

WÜRTH ELEKTRONIK MORE THAN YOU EXPECT



BEDIENUNGSANLEITUNG ZAHNSTANGENPRESSE

Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor jeder Anwendung.

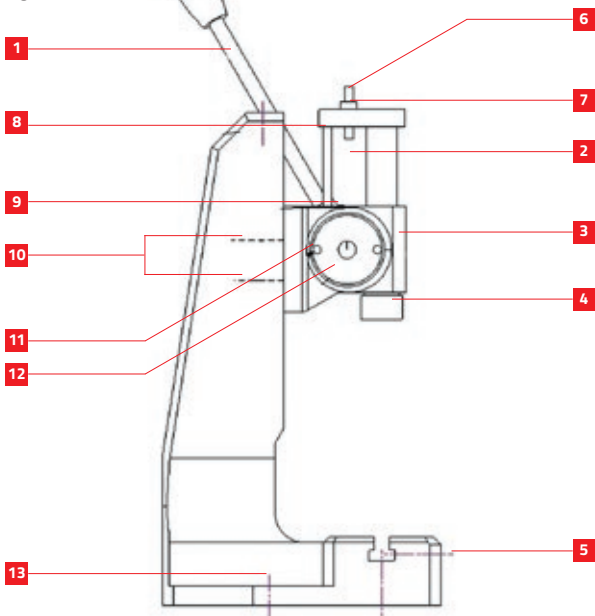
OPERATION MANUAL RACK-AND-PINION PRESS

Read these instructions before using this tool.

Art.-Nr./Order Code: 600 600 282 800, 600 600 282 801,
600 612 282 804, 600 612 282 805, 600 618 282 806, 600 625 282 804,
600 690 282 802, 600 690 282 803, 600 627 303 001, 490 001 0

1. 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 strike adjustment | 13 Befestigungsbohrungen Untergestell
Frame bolt holes |
| 7 Sicherungsmutter Arbeitshub
Locking nut – working stroke | |

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 Arbeitshöhenposition 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 selbstständig 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 toothing is out of contact
- Handlever **1** forward (force gets higher), handlever backward (force gets lower) **Attention:** Do not overstrain the spring
- Assemble ram **2** and stroke reducer **8**

2.4 Exchange of the torsion spring

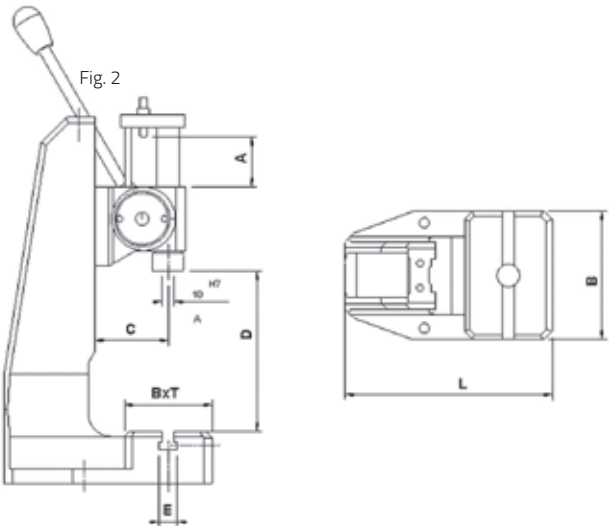
- Unfasten screws **11** and remove coverplate **12** **Attention:** Spring is under tension Grease the new torsion spring at the inside, exchange the old one, assemble coverplate **Notice:** The spring is self slinging

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

3. Technische Daten Technical Data

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



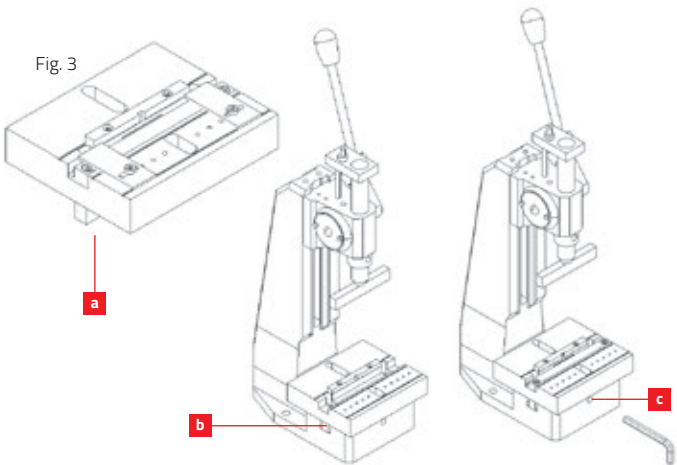
	Maß Measure	Wert Value
Kraft / Force		1,6 kN (360 lbs.)
Hub / Stroke	A	0 – 40 mm (0 – 1.57 in.)
Platzbedarf / Base dim.	L	110 x 185 mm (4.33 x 7.28 in.)
Tischgröße / Table dim.	B x T	110 x 80 mm (4.33 x 3.15 in.)
Ausladung / Overhang	C	65 mm (2.55 in.)
Arbeitshöhe / Working height	D	55 – 190 mm (2.16 – 7.48 in.)
Tischbohrung / Table bore	E Ø	20H7 mm (0.78 in.)
Gewicht ca. / Weight appr.		11 kg (24 lbs.)

Material Material	
Schrauben / Screws (DIN 912-10.9)	Stahl / Steel
Gehäuse & Schieber / Base of stator and slider	Gusseisen EN-GJL-250 DIN EN 1561 Cast iron EN-GJL-250 DIN EN 1561
Gesenk / Die	Aluminum EN-AW7075
Alle anderen Funktionsteile / Other functional parts	16MnCr5 oder 9SMn28K 16MnCr5 or 9SMn28K

4. Basisplatte & Adapter Base plate & adapters

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

Verfügbare Adapter available adapters

Adapter Nr. Adapter no.	WE-Serie WE-Series	Passende für Art-Nr. Fits for p/n
600 690 282 802 600 690 282 803	WR-MM	690 157 00x x72 690 207 10x x72
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
600 627 303 001	WR-BHD 1.27 mm	627 0xx 231 21
490 001 0	WR-WST	490 107 67x x12

Hinweis:

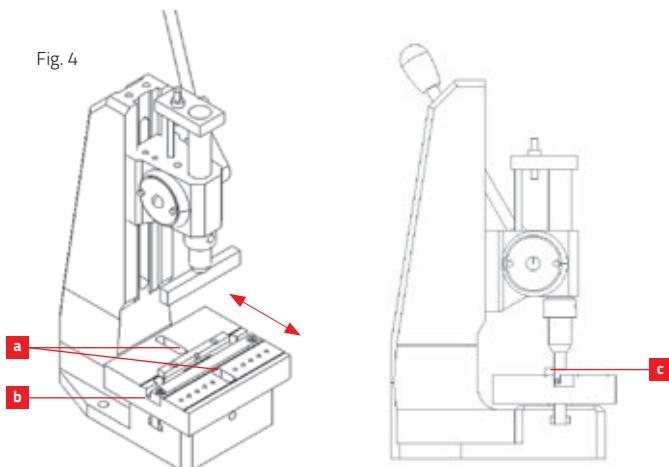
Der Werkzeugeinsatz wurde spezifisch für Würth Elektronik entwickelt. Für die Verarbeitbarkeit von nicht spezifizierten Fremdmarken übernimmt Würth Elektronik keine Garantie.

Notice:

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

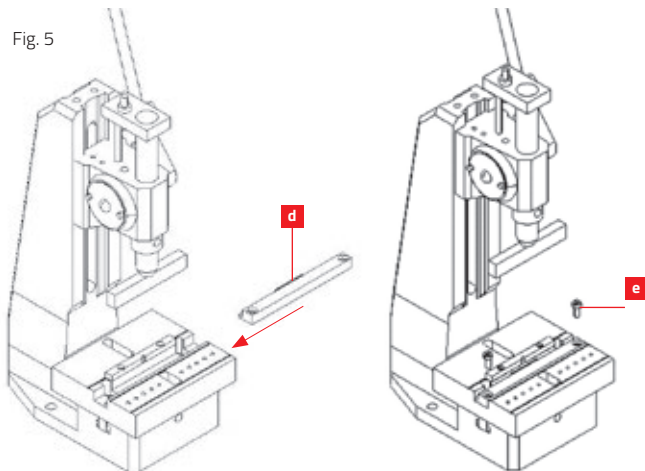
4.3 Arbeitsvorbereitung Preparatory work

Fig. 4



- Schrauben **a** von der Basisplatte **b** lösen. Anschließend lässt sich die Grundplatte in Längsrichtung verschieben.
- Schieber auf unterste Position fahren
- Anschlag **c** am Stempel ausrichten
- Schieber auf passender Arbeitshöhe fixieren
- Unlock the screws **a** of the base plate **b**. After that the base plate is moveable 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

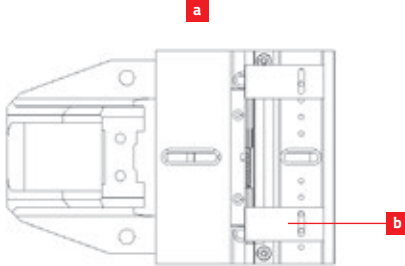
Fig. 5



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

4.4 Pressvorgang Pressing process

Fig. 6



- Stecker seitlich oder von oben in den Adapter einführen, darauf achten, dass der Stecker plan im Adapter aufliegt **a**
- Stecker der Serie WR-WST von oben in den Adapter einführen, die dickere Kunststoffführung in eine der Bohrungen des Adapters einführen, darauf achten, dass der Stecker plan im Adapter aufliegt
- Die Kabelführung **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**
- Insert connector of the series WR-WST from above into the adapter. Put the bigger plastic peg in one of the boreholes in the adapter. Make sure that the connector is placed planar in the adapter
- Adjust the cable guidance **b** on cable width and fix it
- Start pressing process by operating the handlever

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 height please take care on sufficient stroke to ensure an entire pressing of the connector

