzeug auf Werkstück fahren, Anschlagklemmstück festziehen
- Presstiefe mit Feineinstellung **6** justieren und Sicherungsmutter **7** wieder anziehen

2.3 Einstellen Drehfeder-Rückstellkraft

- Schieber **3** in oberste Arbeitshöheposition stellen und Anschlagklemmstück **8** entfernen
- Stößel **2** nach unten bewegen, bis Verzahnung außer Eingriff ist
- Handhebel **1** nach vorne (Kraft größer), nach hinten (Kraft kleiner)
- Achtung:** Feder nicht überspannen
- Stößel **2** und Klemmstück **8** montieren

2.4 Auswechseln der Drehfeder

- Schrauben **11** lösen und Deckblech **12** entfernen
- Achtung:** Feder unter Spannung
- Neue Drehfeder innen einfetten, austauschen, Deckblech montieren
- Hinweis:** Die Feder hängt sich selbsttätig wieder ein

2.5 Stößel reinigen

- Reinigen Sie den Stößel gelegentlich mit einem leicht geölten Tuch
- Verwenden Sie auf keinen Fall lösungsmittelhaltige Reiniger, da dies zu Trockenlauf des Stößels führt

2.1 Handlever

- Mount handlever **1** to shaft and tighten it with a clamping screw. The fastening torque is from 6 Nm to max. 15 Nm
- Attention:** The maximum operating force at the handlever is 200 N (it is not allowed to be exceeded)

2.2 Setting of working height

- Loosen head locking screws **10**
- Unfasten the adjustable stroke reducer **8**, move the tool upon the workpiece and retight
- Adjust the press depth by fine tuning of the ram **6**, and retight the locking nut **7**

2.3 Adjustment of torsion spring return force

- Locate press head **3** in upper position and remove the stroke reducer **8**
- Move the ram **2** downwards till tothing is out of contact
- Handlever **1** forward (force gets higher) hand lever backward (force gets lower)
- Attention:** Don't overstrain the spring
- Assemble ram **2** and stroke reducer **8**

2.4 Exchange of the torsion spring

- Unfasten screws **11** and remove coverplate **12**
- Attention:** Spring stands under force, exchange the old one, assemble coverplate
- Notice:** The spring is self slinging

2.5 Cleaning of Ram

- Clean the ram occasionally with a slightly oiled cleaning wipe
- In any case do not use any solvent based cleaners in order to avoid any dry running condition of the ram



Bedienungsanleitung / Operation Manual

Electronic & Electromechanical Components



Zahnstangenpresse / Rack-and-Pinion Press
Basis-Platte / Base plate
Press-Adapter / Press-adapters

Art.-Nr. / Order Code
600 600 282 800
600 600 282 801
600 612 282 804
600 612 282 805
600 618 282 805
600 618 282 806
600 625 282 804
600 690 282 802

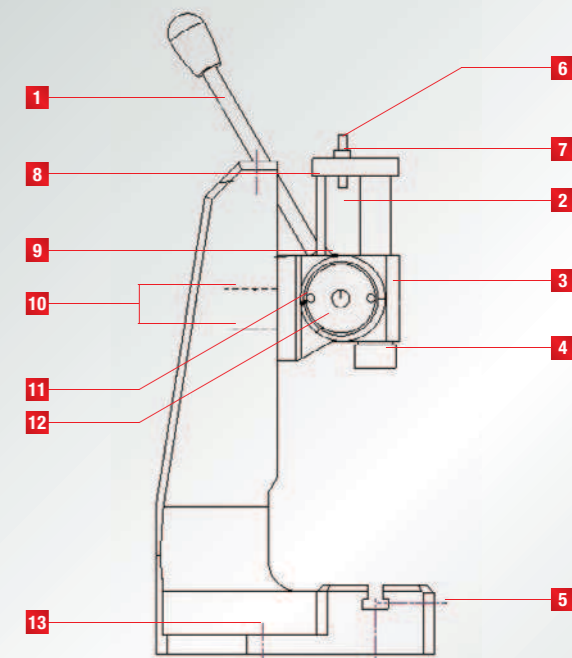
**Vor Beginn aller Arbeiten
Bedienungsanleitung
lesen!**

**Read these instructions
completely before using
this tool!**

1. Pressenaufbau / Mechanical structure

Übersicht / Overview

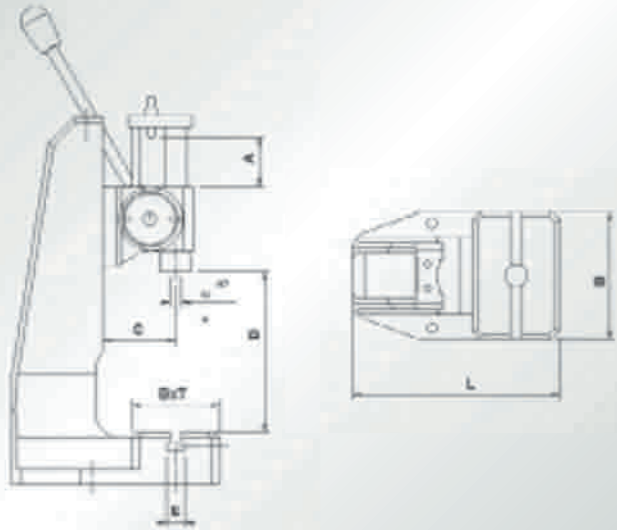
Fig. 1



- | | |
|--|---|
| 1 Handhebel
Handlever | 8 Anschlagklemmstück
Stroke reducer |
| 2 Stößel
Ram | 9 Anschlag „Untere Totpunktposition“ UT
Stroke stopper BDC |
| 3 Schieber
Head unit | 10 Schrauben Schieberklemmung
Head locking screws |
| 4 Werkzeugfixierung
Tool locking screw | 11 Schrauben Deckblech / Lagerscheibe
Screws for cover plate/bearing disc |
| 5 Aufnahmefixierung
Locking screw for workpiece | 12 Deckblech / Drehfeder
Cover plate for torsion spring |
| 6 Feineinstellung Arbeitshub
Working stroke adjustment | 13 Befestigungsbohrungen Untergestell
Frame bolt holes |
| 7 Sicherungsmutter Arbeitshub
Locking nut – working stroke | |

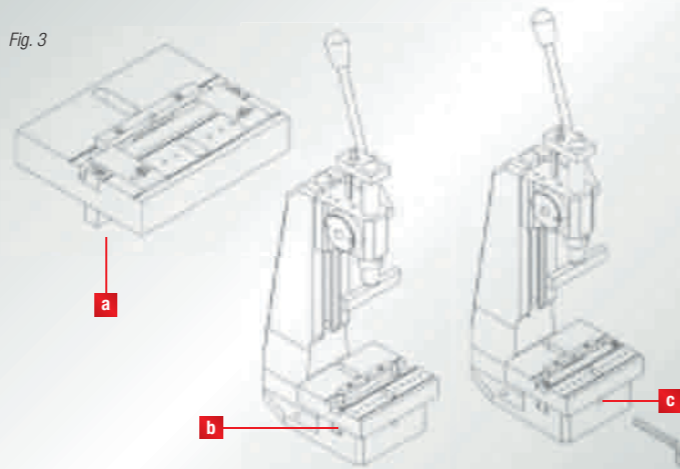
600 600 282 800 WR-TOOL IDC Press
600 600 282 801 WR-TOOL Base

Fig. 2



4.1 Montage Basisplatte / Mounting base plate

Fig. 3



- Grundplatte **a** von oben in die dafür vorgesehene T-Nut **b** einfügen
- Schraube **c** mit Inbusschlüssel bis zum ersten Widerstand einschrauben.
- Insert base plate **a** from above into the T-slot **b**
- Lock screw **c** with allen wrench until the first resistance

4.2 Verfügbare adapter / available adapters

Adapter Nr. / Adapter no.	WE-Serie / WE-Series	Passende für Art-Nr. / Fits for p/n
600 690 282 802	WR-MM	690 1570 0xx 72 690 2071 0xx 72
600 618 282 805	WR-DSUB	618 0xx 221 823 618 0xx 221 923
600 618 282 806	WR-DSUB Flange Type	618 0xx 226 221 618 0xx 227 221
600 612 282 804	WR-BHD 2.54 mm	612 0xx 230 21 612 0xx 223 23
600 612 282 805	WR-BHD 2.54 mm, Flange	612 0xx 258 21 612 0xx 259 21
600 625 282 804	WR-BHD 2.00 mm	625 0xx 230 21 625 0xx 223 23

Hinweis:

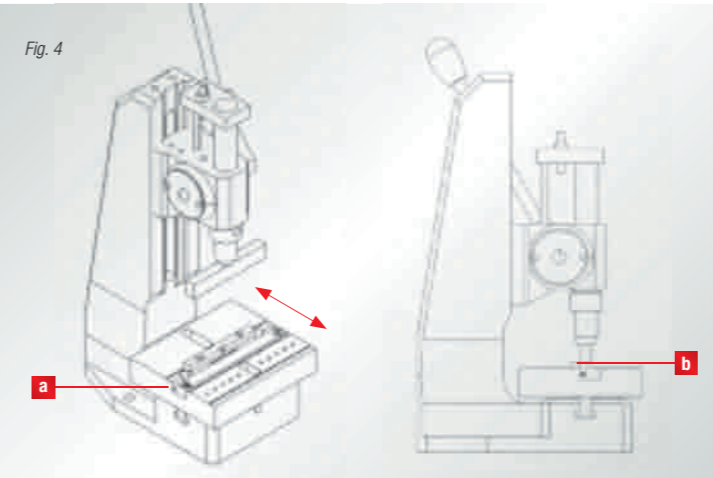
Die Werkzeugeinsatz wurden spezifisch für Würth Elektronik entwickelt. Für die Verarbeitbarkeit von nicht spezifizierten Fremdmarken übernimmt Würth Elektronik keine Garantie.

Notice:

The press dies have been developed specifically for Würth Elektronik products. In case of usage of non-specified third-party productst Würth Elektronik does not accept any warranty.

4.3 Arbeitsvorbereitung / Preparatory work

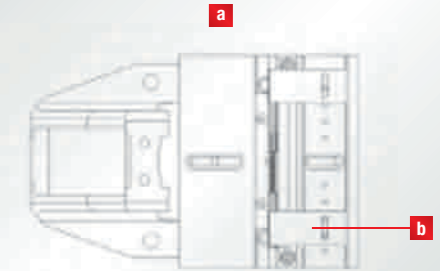
Fig. 4



- Schrauben der Basisplatte **a** lösen. Anschließend lässt sich die Grundplatte in Längsrichtung verschieben
- Schieber auf unterste Position fahren
- Anschlag **b** am Stempel ausrichten
- Schieber auf passender Arbeitshöhe fixieren
- Unlock the screws of the base-plate **a**. After that the base-plate is movable lengthways
- Move the head unit on lowest position
- Align the fence of the base-plate **b** with the stamp
- Adjust head unit on suitable working height

4.4 Pressvorgang / Pressing process

Fig. 6



- Stecker von der Seite oder von oben in den Adapter einführen, darauf achten das der Stecker plan im Adapter aufliegt **a**
- Die Kabelführungen **b** an die Kabelbreite anpassen und fixieren
- Pressvorgang durch betätigen des Handhebels durchführen
- Insert the connector sideways or from above into the adapter. Make sure that the connector is placed correctly in the adapter **a**
- Adjust the cable guidance **b** on cable width and fix it
- Start pressing process by operating the hand lever

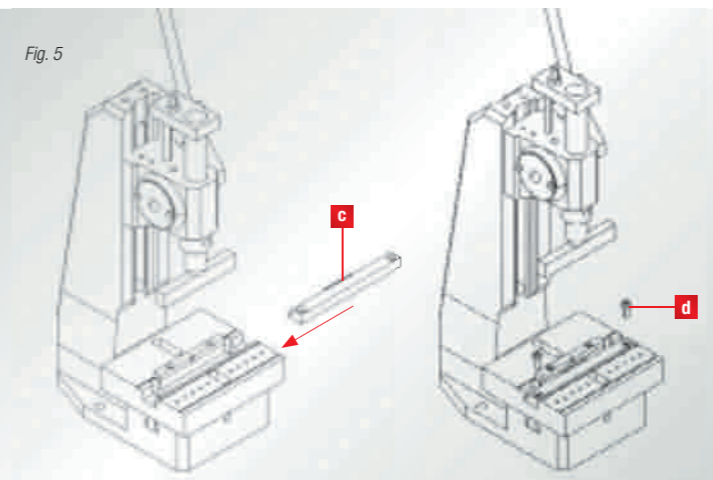
Hinweis:

Bei der finalen Einstellung der Arbeitshöhe ist auf ausreichend Hub zu achten um eine vollständige Verpressung des Steckers zu gewährleisten!

Advice:

For the final adjustment of working high please take care on sufficient stroke to ensure a entire pressing of the connector.

Fig. 5



- Adapter **c** in die dafür vorgesehene Aussparung der Grundplatte einführen, bis er bündig abschließt
- Adapter mit den Schrauben **d** arretieren
- Insert the adapter **c** until it is flush mounted in the base plate
- Fix adapter with the screws **d**