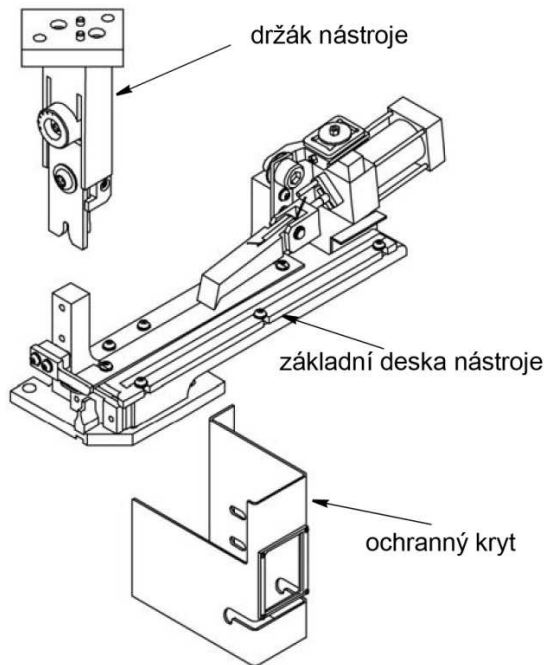
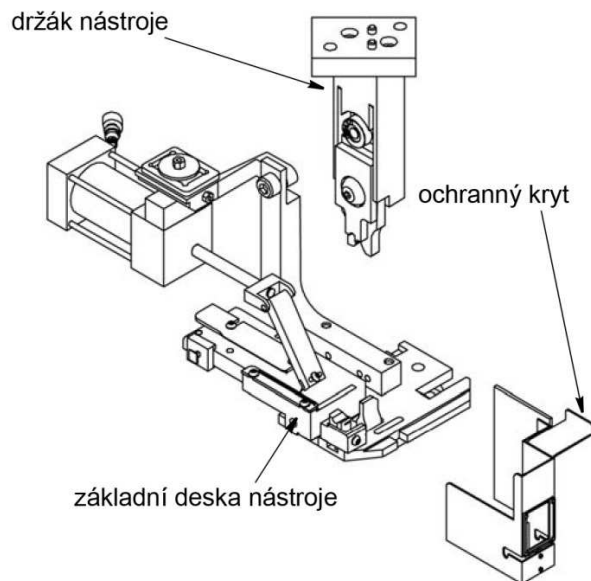


**Nástroj s lineárním posuvem ke zpracování
krimpových spojek krimpovacím strojem
AMP 5K/40 CE**



**Nástroj s bočním posuvem ke zpracování
krimpových spojek krimpovacím strojem
AMP 5K/40 CE**



Ochranné kryty nástroje se mohou lišit od zobrazených.

Obrázek 1

1. ÚVOD

Nástroje s bočním a lineárním posuvem (obrázek 1) ke zpracování krimpových spojek krimpovacím strojem AMP 5K/40 CE se používají k tomu, aby byly již odizolované vodiče opatřeny krimpovými spojkami z jejich pásu. Každý nástroj může pojmout určité krimpové spojky ve formě jejich pásu. Jaké spojky to jsou, je pro každý nástroj uvedeno v seznamu jeho dílů a ve výkresu sestavy (rozpisce nástroje). Spojka uvedená na typovém štítku nástroje odpovídá spojkce uvedené při objednávání nástroje. Některé krimpové spojky mají dva nosné pásy, jiné pouze jeden.

Tento návod pojednává o rozdílech mezi strojem AMP 5K/40 CE ke krimpování krimpových spojek (obrázek 1) a strojem AMP 5K/40 CE (2161500- []) ke krimpování kabelových ok.

Všeobecné informace o krimpovacím stroji AMP 5K/40 CE naleznete v příručce 409-10204.

Tento návod, seznam dílů a výkres sestavy, které se dodávají se strojem a dokument 409-10204

obsahují veškeré informace nutné k používání a údržbě nástroje a stroje.

Při čtení tohoto dokumentu musíte věnovat pozornost odstavcům označeným výrazy GEFÄHR /RIZIKO/, VORSICHT /POZOR/ a HINWEIS /INFORMACE/.

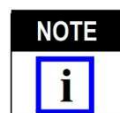
Označuje bezprostřední riziko, které může vést k lehkým nebo těžkým úrazům.



produktu

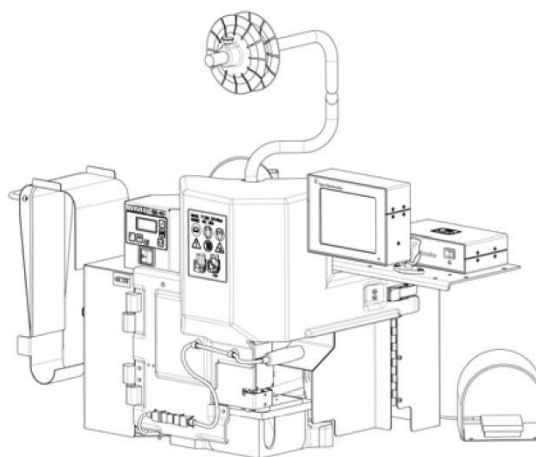


Označuje okolnosti, které mohou vést k poškození nebo zařízení.

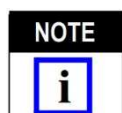


Zdůrazňuje informace zvláštního nebo důležitého významu.

KRIMPOVACÍ STROJ AMP 5K/40 CE	
ČÍSLA DÍLŮ KRIMPOVACÍHO STROJE	POPIS
2161300-1	stroj (základní vybavení)
2161300-2	stroj s CQM II



Obrázek 2



Veškerá měřítka a rozměry jsou uvedeny v metrických jednotkách [následovány americkými měřnými jednotkami v závorkách].

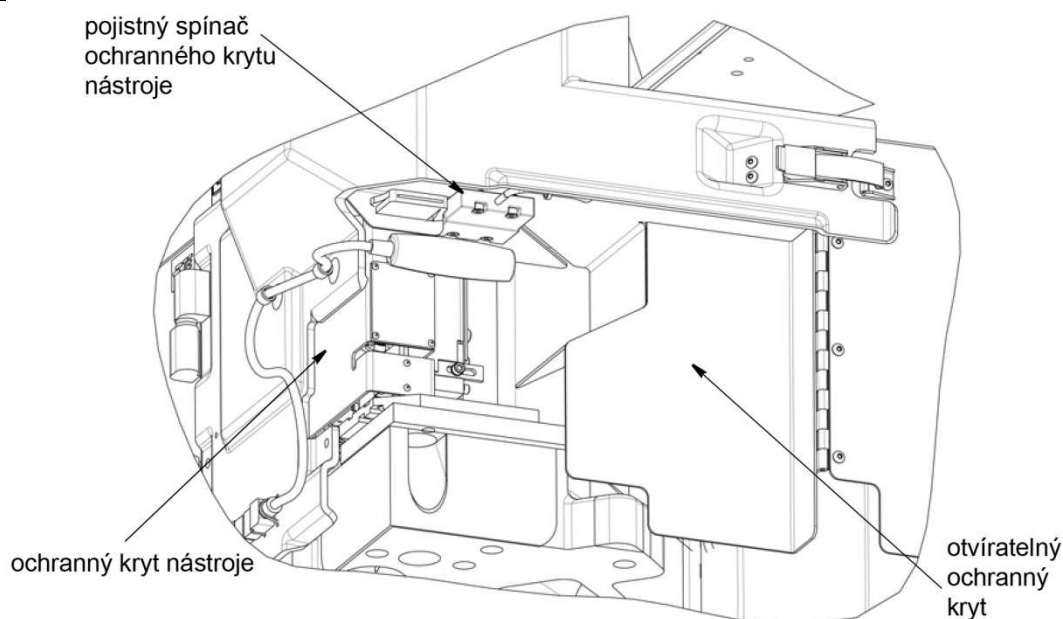
2. POPIS

2.1 Popis krimpovacího stroje

Krimpovací stroj pro krimpové spojky AMP 5K/40 CE (obrázek 2) je koncipován jako volně stojící poloautomatické zařízení k instalaci na pracovní stůl. Níže popsané modifikace umožňují zpracování krimpových spojek a takových konektorů a kontaktů, které vyžadují

přístup k razníku drátu z obou stran.

Ochranné kryty standardního krimpovacího stroje AMP 5K/40 CE byly modifikovány tak, aby byl razník ke zpracování krimpových spojek přístupný z obou stran. Viz obrázek 3. Ochranné kryty slouží společně s kryty nástroje k ochraně operátora. Kryty vlevo a vpravo jsou hlubší, aby poskytly místo pro dlouhé nástroje s lineárním pneumatickým posuvem. Na pravém krytu je umístěn kovový otvíratelný kryt. Tento kryt je vybaven bezpečnostním spínačem, který je uváděn v činnost magneticky kódovaným ovládačem, umístěným na krytu nástroje. Krimpovací stroj lze provozovat pouze s ochranným krytem nástroje.



Obrázek 3

Přední ochranný kryt byl modifikován tak, aby nebylo nutno použít další ochrannou vložku. Tento kryt slouží společně s kryty nástroje k ochraně operátora. Přední ochranný kryt je také opatřen kódovanými uzávěry, které uvádí při zavření krytu v činnost jeho bezpečnostní spínač.

Modifikované ochranné kryty stroje AMP 5K/40 CE ke krimpování krimpových spojek fungují s CE nástroji s bočním i lineárním posuvem, sloužícími ke krimpování těchto spojek.

2.2 Popis nástroje

Nástroje s lineárním a bočním posuvem pro stroj AMP 5K/40 CE ke krimpování krimpových spojek sestávají ze dvou částí, držáku nástroje a základní desky nástroje.

Držák nástroje je připevněn dvěma šrouby k beranu krimpovacího stroje AMP 5K/40 CE. Držák je opatřen vodícími kolíky (obrázek 4), které usnadňují vyrovnání na beranu krimpovacího stroje. Vodící kolíky umožňují kromě toho snadnou výměnu nástroje.

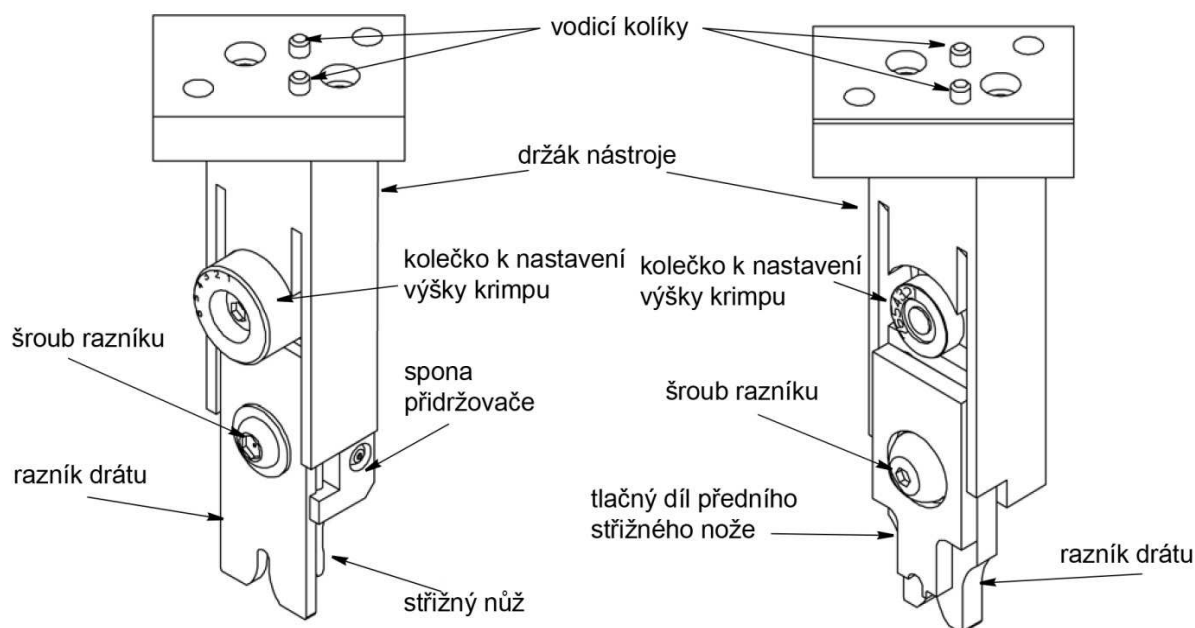
Razník drátu, razník izolace a tlačný díl předního střížného nože se nacházejí v kapse držáku nástroje a jsou zajištěny šroubem razníku. Tlačný díl předního plovoucího střížného nože stlačuje nůž dolů k odstřihnutí krimpované krimpové spojky z pásu.

Razník drátu, který lze snadno nastavit, nabízí možnost volit různé velikosti krimpu.

NOTE *Veškeré krimpovací stroje typu AMP 5K/40 CE pro krimpové spojky jsou vybaveny „funkcí přesného nastavení“.*

Přidržovač (viz obrázek 4) je připevněn k beranu a přidržuje během krimpování a stříhání pomocí spony krimpovou spojku.

Montážní plochou nástroje je jeho základní deska. Základní deska je připevněna k základní desce krimpovacího stroje. Kovadlinka, stříhací nástroj i desky vedení pásu materiálu se nacházejí na základní desce.



Držák nástroje s lineárním posuvem, určený pro krimpové spojky

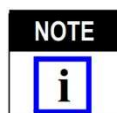
Držák nástroje s bočním posuvem, určený pro krimpové spojky

Obrázek 4

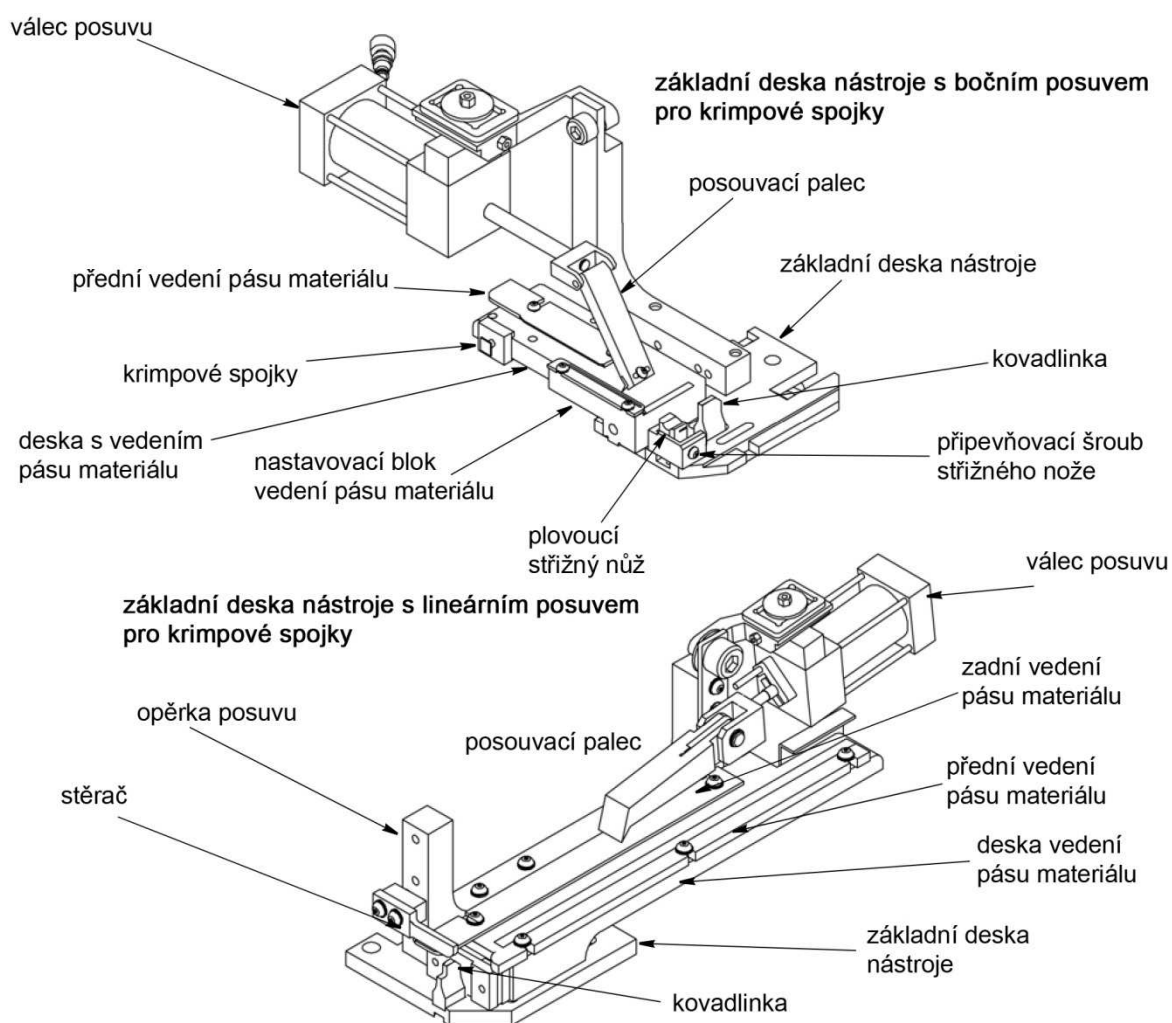
Horní nástroje jsou pevné a dolní lze nastavit do správné polohy a v této poloze zajistit (příšroubovat).

Nástroje s lineárním a bočním posuvem pro krimpové spojky odolávají vysokým krimpovacím tlakům, potřebným k připevnění těchto spojek ve vyšších oblastech CMA (až asi 17.000 CMA). Ačkoliv mohou být těmito nástroji zpracovávány pouze určité krimpové spojky, nabízejí nástroje užitečnou flexibilitu použití. Design umožňuje optimální přístupnost a tím možnost přesněji umisťovat vodiče a zvýšit výkon výroby.

Pás materiálu s koncem dutinky (drát) je veden nejprve mezi přední (vnější) a zadní (vnitřní) vedení pásu a pak do nástroje. Pás projde přísuvem a NEJPŘEDNĚJŠÍ krimpová spojka se dostane na kovadlinku. Západka posuvu přivede během jednoho pracovního cyklu stroje jednu spojku. Spojka je přivedena pomocí pneumatického válce, který je řízen ventilem na krimpovacím stroji.



Některé nástroje jsou vybaveny masivním kovovým přidržovačem, jehož nastavení musí být při změně velikosti vodiče a/nebo výšky krimpu případně přizpůsobeno.



Obrázek 5

Ke zpracování krimpových spojek se dvěma nosnými pásy jsou nutné tlačné díly střížných nožů, rozpěrka a držák krimpových spojek. Tyto díly se nacházejí též na modulu držáku nástroje. Tlačný díl zadního plovoucího střížného nože stlačuje nůž dolů, aby tento odstříhl krimpovou spojku ze zadního nosného pásu. Držák krimpové spojky brání nadzdvihnutí spojky během krimpování a stříhání.

Kovadlinka, držák předního nože, držák zadního nože (pokud je instalován), přidržovač krimpové spojky a nastavovací blok vedení pásu materiálu jsou namontovány na základní desce stejně jako zadní plovoucí střížný nůž a jeho držák.

Deska s vedením pásu materiálu (obrázek 5) je připevněna k nastavovacímu bloku vedení pásu materiálu. Přísvuv, krycí deska s vedením pásu materiálu a přední a zadní vedení pásu materiálu jsou namontovány na desce s vedením pásu materiálu.

Nástroje ke krimpování krimpových spojek jsou nástroje s přiváděním ZEPŘEDU. To znamená, že se na kovadlince při zastavení stroje nachází nejpřednější krimpová spojka.

3. MONTÁŽ A DEMONTÁŽ NÁSTROJE



CAUTION NIKDY neprovazujte stroj se vsazeným nástrojem pod napětím BEZ správně vloženého materiálu v pásu, viz popis v oddílu 4; může dojít k poškození nástroje.

3.1 Montáž krimpovacího nástroje



DANGER K zabránění úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj PŘED montáží nebo demontáží krimpovacího nástroje vypnut a odpojen od proudového napájení.

A. Montáž držáku nástroje

Při správné montáži nástroje ke krimpování krimpových spojek musíte nejprve namontovat držák nástroje.

1. Polohujte držák nástroje pomocí dvou vodících kolíků z obrázku 4 pod beran krimpovacího stroje.
2. Zajistěte držák nástroje pomocí dvou šroubů v této poloze.

B. Montáž základní desky nástroje (dolní nástroj)

Vyrovnejte základní desku nástroje na

krimpovacím stroji a na držáku nástroje a zajistěte základní desku nástroje na základní desce stroje následujícím způsobem:

1. Vyrovnejte dolní nástroj v příčném směru (ze strany na stranu) na horním nástroji (držák nástroje je namontován s razníkem).



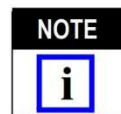
DANGER K zabránění úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj PŘED montáží nebo demontáží krimpovacího nástroje vypnut a odpojen od proudového napájení. Snižte beran odpojením síťového kabelu vzadu na krimpovacím stroji. Vložte šestihřanný klíč vzadu do převodu a otáčejte jeho pomocí hnacím pastorkem.

- a. Umístěte základní desku nástroje na odpovídající část základní desky stroje a volně vložte dva 6 mm šrouby.
- b. Položte na kovadlinku složený pruh papíru a spusťte beran stroje a držák nástroje dolů tak, aby razník zapadl do kovadlinky.
- c. Pokuste se otočit dolní částí nástroje. Nemělo by to být možno provést. Pokud můžete nástrojem napříč otočit (ze strany na stranu), snižujte dále razník a beran, až nebudete moci základní deskou pohnout.

Pokud byste mohli i nadále nástrojem pohnout, ačkoli se beran nachází v dolním mrtvém bodě, musíte nastavit razník. Nastavení výšky krimpů viz oddíl 5.1.

Dolní část je správně polohována v příčném směru tehdy, když je zcela nepohyblivá.

2. Vyrovnejte dolní nástroj v **podélném směru (zepředu dozadu)** na horní nástroj (držák nástroje je namontován s razníkem).



NOTE Dolní nástroj je správně polohován na základní desce, když leží rozšíření u produktu v určeném místě.

3. Zajistěte základní desku nástroje utažením dvou 6 mm šroubů na základní desce stroje.

4. Namontujte vícestranný ochranný kryt pomocí dvou šroubů na nástroj.
5. Nezapomeňte namontovat na nástroj ochranný kryt z plexiskla.

Návod na ruční provedení pracovního cyklu naleznete v příručce zákazníka 409-10204.

3.2 Demontáž nástroje



K zabránění úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj PŘED montáží nebo demontáží krimpovacího nástroje vypnut (nebo odpojen síťový kabel).

1. Vypněte stroj a odpojte síťový kabel.
2. Vyjměte oba šrouby připevňující vícestranný ochranný kryt a kryt odejměte. Viz obrázek 6.
3. Vyjměte pás materiálu z nástroje.
4. Vyjměte oba 6 mm šrouby, které připevňují základní desku nástroje ke krimpovacímu stroji.
5. Vysuňte základní desku nástroje.
6. Vyjměte oba šrouby, kterými je připevněn držák nástroje k beranu krimpovacího stroje.
7. Uložte vymontovaný nástroj podle návodu v oddílu 8 „ULOŽENÍ NÁSTROJE“.

4. VLOŽENÍ A VYJMUTÍ MATERIÁLU V PÁSU

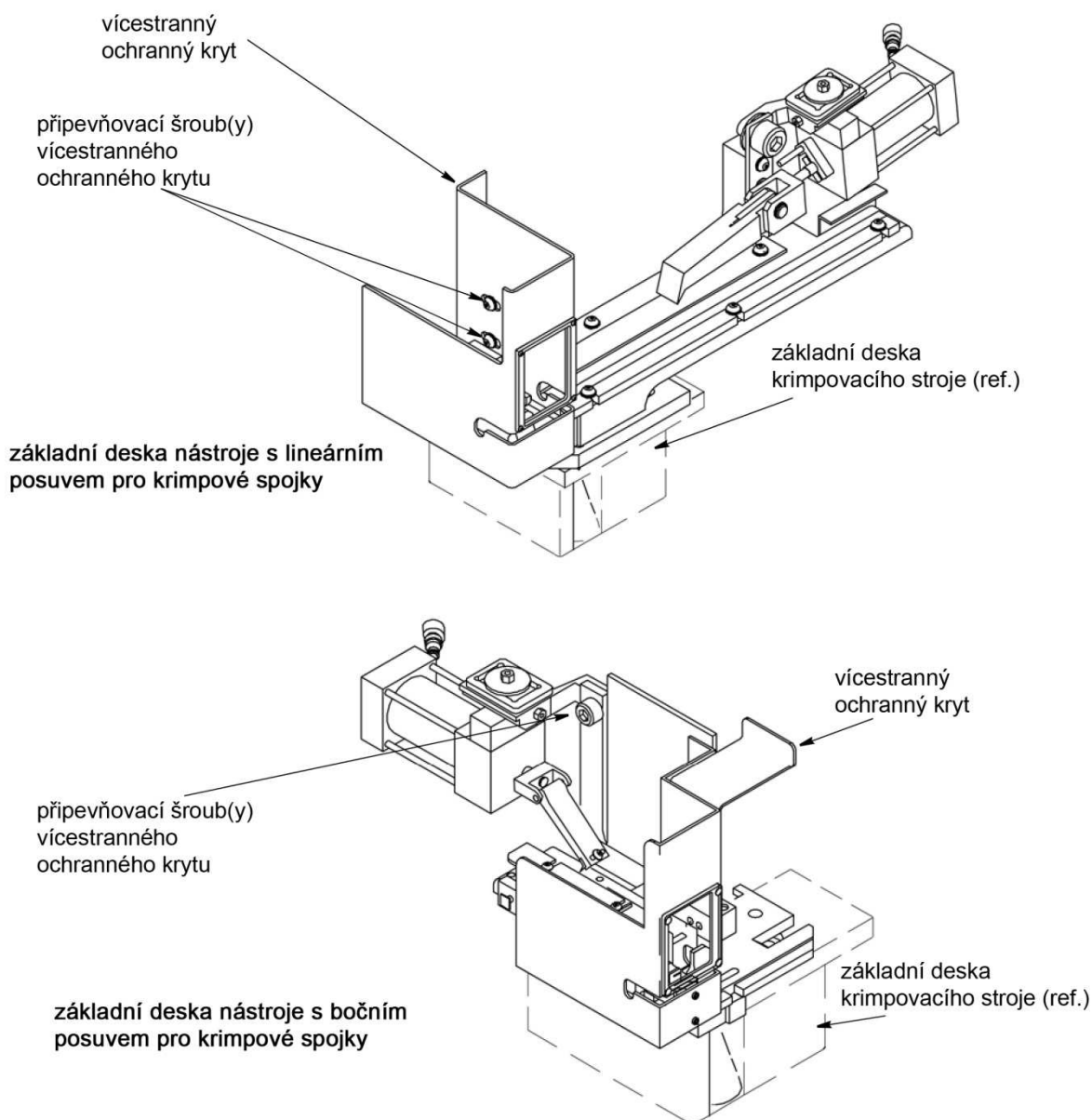


K zabránění úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj PŘED vložení nebo vyjmutím materiálu v pásu vypnut a odpojen od proudového napájení.

4.1 Vložení materiálu v pásu

Před vložení materiálu v pásu do nástroje SE UJISTĚTE, že je vložený nástroj vhodný ke zpracování požadovaného materiálu. Srovnajte číslo uvedené na kotouči s materiálem v pásu s čísly uvedenými v rozpisce nástroje.

1. Vypněte krimpovací stroj a odpojte jej od proudového napájení.
2. Ujistěte se, že se celý modul s beranem nachází nahoře. V případě potřeby zvedněte beran provedením ručního cyklu zpracování. (Návod na provedení tohoto cyklu naleznete v příručce zákazníka 409-10204.)
3. Otevřete otvíratelné kryty krimpovacího stroje.
4. Nadzdvihněte přísuv vyšroubováním přísuvu krimpové spojky (spouštěč přísuvu).



Obrázek 6

5. Vložte kotouč s pásem materiálu do držáku kotouče a zaveďte pás mezi jeho vedeními do nástroje.

NOTE


Pás materiálu MUSÍ ležet mezi vedeními tak, aby konec dutinky (drát) směřoval k přísuvu a otevřená strana ležela nahoře.

6. Nadzdvihněte západku posuvu a posunujte pás materiálu dále, až bude **NEPŘEDNĚJŠÍ** spojka ležet na kovadlince a západka posuvu zapadne do perforace nosného pásu.

7. Opět snižte přísuv sešroubováním přísuvu krimpové spojky.

8. Hrot západky posuvu musí zapadnout do perforace nosného pásu. U některých druhů pásu existují další otvory, které se však k posuvu nepoužívají.

9. Zavřete otvíratelné ochranné kryty krimpovacího stroje.

4.2 Vyjmutí pásu materiálu

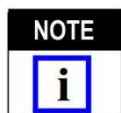
1. Vypněte krimpovací stroj a odpojte jej od proudového napájení.

2. Ujistěte se, že se celý modul beranu nachází nahoře. V případě potřeby zvedněte beran ručním provedením cyklu

zpracování. (Návod na provedení tohoto cyklu naleznete v příručce zákazníka 409-10204.)

3. Otevřete otvíratelné kryty krimpovacího stroje.
4. Nadzdvihněte přísuv vyšroubováním přísuvu krimpové spojky (spouštěče přísuvu). Vyměňte zbytek pásu nacházející se v nástroji. Při vyjímání uchopte krimpovou spojku v zaváděcím otvoru pro pás, nadzdvihněte západku posuvu a rovně vytáhněte pás z nástroje.
5. Sešroubováním přísuvu krimpové spojky spusťte opět přísuv dolů.
6. Zavřete otvíratelné kryty krimpovacího stroje.

5. NASTAVENÍ



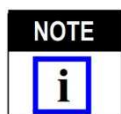
Údaje k dílům naleznete ve výkresu sestavy a seznamu dílů, dodaných s nástrojem.

Před seřizováním nástrojů musíte nástroj ručně nastavit na „nulu“. Hodnotu pro nastavení nástroje na správnou výšku krimpů naleznete v rozpisce nástrojů.



Tímto nastavením se přiblížíte ke krimpovací oblasti krimpové spojky. Bezpodmínečně Vám doporučujeme převzít hodnotu pro nastavení výšky krimpů z rozpisky nástrojů, jinak může dojít k poškození nástroje.

Rozsah výšky krimpů zahrnuje nastavení 1 až 7, přičemž nastavení „1“ odpovídá nejmenší výšce krimpů.



Jako (přikoupitelný) doplněk existuje kolečko k nastavením 8 až 11. Kolečko je určeno k nastavení výšky krimpů nad 0,125 palce.

5.1 Nastavení výšky krimpů

Provedte několik zkušebních cyklů zpracování a PEČLIVĚ zkontrolujte krimpové spojky.

- Ověřte přítom, zda mají krimpované dutinky drsné nebo ostré hrany (otřepy), jsou deformovány nebo ulomeny nebo vykazují jiné nedostatky vlivem vadného nástroje. V případě potřeby vyměňte nástroj způsobem popsaným v oddílu 6 „VÝMĚNA A OPRAVA DÍLŮ“.
- Pokud mají krimpové spojky normální vzhled, změňte výšku krimpů u každé spojky způsobem popsaným

v dokumentu 408-7424, dodaném s nástrojem. Výška krimpů musí odpovídat hodnotě pro příslušnou velikost vodiče, uvedené v seznamu dílů.

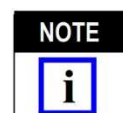
- NENÍ-LI výška krimpů SPRÁVNÁ, je nutno ji nastavit. Postupujte níže uvedeným způsobem.

Podle potřeby nastavte níže popsaným způsobem větší nebo menší výšku krimpů.

A. Nastavení menší výšky krimpů

Nastavení menší výšky můžete provést ručně nastavením na krimpovacím stroji. Celkový rozsah nastavení činí při tomto provedení asi 0,18 palce. Bližší údaje naleznete v příručce zákazníka 409-10204.

B. Nastavení větší výšky krimpů



Před nastavením větší výšky krimpů proveďte nejprve nastavení menší výšky. Pokud tímto nastavením nedosáhnete požadované výšky krimpů, vraťte nastavení zpět na „nulu“, abyste zabránili poškození nástroje během provádění tohoto nastavení.



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj PŘED nastavováním výšky krimpů vypnut a odpojen síťový kabel.

kabel.

1. Vypněte stroj a odpojte síťový kabel.
2. Otevřete otvíratelné kryty krimpovacího stroje.
3. Odstraňte vícestranný ochranný kryt (obrázek 6).
4. Povolte šroub razníku (obrázek 7).
5. Otočte kolečkem nastavení výšky krimpů (obrázek 7) o jednu polohu. Ke zmenšení výšky krimpů otáčejte kolečkem směrem k menším číslům. Ke zvětšení výšky krimpů otáčejte kolečkem směrem k větším číslům.



Neotočte nastavovacím kolečkem o více než jednu polohu, jinak může dojít k poškození nástroje.

6. Zatlačte razník nahoru tak, aby jeho horní hrana těsně přiléhala k nastavovacímu

kolečku. Přidržte razník v této poloze a pevně utáhněte šroub razníku.

7. Namontujte zpět vícestranný ochranný kryt a zavřete otvíratelné ochranné kryty.

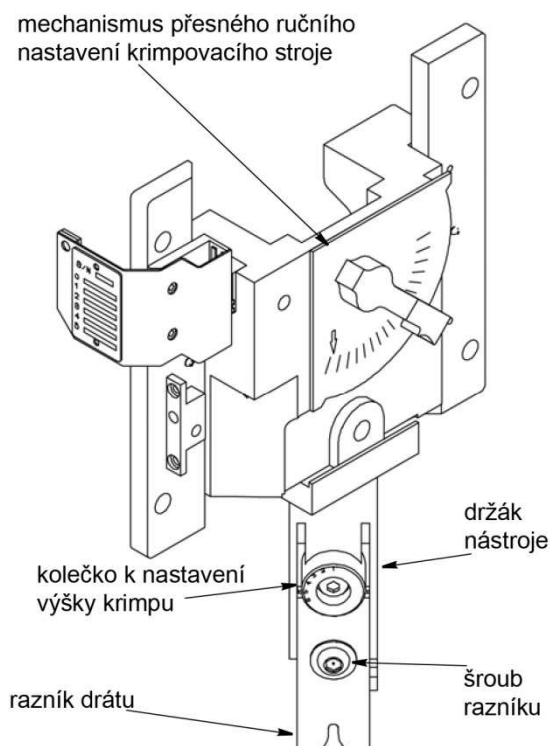
8. Zhotovte jeden krimp a zkontrolujte jej. Pokud není výška krimpu správně nastavena, opakujte kroky popsané pod 5.1, A a 5.1, B.

5.2 Nastavení posuvu materiálu v pásu

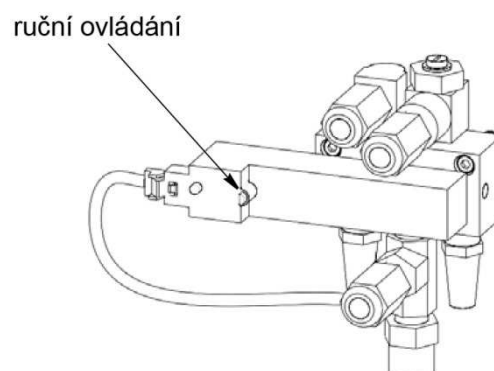


Nastavení posuvu materiálu v pásu se zčásti provádí se zapnutým napájením vzduchotechniky. Je-li stroj provozován s otevřeným ochranným krytem, je nutno, má-li být zabráněno vzniku úrazů, manipulovat s pohyblivými částmi stroje OPATRNĚ.

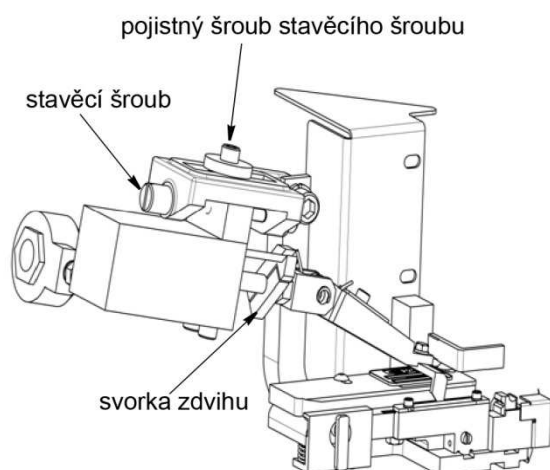
1. Přerušete proudové napájení stroje. Napájení vzduchotechniky ponechtejte zapnuté.
2. Otevřete ochranné kryty stroje a odstraňte kryt nástroje.
3. Nadzdvihněte přísuv krimpové spojky. Vložte pás krimpových spojek tak, aby posouvací palec zapadl do prvního otvoru pásu (u nástrojů s bočním posuvem) resp. za první spojku (u nástrojů s lineárním posuvem).
4. Spusťte dolů přísuv krimpové spojky.
5. Stiskněte a přidržujte tlačítko ručního ovládní na pneumatickém ventilu posuvu, který se nachází vzadu na krimpovacím stroji, tak dlouho, dokud se nebude na kovadlince nacházet první krimpová spojka. Pak tlačítko uvolněte. Viz obrázek 8.
6. Určete směr nastavení nutný k vystředění spojky na kovadlince.
7. Povolte zajišťovací šroub stavěcího šroubu.
8. Otáčejte stavěcím šroubem, dokud nebude nastavení souhlasit. Viz obrázek 9.



Obrázek 7



Obrázek 8


Obrázek 9

9. Utáhněte zajišťovací šroub stavěcího šroubu.

NOTE


U nástrojů s bočním posuvem: pro pohyb krimpové spojky při příštím posouvacím zdvihu vlevo otáčejte stavěcím šroubem ve směru hodinových ručiček. U nástrojů s lineárním posuvem: pro pohyb krimpové spojky na kovadlince při příštím posouvacím zdvihu dozadu otáčejte stavěcím šroubem ve směru hodinových ručiček.

10. Nadzdvihněte přísuv krimpové spojky, vytáhněte posouvací palec nahoru a zatáhněte pás materiálu zpět. Opakujte kroky 3 až 7, dokud nebude krimpová spojka vystředěna na kovadlince.

11. Nemá-li posouvací palec správný zdvih, povolte svorku zdvihu (obrázek 9) a posuňte ji ke zmenšení zdvihu směrem k pneumatickému válci resp. ke zvětšení zdvihu směrem od válce.

12. Utáhněte svorku zdvihu a zkontrolujte posuv.

5.3 Nastavení desky s vedením pásu materiálu a západky posuvu (pouze u nástrojů s bočním posuvem)

Při tomto nastavení pohybujte deskou, na níž je namontováno vedení pásu materiálu. Poněvadž je pás veden do krimpovacího stroje mezi vedeními, pohybuje se při posuvu vedení pás na kovadlince dopředu a zpět.

Kromě toho je popsáno, jak je nutno při změně polohy vedení pásu materiálu přizpůsobit nastavení západky posuvu.



Rev A

K zabránění vzniku úrazů MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.

1. Po vypnutí krimpovacího stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj postupem popsáním v oddílu 3.2.

2. Povolte šroub nacházející se dole na desce vedení pásu materiálu, kterým je připevněn nastavovací blok vedení pásu k desce vedení pásu.

3. Na kovadlince je vystředěna **NEPŘEDNĚJŠÍ** krimpová spojka. Nadzdvihněte západku posuvu a přidržte (nebo podepřete) ji v této poloze, aby bylo přední vedení pásu materiálu volné.

4. K posunutí desky s vedením pásu materiálu **DOZADU** otáčejte jejím stavěcím šroubem **VE SMĚRU CHODU HODINOVÝCH RUČÍČEK** resp. k posunutí desky **DOPŘEDU** otáčejte stavěcím šroubem **PROTI SMĚRU CHODU HODINOVÝCH RUČÍČEK**. Dutinka izolace nejřednější krimpové spojky by se měla nacházet co nejbližší plovoucího střížného nože.

5. Zajistěte desku s vedením pásu materiálu v této poloze utážením šroubu.

6. Povolte šroub, jímž je připevněna západka posuvu k jeho palci (držák západky posuvu). Pohybujte západkou, dokud její hrot nezapadne do štěrbin v předním vedení pásu materiálu. Pak šroub utáhněte.

7. Proveďte ruční cyklus zpracování a zkontrolujte, zda správně funguje posuv krimpových spojek a je správně vyrovnána deska s vedením pásu materiálu.

NOTE


Návod na ruční provedení cyklu zpracování naleznete v příručce zákazníka 409-10204.

5.4 Nastavení vedení pásu materiálu

Toto nastavení se provádí jen zřídka, zejména totiž tehdy, když není zadní vedení pásu paralelní s deskou s vedením pásu materiálu, vedení pásu nejsou paralelní navzájem nebo se změní šířka pásu materiálu.

NOTE

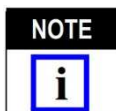

Vedení pásu materiálu bylo při výrobě nástroje správně polohováno na desce s vedením pásu materiálu a nevyžaduje

za normálních okolností ŽÁDNÉ nastavení.
NEPROVÁDEJTE toto nastavení k polohování vedení dopředu a dozadu – viz oddíl 5.3 Nastavení desky s vedením pásu materiálu a západky posuvu.



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj s otevřenými ochrannými kryty před nastavováním vypnut a odpojen síťový kabel.

- Po vypnutí stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje.
- Nadzdvihněte západku posuvu a přidržujte (nebo podepřete) ji v této poloze, aby bylo přední vedení pásu materiálu volné. Povolte připevňovací šrouby vedení pásu materiálu od desky s vedením tohoto pásu.
- Posuňte zadní vedení pásu materiálu potřebným směrem a zajistěte přitom, aby se vedení nacházelo v paralelní poloze k desce s vedením pásu. Pak opět utáhněte připevňovací šrouby.
- Vyrovnejte přední vedení pásu materiálu vůči otvorům v nosném pásu krimpových spojek. Zajistěte přitom, aby byla vedení pásu paralelní a pás byl i při nejmenší boční vzdálenosti volně pohyblivý. Utáhněte šrouby.

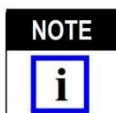


Není-li západka posuvu vyrovnána vůči vedení pásu materiálu, postupujte podle oddílu 5.3, krok 4.

- Provedte ručně cyklus zpracování a zkontrolujte správnou funkci posuvu krimpových spojek a správné vyrovnání vedení pásu.

5.5 Nastavení střížného(ých) nože(ů) a jeho/jejich držáku(ů) (pouze u nástrojů s bočním posuvem pro krimpové spojky)

Zkontrolujte, zda je nejpřednější krimpová spojka vystředěná na kovadlince, správně ustřížena plovoucím střížným nožem z nosného(ých) pásu(ů). Provedte podle potřeby níže uvedená nastavení.



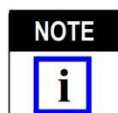
K nastavení je nutno demontovat dolní část nástroje z krimpovací jednotky. Návod na demontáž viz oddíl 3.2.

A. Nastavení předního střížného nože



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.

- Po vypnutí krimpovacího stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj postupem popsáním v oddílu 3.2.
- Povolte dva připevňovací šrouby držáku střížného nože dole na základní desce.
- Posuňte držák plovoucího střížného nože a nůž potřebným směrem a opět utáhněte šrouby.



Vzdálenost mezi nožem a kovadlinkou by měla být minimální (0,002 palce). Nůž musí být volně pohyblivý nahoru a dolů a nacházet se v pravém úhlu vůči zadní straně kovadlinky.

- Namontujte základní desku nástroje zpět na základní desku krimpovacího stroje a příslušně ji vyrovnejte. Vložte pás materiálu tak, aby byla jedna spojka vystředěna na kovadlince. Zkontrolujte, zda je spojka správně ustřížena plovoucím střížným nožem z nosného pásu. Není-li ustříženi v pořádku, opakujte kroky 1 a 2 nebo zkontrolujte, zda není opotřeben nebo poškozen nástroj.

B. Nastavení zadního střížného nože (pouze u pásů materiálu se dvěma nosnými pásy)

U zadního nože může být potřeba nastavení častější, protože závisí na šířce pásu a nastavení desky s vedením pásu.



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.

- Po vypnutí stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj postupem popsáním v oddílu 3.2.
- Povolte dva připevňovací šrouby držáku zadního střížného nože dole na základní desce.
- Ujistěte se, že je do nástroje vložen pás materiálu a nejpřednější spojka je vystředěna na kovadlince. Posuňte zadní držák střížného nože potřebným směrem, aby byl zachován správný zbytek výstupku po odstřížení.
- Ujistěte se, že se střížný nůž nachází v pravém úhlu vůči konci krimpové spojky a utáhněte připevňovací šrouby.
- Uvedte nůž v činnost a zkontrolujte, zda ustřížení proběhlo správně a byl zachován správný zbytek výstupku.

6. Podle potřeby opakujte kroky 2 až 5 nebo zkontrolujte, zda není opotřeben nebo poškozen nástroj.

6. VÝMĚNA A OPRAVA DÍLŮ

Tyto postupy se vztahují na díly nástroje s vysokými nároky na opravy nebo výměnu z důvodu opotřebení. Před prováděním opravy demontujte nástroj ze stroje. Údaje k dílům naleznete ve výkresu sestavy a v seznamu dílů, dodaných se strojem.

Náhradní díly spotřebované ze skladových zásob objednávejte vždy ihned, abyste je měli v případě potřeby vždy k dispozici.

NOTE



Otřete díly demontované z nástroje čistou suchou tkaninou. Před zpětnou montáží otřete přiléhající plochy dílů rukou, abyste zabezpečili, že budou plně zbarveny vlákny nebo jiných cizích těles.

6.1 Výměna kovadlinky

DANGER



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.

1. Po vypnutí stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj postupem popsáním v oddílu 3.2.
2. Nadzdvihněte přísuv krimpové spojky, nadzdvihněte západku posuvu a zatáhněte pás materiálu zpět tak, aby se nejpřednější spojka nacházela mezi vedeními pásu materiálu.
3. Odstraňte přípevňovací šroub kovadlinky dole na základní desce.
4. Vyjměte kovadlinku z drážky nahoře v základní desce.
5. Vsaďte novou kovadlinku opačným postupem. Ujistěte se, že číslo nové kovadlinky souhlasí s číslem uvedeným v rozpisce nástrojů.

NOTE



Po výměně kovadlinky je nutno znovu vyrovnat přední střížný nůž a jeho držák. Viz oddíl 5.6, A.

6. Znovu vyrovnajte razník.

6.2 Výměna plovoucího střížného nože (pouze u nástrojů s bočním posuvem pro krimpové spojky)

NOTE



Demontáž držáku(ů) plovoucího střížného nože není při výměně nože nutná. Před demontáží nože si povšimněte jeho polohy pro pozdější montáž. Plovoucí nůž je zatížen pružinou. demontáž provádějte opatrně!

DANGER



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.

1. Po vypnutí stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj postupem popsáním v oddílu 3.2.
2. Nadzdvihněte přísuv krimpové spojky, nadzdvihněte západku posuvu a zatáhněte pás materiálu zpět tak, aby se nejpřednější spojka nacházela mezi vedeními pásu materiálu.
3. Zatlačte na plovoucí střížný nůž a vyjměte šroub, který jej připevňuje, ze strany jeho držáku.
4. Snižujte pomalu tlak na plovoucí nůž. Nůž je vytlačován pružinou z jeho držáku.
5. Po vyjmutí nože odstraňte tlačnou pružinu z jeho držáku.
6. Zkontrolujte, zda není pružina poškozena a podle potřeby ji vyměňte. Správné číslo dílu viz seznam dílů.
7. Zamontujte nový plovoucí střížný nůž popsáním postupem v opačném pořadí. Ujistěte se, že číslo dílu nového nože souhlasí s číslem uvedeným v rozpisce nástrojů.
8. Nadzdvihněte západku posuvu a posuňte nejpřednější krimpovou spojku na kovadlinku. Snižte přísuv sešroubováním přísuvu krimpové spojky dolů.
9. Zkontrolujte nastavení držáku střížného nože podle oddílu 5.6 Nastavení nože(ů) a jeho/jejich držáku(ů).


6.3 Výměna razníku

DANGER




K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj PŘED demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel. Beran krimpovacího stroje se musí nacházet v nejvyšší poloze.

1. Vypněte krimpovací stroj a odpojte jej od proudového napájení.
2. Umožněte přístup k nástroji otevřením otvíratelných krytů.
3. Vyměňte šroub razníku, jímž jsou připevněny tlačný díl předního střížného nože, rozpěrka tlačného dílu předního nože, rozpěrné pouzdro, razník izolace, rozpěrka razníku a razník drátu k modulu beranu. Poznamenejte si polohu dílů pro pozdější montáž.
4. Vyměňte díly.
5. Namontujte nové díly, postupujte přitom v opačném pořadí.


NOTE  *Horní konec razníku drátu musí přiléhat k nastavovacímu kolečku na držáku nástroje.*

6. Pevně utáhněte POUZE rukou šroub razníku.

NOTE  *Razníky izolace s patkami stejné délky vpředu a vzadu je možno vsadit kteroukoli stranou ven. Všechny ostatní razníky izolace MUSÍ BÝT polohovány tak, aby číslo dílu ukazovalo původním, při demontáži označeným směrem. UJISTĚTE SE, že čísla nových dílů souhlasí s čísly uvedenými v rozpisce nástroje.*

7. Nadzdvihněte západku posuvu a zatáhněte pás materiálu zpět tak, aby se nej přednější spojka nacházela mezi vedeními pásu materiálu.
8. Položte na kovadlinku složený pruh papíru a proveďte rukou pomalu jeden pracovní cyklus. Zkontrolujte přitom vyrovnání razníků na kovadlince. Když dosáhne modul beranu dolní polohy, utáhněte pečlivě šroub razníku. Razníky se MUSÍ po odstranění papíru volně pohybovat na kovadlince.

6.4 Výměna západky razníku

DANGER  *K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před výměnou dílů při otevřených ochranných krytech vypnut a odpojen síťový kabel.*


1. Po vypnutí krimpovacího stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje.

2. Vyměňte stavěcí šroub, jímž je připevněna západka posuvu k jeho palci (držák západky posuvu).
3. Vyměňte západku posuvu opačným postupem. Ujistěte se, že číslo nové západky souhlasí s číslem uvedeným v rozpisce nástroje.
4. Nastavte západku posuvu způsobem popsáním v oddílu 5.4.


7. ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ

K dosažení nejlepšího výkonu a minimálních dob prostojů by měl být nástroj po každých osmi provozních hodinách, při demontáži ze stroje a před uložením do skladu vyčištěn, zkontrolován a promazán.

7.1 Čištění

DANGER  *K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.*


1. Po vypnutí krimpovacího stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj způsobem popsáním v oddílu 3.2.

NOTE  *Při čištění nástroje NENÍ nutné vyjmát pás krimpových spojek.*

2. Očistěte nástroj čistou suchou tkaninou od nečistot, třísek atd. K vypláchnutí třísek můžete celý nástroj jednou měsíčně ponořit do vhodného běžného rozpouštědla (které nenapadá lak a umělou hmotu).
3. Před zpětnou montáží promažte nástroj způsobem popsáním v oddílu 7.2.

7.2 Mazání

Po každých osmi provozních hodinách promažte nástroj v mazacích místech motorovým olejem SAE 20 (neobsahujícím detergenty) resp., pokud je tak uvedeno, nízkoviskózním mazacím tukem.

CAUTION  *NEPOUŽIJTE příliš velké množství oleje nebo tuku. Před opětovným použitím nástroje BEZPODMÍNEČNĚ setřete přebytek maziva. Nevneste žádné mazivo mezi drát a izolační podložky.*



K zabránění vzniku úrazu MUSÍ BÝT krimpovací stroj před demontáží nástroje vypnut a odpojen síťový kabel.

1. Po vypnutí krimpovacího stroje a odpojení síťového kabelu otevřete otvíratelné kryty stroje a demontujte nástroj způsobem popsaným v oddílu 3.2.
2. Odložte nástroj opatrně bokem a kápněte kapku oleje na dorazový čep posuvu. Otřete dorazový čep k odstranění přebytečného oleje.
3. Kápněte jednu nebo dvě kapky oleje na plovoucí střížný nůž v jeho/jejich držáku(cích).

8. ULOŽENÍ NÁSTROJE



Při demontáži nástroje a jeho ukládání k uskladnění postupujte opatrně, aby nedošlo k jeho poškození nárazem dolní části horního nástroje na jeho základní desku.

1. Vyměňte pás materiálu způsobem popsaným v oddílu 4.2.
2. Demontujte nástroj způsobem popsaným v oddílu 3.2.
3. Vyčistěte a promažte nástroj způsobem popsaným v oddílu 7 ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ.
4. Uložte nástroj na místo, kde nemůže dojít k jeho poškození.

9. REVIZNÍ ZPRÁVA

Tento dokument nahrazuje dokument 408-127000. Nové znění 408-32027.

