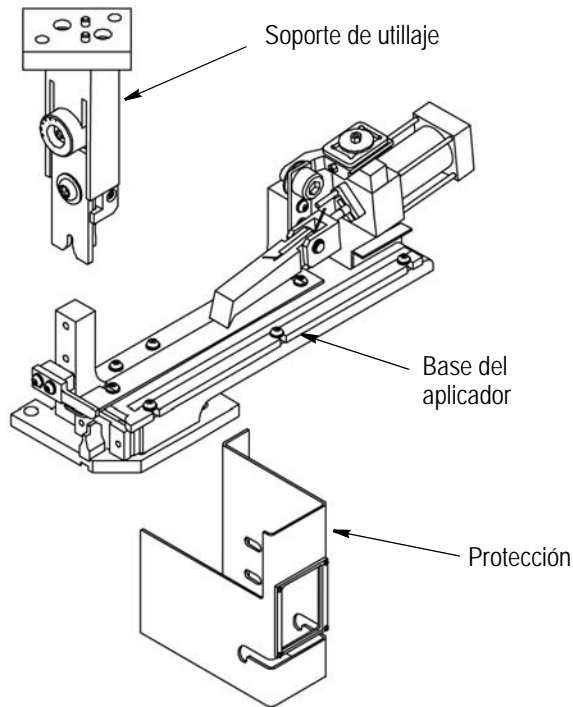
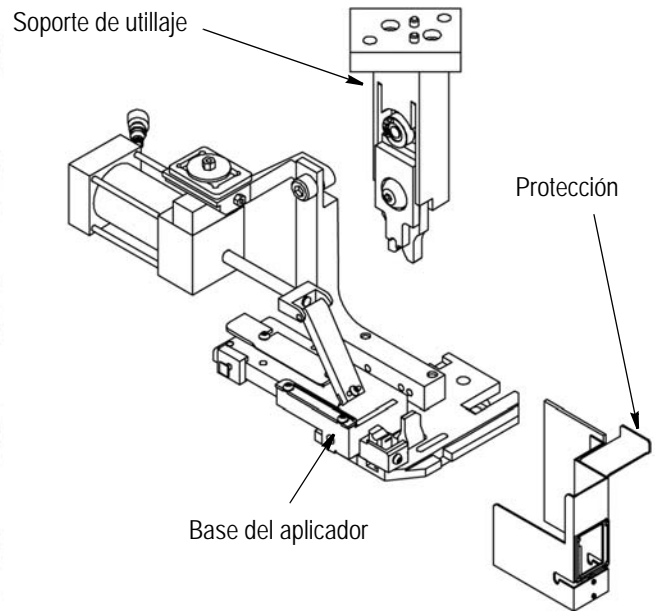


*Aplicador Through-Splice de alimentación de extremo para aplicaciones Through-Splice en prensas AMP 5K/40**



*Aplicador Through-Splice de alimentación lateral para aplicaciones Through-Splice en prensas AMP 5K/40**



Las protecciones del aplicador pueden ser diferentes de las que aparecen en las imágenes.

Figura 1

1. INTRODUCCIÓN

Los aplicadores de alimentación de extremo y de alimentación lateral (Figura 1) para prensas AMP 5K/40* CE Through-Splice aplican terminales de tira a conductores prepelados. Cada aplicador acepta el formato de tira de ciertos terminales que se identifican en la lista de piezas y en el plano de despiece (registro del aplicador) de cada aplicador. La lista de terminales de la placa de datos del aplicador es la que se especificó al realizar su pedido. Algunos terminales tienen dos tiras portadoras, otras solo una.

Además, en estas instrucciones se indican las diferencias entre la prensa AMP 5K/40 CE through-splice para terminales through-splice (Figura 1) y la prensa AMP 5K/40 CE 2161500-[] para aplicaciones de fin de conductor.

Consulte el manual del cliente 409-10204 donde se incluye información general sobre las prensas AMP 5K/40 CE.

La ficha de instrucciones, la lista de piezas y el plano de despiece incluidos con el aplicador y 409-10204 incluyen toda la información necesaria para accionar y mantener el aplicador y la maquinaria.

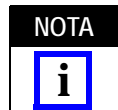
Durante el uso de este documento preste especial atención a los avisos de PELIGRO, PRECAUCIÓN y NOTA.



Implica un peligro inminente que puede originar daños personales graves o moderados.



Implica un estado que puede originar daños en el producto o en los equipos.



Resalta información especial o importante.

PRENSA AMP 5K/40 CE	
NÚMERO DE PIEZA DE LA PRENSA	DESCRIPCIÓN
2161300-1	Máquina (base)
2161300-2	Máquina con CQM II

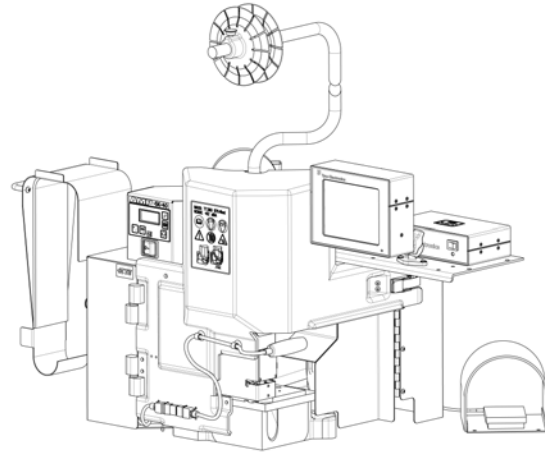
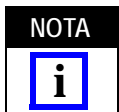


Figura 2



Se utiliza el sistema métrico en este manual [con las unidades habituales de los Estados Unidos entre corchetes].

2. DESCRIPCIÓN

2.1. Descripción de la prensa

La prensa AMP 5K/40 CE Through-Splice (Figura 2) está diseñada para utilizarse como una unidad de banco semiautomática e independiente. Las modificaciones descritas a continuación permite la aplicación de terminales through-splice y de otros terminales que necesitan acceso a ambos lados de la engastadora.

Las protecciones de la prensa AMP 5K/40 CE estándar se han modificado para permitir el acceso a ambos lados de la engastadora para aplicaciones de tipo through-splice. Consulte la Figura 3. Estas protecciones actúan conjuntamente con las protecciones del aplicador para proteger al operario. Las protecciones izquierda y derecha son más profundas para los largos aplicadores neumáticos de alimentación de extremo. En la protección derecha hay una protección metálica abisagrada. Se instala un interruptor de seguridad en la protección abisagrada que es accionado mediante un actuador codificado magnéticamente que se instala en la protección del aplicador. La prensa no realizará ningún ciclo si la protección del aplicador no está en su lugar.

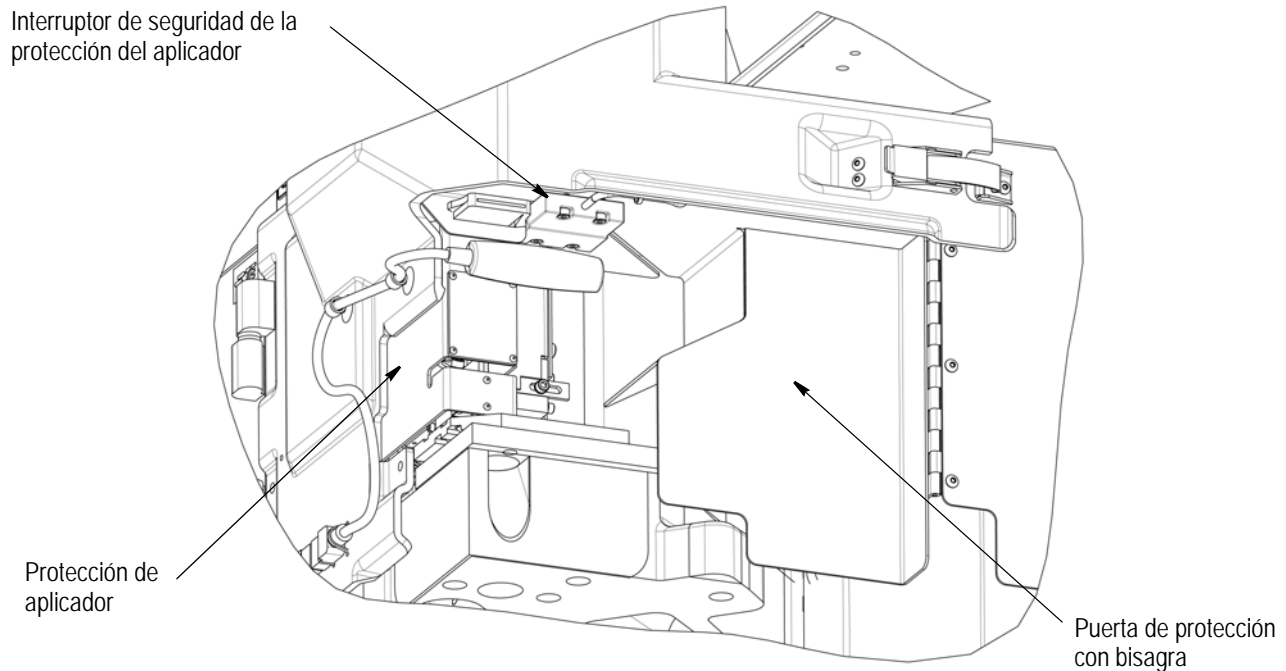


Figura 3

La protección delantera se ha modificado para eliminar su pieza de inserción. La protección delantera funciona junto con la protección del aplicador para proteger al operario. La protección delantera mantiene su enclavamiento con clavija para accionar el interruptor de seguridad de la protección cuando se cierra.

Las protecciones modificadas de la prensa AMP 5K/40 CE through-slice funcionarán con aplicadores CE through-splice de alimentación de extremo y lateral.

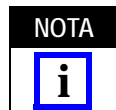
2.2. Descripción del aplicador

Los aplicadores de alimentación de extremo y de alimentación lateral que se utilizan con las prensas AMP 5K/40 CE through-splice son de dos piezas y constan de un soporte de utillaje y de una base de aplicador.

El soporte de utillaje se fija a la corredera de la prensa AMP 5K/40 Through-Splice con dos tornillos. El soporte de utillaje tiene unas clavijas de colocación (Figura 4) para facilitar su ubicación en la corredera de la prensa. Las clavijas de colocación facilitan el cambio del utillaje.

La engastadora de conductor, la engastadora de aislamiento y el depresor de cizalla delantera se encuentran en un compartimento del soporte de utillaje y se fijan mediante un perno de engastadora. El depresor de cizalla delantera baja la cizalla flotante delantera para separar el terminal engastado de la tira cortándolo.

El engaste del conductor se puede ajustar fácilmente, lo que ofrece una variedad de diferentes tamaños de engaste.



Todas las prensas AMP 5K/40 CE Through-Splice poseen una función de "ajuste de precisión".

El soporte de retención (consulte la Figura 4) se acopla a la corredera y, con el soporte acoplado, sujeta el terminal en su posición durante el proceso de engaste y cizalla.

La superficie de montaje del aplicador es su placa base. La placa base se acopla a la base de la prensa. El yunque, el útil de cizalla y las placas de guía de la tira se encuentran en la placa base.

Dado que la posición del utillaje superior es fija, el utillaje inferior se puede ajustar para corregir la posición y fijarse (con tornillos) en su lugar.

Los aplicadores Through-Splice de alimentación de extremo y de alimentación lateral soportan las elevadas presiones de engaste necesarias para aplicar terminales con elevados niveles de CMA (hasta aproximadamente 17.000 CMA). Si bien estos aplicadores solamente aceptan ciertos terminales, ofrecen una valiosa flexibilidad de aplicación. El diseño optimiza la accesibilidad, lo que ayuda en una colocación más precisa del conductor y aumenta la velocidad de producción.

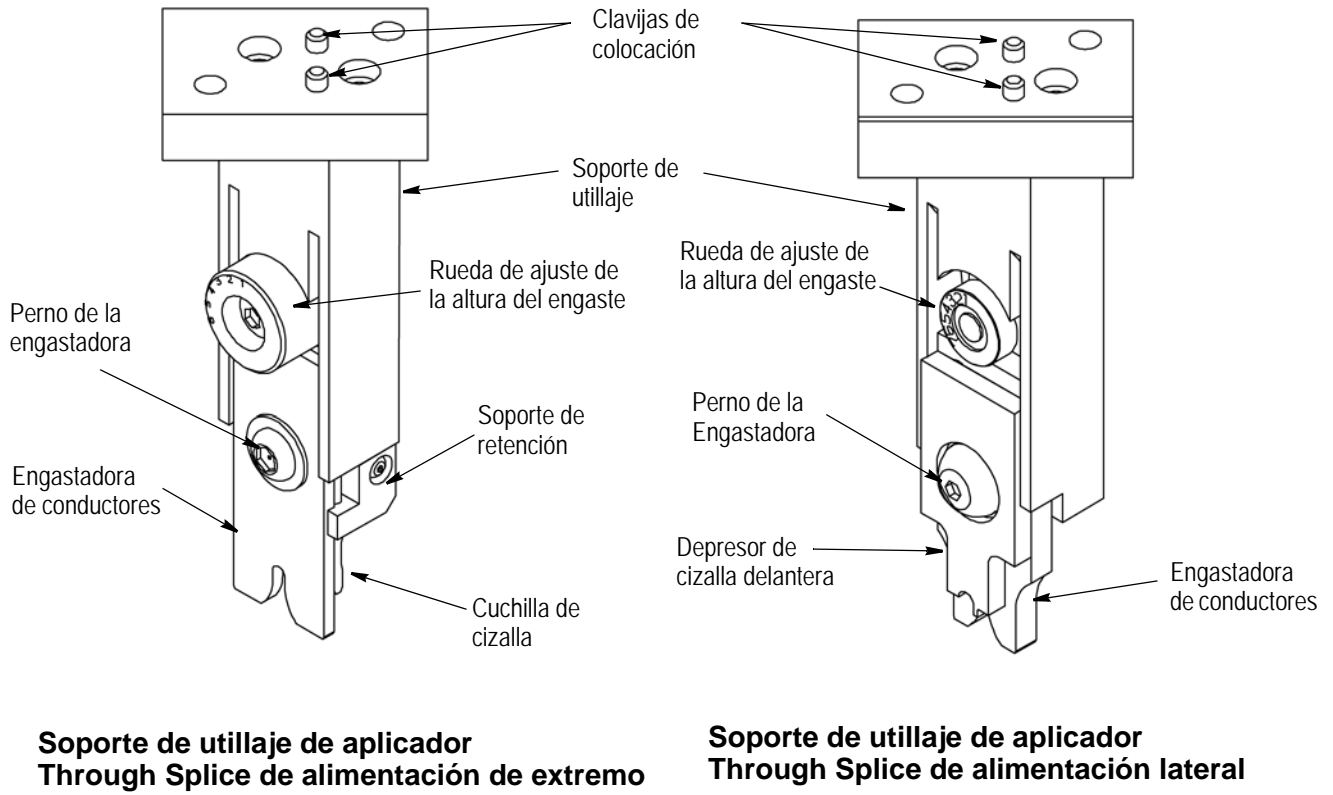
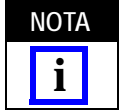


Figura 4

La tira de terminales se introduce en el aplicador con el extremo del barrel (conductor) primero, entre las guías de tira delantera (externa) y trasera (interna). Pasa el arrastre de material, y el terminal de CABECERA se coloca sobre el yunque. El trinquete de alimentación introduce un terminal durante cada ciclo de la máquina. Los terminales van entrando por la acción del cilindro neumático que se controla con una válvula de la prensa.



NOTA Algunos aplicadores tienen una retención metálica que puede que se tenga que ajustar al cambiar de tamaño de conductor o de altura del engaste.

Es necesario utilizar una cizalla, un distanciador y un soporte de terminal en los terminales con tiras portadoras dobles. Estas piezas también se acoplan al soporte de utillaje. El depresor de cizalla trasera

hace bajar la cizalla flotante trasera para cortar el terminal de la tira portadora trasera. El soporte de terminal impide que el terminal suba durante el proceso de engaste y de cizalla.

El yunque, el soporte de cizalla delantera, el soporte de cizalla trasera (si se utiliza), el soporte de terminal y el bloque de ajuste de la guía de tira se montan en la placa base así como la cizalla flotante trasera y el soporte de cizalla trasera.

La placa guía de tira (Figura 5) se acopla a su bloque de ajuste. El arrastre de material, la placa de la cubierta de la guía de tira y las guías de tira delantera y trasera se instalan en la placa de guía de tira.

Los aplicadores que se utilizan en la aplicación through-splice están PRECARGADOS. Esto significa que el terminal de cabecera está situado sobre el yunque cuando la máquina está en espera.

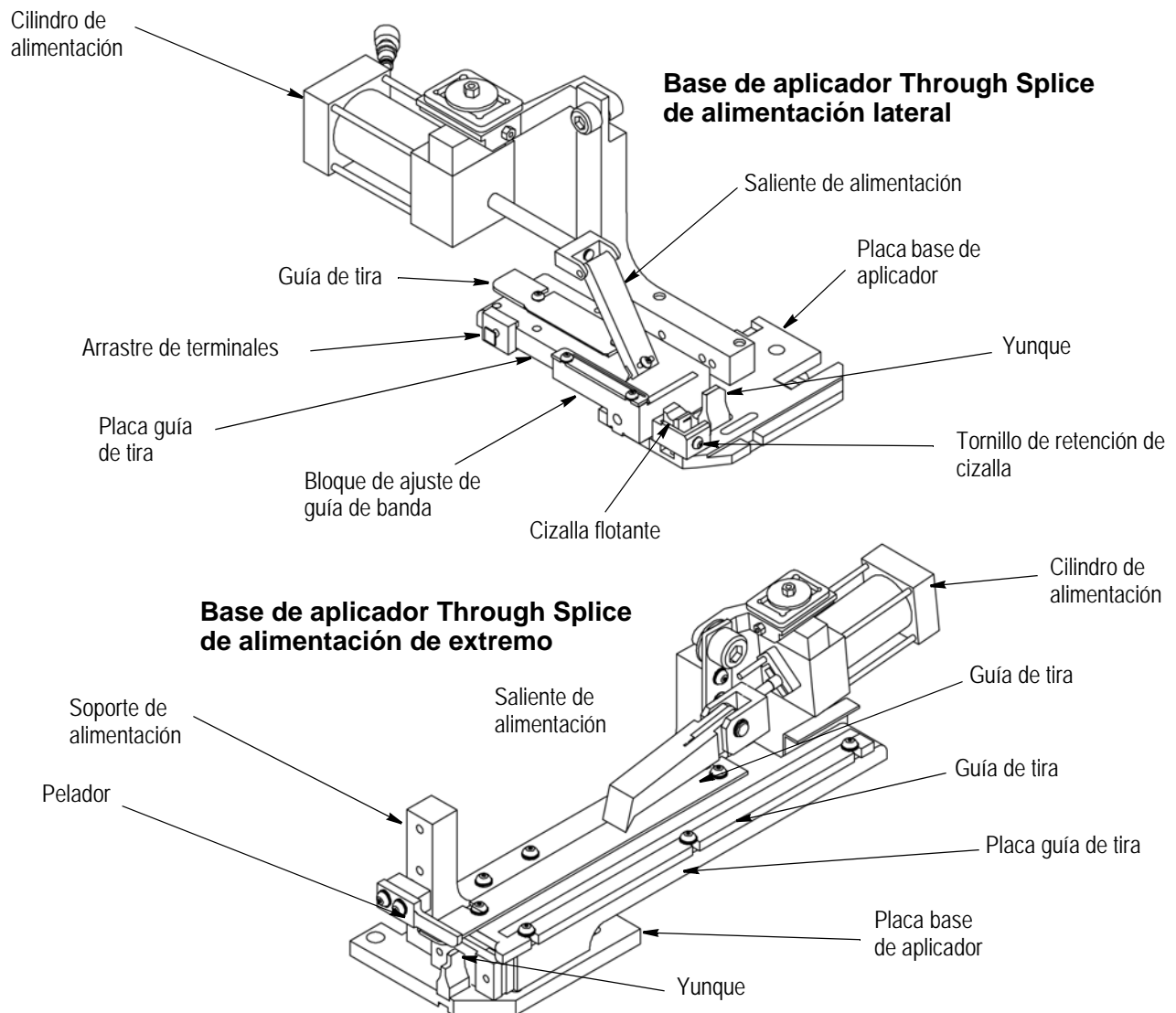


Figura 5

3. INSTALACIÓN Y EXTRACCIÓN DEL APLICADOR



Con el aplicador situado en la máquina, **NUNCA** intente accionar un ciclo de la máquina en tensión SIN que haya terminales cargados adecuadamente, tal como se describe en la Sección 4; ya que se podría dañar el utillaje.

3.1. Instalación del aplicador



Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la prensa esté apagada y de que la alimentación de energía de la máquina esté desconectada **ANTES** de instalar o retirar el aplicador.

A. Instalación del soporte de utillaje

Es necesario instalar primero el soporte de utillaje para poder instalar el aplicador Through-Splice.

1. Coloque el soporte en la parte inferior de la corredera de la prensa mediante las clavijas de colocación que se indican en la Figura 4.
2. Fije el soporte en su lugar con dos tornillos de cabeza hueca.

B. Instalación de la base del aplicador (utillaje inferior)

Alinee la base del aplicador con la prensa y el soporte de utillaje y fije la placa base a la base de la prensa de la forma siguiente:

1. Alinee el utillaje inferior con el superior (soporte de utillaje con la engastadora instalada) en sentido de lado a lado.



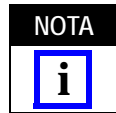
Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la prensa esté apagada y de que la alimentación de energía de la máquina esté desconectada **ANTES** de instalar o retirar el aplicador. Baje la corredera retirando el cable de corriente de la parte trasera de la prensa. Introduzca la llave hexagonal en la parte trasera de la caja de engranajes y gire el piñón motriz.

- a. Coloque la placa base del aplicador en la parte de la base de la prensa e instale dos tornillos de 6 mm sin apretarlos.
- b. Doble un trozo de papel sobre el yunque y baje la corredera de la prensa y el soporte de utillaje para que la engastadora se acople al yunque.
- c. Intente girar la parte inferior del aplicador. No se debería mover. Si existe movimiento lateral, baje la corredera y la engastadora hasta que la placa base deje de moverse.

Si la corredera se encuentra en la posición del centro de gravedad inferior y se sigue moviendo, se debe ajustar la engastadora. Consulte el Apartado 5.1, Ajuste de la altura del engaste.

Si la parte inferior no se mueve, la colocación de lado a lado es correcta.

2. Alinee el utillaje inferior con el superior (soporte de utillaje con la engastadora instalada) en sentido de **delante a atrás**.



El utillaje inferior de la placa base está correctamente colocado cuando la parte abocardada sobre el producto está dentro del rango especificado.

3. Apriete los dos tornillos de 6 mm que fijan la base del aplicador a la base de la prensa.
4. Instale la protección envolvente en el aplicador con los dos tornillos de montaje.
5. Asegúrese de que se instale la protección de plexiglás correcta en la prensa.

Consulte el manual del cliente 409-10204 donde se incluyen las instrucciones para realizar ciclos manuales.

3.2. Extracción del aplicador



Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la máquina esté apagada (o el cable de alimentación desconectado) **ANTES** de instalar o retirar el aplicador.

1. Apague la máquina y desconecte el cable de alimentación.
2. Retire la protección envolvente quitando los dos tornillos de montaje. Consulte la Figura 6.
3. Retire la tira de producto del aplicador.
4. Retire los dos tornillos de 6 mm que fijan la base del aplicador a la base de la prensa.
5. Saque la base del aplicador deslizándola.
6. Retire los dos tornillos que fijan el soporte de utillaje a la corredera de la prensa.
7. Consulte la Sección 8, ALMACENAMIENTO DEL APLICADOR, para guardarlo.

4. CARGA Y DESCARGA DEL APLICADOR



Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la prensa esté apagada y de que la alimentación de energía de la máquina esté desconectada **ANTES** de cargar o descargar el aplicador.

4.1. Carga de tira de terminales

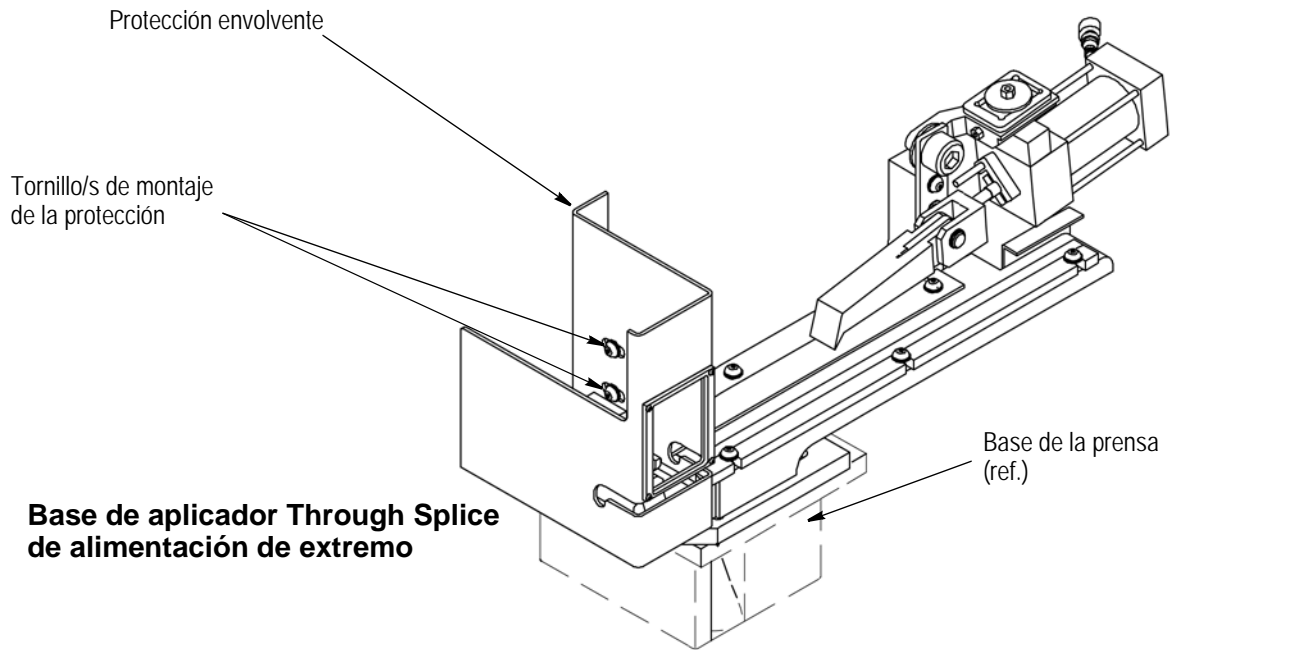
Antes de cargar la tira de terminales en el aplicador, **ASEGÚRESE** de que el aplicador sea el adecuado para el terminal que se va a utilizar. Compare el número de terminal que aparece en el carrete con los que se indican en la lista de piezas del aplicador.

1. Apague y desconecte la alimentación de la prensa.

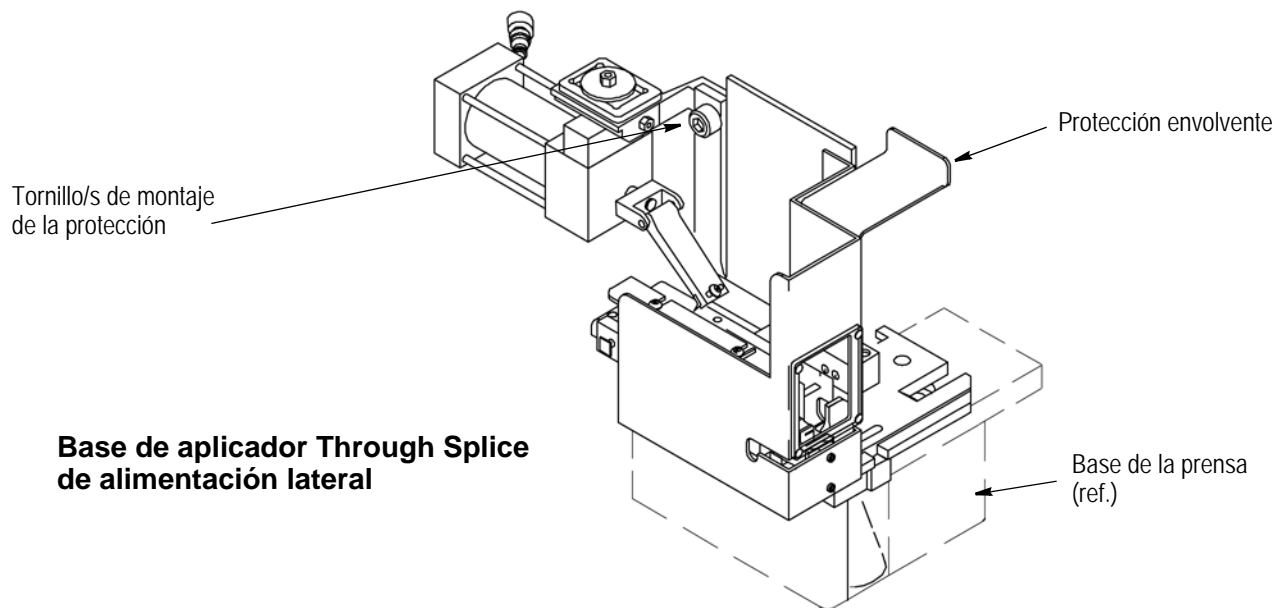
2. Asegúrese de que la corredera esté totalmente hacia arriba. Si es necesario, realice un ciclo manual para subir la corredera (Consulte el manual del cliente 409-10204 donde se incluyen las instrucciones para realizar ciclos manuales).

3. Abra las puertas de las protecciones de la prensa.

4. Levante el arrastre de material girándolo hacia arriba (palanca de liberación de arrastre).



Base de aplicador Through Splice de alimentación de extremo

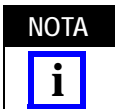


Base de aplicador Through Splice de alimentación lateral

Figura 6

5. Con el carrito de terminales instalado en su soporte, introduzca la tira de terminales en el aplicador entre las guías.

6. Levante el trinquete de alimentación y continúe introduciendo la tira de terminales hasta que el terminal de cabecera se sitúe sobre el yunque y el trinquete quede acoplado al orificio de la tira portadora.



ASEGÚRESE de que la tira de terminales entre por las guías con el extremo del barrel (conductor) hacia el arrastre de material y el lado abierto hacia arriba.

7. Gire el arrastre de terminales hacia abajo para bajar el arrastre de material.

8. Asegúrese de que la punta del trinquete de alimentación esté en el orificio de alimentación de la tira portadora. Tenga en cuenta que algunas tiras portadoras tienen orificios adicionales que no se utilizan para alimentación.

9. Cierre las puertas de protección de la prensa.

4.2. Descarga de la tira de terminales

1. Apague y desconecte la alimentación de la prensa.

2. Asegúrese de que la corredera esté totalmente hacia arriba. Si es necesario, realice un ciclo manual para subir la corredera (Consulte el manual del cliente 409-10204 donde se incluyen las instrucciones para realizar ciclos manuales).

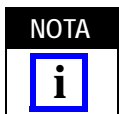
3. Abra las puertas de las protecciones de la prensa.

4. Levante el arrastre de material girándolo hacia arriba (palanca de liberación de arrastre). Retire la longitud de la tira de terminales que se ha quedado en el aplicador recogiendo los terminales en la entrada de la guía de tiras, subiendo el trinquete de alimentación y sacando la tira del aplicador tirando.

5. Gire el arrastre de terminales hacia abajo para bajar el arrastre de material.

6. Cierre las puertas de las protecciones de la prensa.

5. AJUSTES



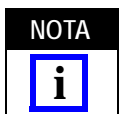
Consulte el plano de despiece y la lista de piezas que se incluyen con el aplicador para identificar las piezas.

Establezca el ajuste manual de la prensa en la posición "cero" antes de configurar el aplicador. Consulte la ficha de registro del aplicador para conocer el ajuste correcto de la altura del engaste.



Este ajuste le acercará al rango para engastar adecuadamente un terminal concreto. Se recomienda encarecidamente que consulte el registro del aplicador para ajustar la altura del engaste ya que se pueden producir daños en el utillaje.

El rango de altura del engaste es de 1 a 7, situándose la altura más baja en el ajuste "1".



Se dispone de una rueda de ajuste opcional (se compra aparte) que contiene los ajustes de 8 a 11. Esta rueda de ajuste es para alturas superiores a 0,125 pulg.

5.1. Ajustes de la altura del engaste

Realice varios ciclos de prueba e inspeccione los terminales CUIDADOSAMENTE.

- Busque bordes rugosos o afilados alrededor de los barreles engastados (flash), engastes deformados, terminales doblados u otros defectos provocados por útiles desgastados o rotos. Si es necesario, sustituya el utillaje tal como se describe en la Sección 6, REPARACIÓN Y SUSTITUCIÓN DE PIEZAS.

- Si los terminales parecen normales, mida la altura del engaste de cada terminación tal como se describe en el documento 408-7424 que se incluye con el aplicador. La altura del engaste debe coincidir con la medida especificada en la lista de piezas para el tamaño de conductor que se esté utilizando. Registre las dimensiones de la altura del engaste como referencia.

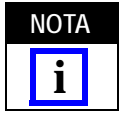
- Si la altura del engaste es INCORRECTA, ajústela si es necesario mediante el siguiente procedimiento.

Realice ajustes leves o considerables de la altura del engaste y la siguiente manera si es necesario.

A. Ajustes leves de la altura del engaste

Los ajustes leves se pueden realizar utilizando el ajuste manual de la prensa. El rango de ajuste total utilizando esta función es de aproximadamente 0,018 pulgadas. Consulte el manual del cliente 409-10204 para conocer los detalles relativos a este procedimiento.

B. Ajuste considerable de la altura del engaste



NOTA Antes de realizar este ajuste intente realizar un ajuste leve. Si con el ajuste no llega a la altura del engaste especificada, lleve el ajuste al valor de "cero". Esto garantizará que el utillaje no se dañe mientras se realiza este ajuste.



PELIGRO Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado ANTES de ajustar la altura del engaste.

1. Apague la máquina y desconecte el cable de alimentación.
2. Abra las puertas de las protecciones de la prensa.
3. Retire la protección envolvente (Figura 6).
4. Afloje el perno de la engastadora (Figura 7).
5. Gire la rueda de ajuste de la altura del engaste (Figura 7) una posición. Si se necesita menos altura, disminuya el número de la rueda de ajuste. Si se necesita más altura, aumente el número de la rueda de ajuste.



PRECAUCIÓN No mueva la herramienta de ajuste más de una posición ya que se podría dañar el utillaje.

6. Aplique presión en sentido ascendente sobre la engastadora de modo que su borde superior quede apretado contra la rueda de ajuste. Continúe aplicando esta presión y fije el perno de la engastadora.
7. Instale la protección envolvente y cierra las puertas de las protecciones.
8. Engaste más producto y realice una inspección. Si la altura del engaste no es correcta, repita las instrucciones de los Apartados 5.1,A y 5.1,B.

5.2. Ajuste de la alimentación de tira de terminales



PELIGRO Parte del ajuste de la alimentación de la tira de terminales se realiza con el sistema neumático encendido. Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de actuar con precaución alrededor de las piezas móviles cuando la máquina esté encendida y las protecciones abiertas.

1. Apague eléctricamente la prensa. Mantenga el sistema neumático encendido.
2. Abra las protecciones de la prensa y retire la protección del aplicador.

3. Levante el arrastre de terminales. Introduzca una tira de terminales hasta que el saliente de alimentación caiga en el primer orificio de alimentación si se trata de aplicadores de alimentación lateral o detrás del terminal en el caso de aplicadores de alimentación de extremo.

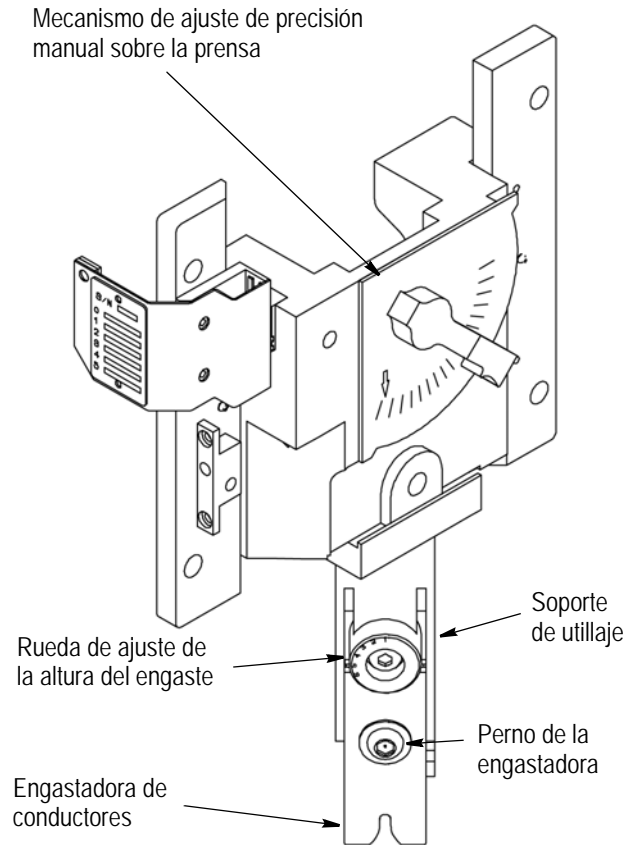


Figura 7

4. Baje el arrastre de terminales.
5. Presione y suelte el botón de actuación manual sobre la válvula de alimentación neumática que se encuentra en la parte trasera de la prensa hasta que el terminal se sitúe sobre el yunque. Consulte la Figura 8.
6. Determine la dirección del ajuste necesario para centrar el terminal sobre el yunque.
7. Suelte el tornillo de retención de ajuste.
8. Gire el tornillo de ajuste. Consulte la Figura 9.

Botón de actuación manual

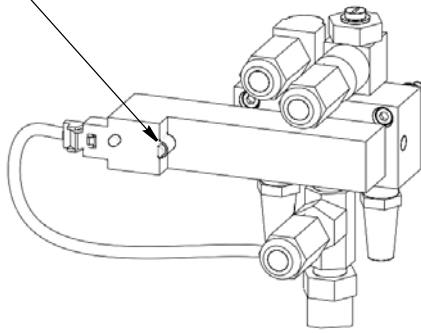


Figura 8

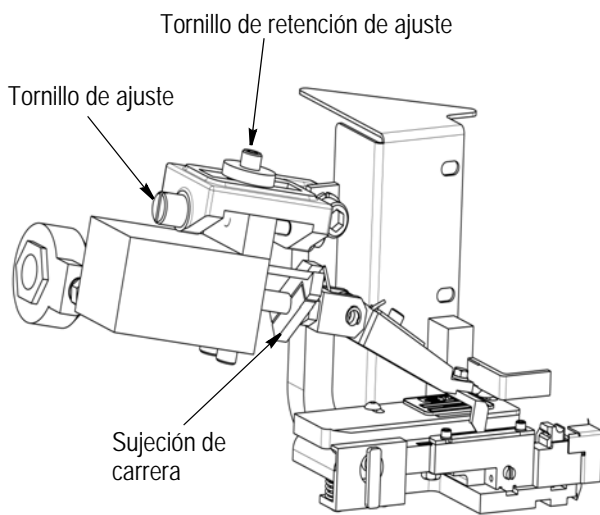


Figura 9

9. Apriete el tornillo de retención de ajuste.

NOTA



En aplicadores de alimentación lateral: si se gira el tornillo de ajuste en sentido horario, el terminal se desplazará a la izquierda en la siguiente carrera de alimentación. En aplicadores de alimentación de extremo: si se gira el tornillo de ajuste en sentido horario, el terminal se desplazará a la parte trasera del yunque en la siguiente carrera de alimentación.

10. Levante el arrastre de terminales y el saliente de alimentación y tire de la tira de terminales hacia atrás. Repita los pasos 3 a 7 hasta que el terminal quede centrado sobre el yunque.

11. Si la carrera del saliente de alimentación no es correcta, afloje su sujeción (Figura 9) y acérquela al cilindro neumático para disminuir la carrera o aléjela del cilindro para aumentar la carrera.

12. Apriete la sujeción y compruebe la alimentación.

5.3. Ajustes de la placa guía de la tira y del trinquete de alimentación (solamente aplicadores Through-Splice de alimentación lateral)

Este procedimiento desplaza la placa en la que se montan las guías de tiras. Dado que la tira de terminales se introduce en el aplicador entre las guías, ésta se mueve hacia delante y hacia atrás sobre el yunque conforme las guías de la tira se desplazan.

Aquí también se describe el ajuste del trinquete de alimentación para coincidir con los cambios de posición de la guía delantera de la tira.

PELIGRO



Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.

2. Desde la parte inferior de la placa de la guía de la tira, afloje el tornillo que sujeta el bloque de ajuste a la placa de la guía.

3. Con el terminal de cabecera centrado sobre el yunque, levante y sujete (o bloquee) el trinquete de alimentación para despejar la guía delantera de la tira.

4. Gire el tornillo de ajuste de la placa de la guía en sentido HORARIO para mover la placa HACIA ATRÁS, o bien, en sentido ANTIHORARIO para desplazarlo HACIA DELANTE. El barrel de aislamiento del terminal de cabecera debe estar lo más cerca posible de la cizalla flotante.

5. Apriete el tornillo para sujetar la placa guía de la tira en su posición.

6. Afloje el tornillo que sujeta el trinquete de alimentación al saliente de alimentación (soporte del trinquete). Desplace el trinquete hasta que su punta caiga en la ranura de la guía delantera de la tira. Vuelva a apretar el tornillo.

7. Haga un ciclo manual comprobando la correcta alimentación de los terminales y la alineación de la placa de la guía de la tira.

NOTA

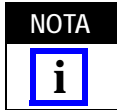


Consulte el manual del cliente 409-10204 donde se incluyen las instrucciones para realizar ciclos manuales.

5.4. Ajuste de la guía de la tira

Este ajuste no se utiliza muy a menudo porque solamente es necesario cuando la guía de la tira trasera no es paralela a la placa guía de la tira, las

guías no son paralelas entre sí o existe una variación en la anchura de la tira.

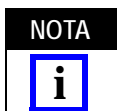


Las guías de la tira se colocan correctamente en su placa durante la fabricación del aplicador y normalmente NO es necesario ajustarlas. NO utilice este procedimiento para colocar la tira delante o atrás, para ello consulte el Apartado 5.4, Ajustes de la placa de la guía de la tira y del trinquete de alimentación.



Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de realizar ajustes con las puertas de las protecciones abiertas.

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa.
2. Mantenga levantado (o bloquee arriba) el trinquete de alimentación para despejar la guía delantera de la tira y afloje los tornillos que retienen las guías a su placa.
3. Desplace la guía trasera de la tira en la dirección deseada asegurándose de que esté paralela a su placa y a continuación vuelva a apretar los tornillos de sujeción.
4. Alinee la guía delantera de la tira con los orificios de la tira de la portadora de terminales, pero asegúrese de que las guías estén paralelas y de que la tira del terminal se pueda desplazar libremente con una holgura lateral mínima. Vuelva a apretar los tornillos.

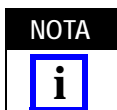


Si el trinquete no está alineado a la guía delantera, consulte el Apartado 5.3, paso 4.

5. Haga un ciclo manual comprobando la correcta alimentación de los terminales y las alineaciones de la guía de la tira.

5.5. Ajuste de las cizallas y de sus soportes (solamente aplicadores Through-Splice de alimentación lateral)

Con el terminal de cabecera centrado sobre el yunque, compruebe si las cizallas flotantes cortan correctamente el terminal de las tiras de portadora. Si es necesario, realice los ajustes siguientes.



La parte inferior del aplicador debe retirarse de la prensa para realizar este procedimiento. Consulte el procedimiento de extracción en el Apartado 3.2.

A. Ajuste de la cizalla delantera

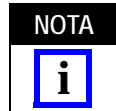


Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.

2. Desde la parte inferior de la placa base, afloje los dos tornillos que fijan el soporte de la cizalla a la placa base.

3. Mueva el soporte de cizalla y la cizalla flotante en la dirección deseada y vuelva a apretar los tornillos.



Debe existir una holgura mínima (0,002 pulg.) entre la cizalla flotante y el yunque. La cizalla debe subir y bajar libremente y debe ser perpendicular a la parte trasera del yunque.

4. Reinstale y vuelva a alinear la placa base del aplicador con la base de la prensa y cargue el producto centrando un terminal en el yunque. Compruebe que la cizalla flotante corta correctamente el terminal de la tira portadora. Si la acción de la cizalla no es correcta, repita los pasos 1 y 2 o compruebe si hay útiles desgastados o dañados.

B. Ajuste de la cizalla trasera (solamente tira de portadora doble)

Es más probable que la cizalla trasera necesite ajustarse, ya que se ve afectada por diferencias en la anchura de la tira de terminales y por los ajustes de la placa de la guía.



Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.

2. Desde la parte inferior de la placa base, afloje los dos tornillos que sujetan el soporte de la cizalla trasera a la placa base.

3. Con la tira de terminales introducida en el aplicador y el terminal de cabecera centrado sobre el yunque, desplace el soporte de la cizalla trasera en la dirección necesaria para obtener la pestaña de corte adecuada.

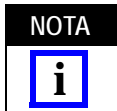
4. Compruebe que la cizalla forme 90° con el extremo del terminal y, a continuación, apriete los tornillos de sujeción.

5. Presione la cizalla flotante y compruebe que la cizalla se realiza correctamente así como que la pestaña de corte sea adecuada.

6. Si es necesario, repita los pasos 2 a 5 o compruebe si los útiles están desgastados o dañados.

6. REPARACIÓN Y SUSTITUCIÓN DE PIEZAS

Estos procedimientos hacen referencia a las piezas del aplicador que necesitan repararse o sustituirse más frecuentemente debido a su desgaste. Retire el aplicador de la máquina antes de realizar tareas de mantenimiento. Consulte el plano de despiece y la lista de piezas que se incluyen con el aplicador para identificar las piezas. Asegúrese de pedir repuestos para las piezas usadas con el fin de disponer de existencias cuando las necesite.



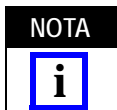
NOTA Pase un paño limpio y seco por las piezas conforme se retiran del aplicador. A continuación, al colocarlas de nuevo en el aplicador pase los dedos por las superficies de contacto para asegurarse de que no haya hilos ni otros materiales extraños.

6.1. Sustitución del yunque



PELIGRO Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.

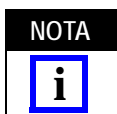
1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.
2. Levante el arrastre de terminales y el trinquete de alimentación y tire hacia atrás la tira de modo que el terminal de cabecera quede entre las guías de la tira.
3. Desde la parte inferior de la placa base, retire el tornillo que sujeta el yunque a la placa base.
4. Retire el yunque del surco de la parte superior de la placa base.
5. Instale el yunque utilizando el procedimiento inverso. Si se necesita un yunque nuevo, asegúrese de que su número de pieza coincida con el que aparece en la lista de piezas del aplicador.



NOTA Se deben volver a alinear la cizalla delantera y el soporte cuando se sustituye el yunque. Consulte el Apartado 5.6.A.

6. Realineación de engastadoras.

6.2. Sustitución de cizalla flotante (solamente aplicadores Through-Splice de alimentación lateral)



NOTA No es necesario retirar los soportes de la cizalla para sustituir las cizallas flotantes. Antes de sustituir las cizallas flotantes, anote la orientación como información para la reinstalación. Las cizallas flotantes se accionan con un resorte, por lo que se debe actuar con cuidado durante la extracción.



Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.

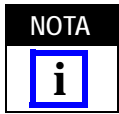
1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.
2. Levante el arrastre de terminales y el trinquete de alimentación y tire hacia atrás la tira de modo que el terminal de cabecera quede entre las guías de la tira.
3. Baje la cizalla flotante y retire el tornillo de retención de la cizalla del lateral del soporte.
4. Suelte lentamente la presión de la cizalla flotante. El resorte de comprensión sacará el soporte de la cizalla.
5. Una vez que haya salido la cizalla flotante, levante el resorte de comprensión del soporte.
6. Revise si el resorte está dañado y sustitúyalo si es necesario. Consulte la lista de piezas para conocer el número correcto.
7. Realice el procedimiento inverso para volver a instalar la o las cizallas flotantes. Si instala una cizalla nueva, asegúrese de que su número de pieza coincida con el de la lista de piezas.
8. Levante el trinquete y mueva el terminal de cabecera sobre el yunque. Baje el arrastre de terminales para bajar el arrastre de material.
9. Compruebe el ajuste del soporte de la cizalla tal como se describe en el Apartado 5.6, Ajuste de las cizallas y de sus soportes.

6.3. Sustitución de la engastadora



Con el fin de evitar daños personales, ASEGÚRESE de que la máquina esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado ANTES de retirar el aplicador. La corredera debe estar subida.

1. Apague y desconecte la prensa.
2. Abra las puertas de las protecciones para poder acceder al aplicador.
3. Retire el perno de la engastadora que sujeta el depresor de cizalla delantera, el distanciador de este, el distanciador tubular, la engastadora de aislamiento, el distanciador de la engastadora y la engastadora de conductor a la corredera. Anote la posición de las piezas para su reinstalación posterior.
4. Retire las piezas.
5. Vuelva a instalar las piezas en orden inverso.



El extremo superior de la engastadora debe estar arriba frente a la rueda de ajuste del soporte de utilaje.

6. Apriete el perno de la engastadora **SOLAMENTE** con la fuerza de la mano.



*Se pueden colocar engastadoras de aislamiento con patas de igual longitud que sean idénticas delante y detrás, con cualquier de sus lados fuera. Las demás engastadoras de aislamiento **DEBEN** colocarse con el número de pieza mirando hacia la dirección que se anotó durante la extracción. Si se emplean piezas nuevas, **ASEGÚRESE** de que los números de pieza coincidan con los números de la lista de piezas.*

7. Levante el trinque de alimentación y tire de la tira de terminales hacia atrás hasta que el terminal de cabecera quede entre las guías de la tira.

8. Forme un trozo de papel pesado sobre el yunque, a continuación y lentamente realice un ciclo de la máquina vigilando la alineación de las engastadoras con el yunque. Apriete con cuidado el perno de la engastadora cuando la corredera llegue al fondo de su carrera. Las engastadoras **DEBEN** poder moverse libremente sobre el yunque una vez que se retira el papel.

6.4. Sustitución del trinquete de alimentación



*Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de sustituir piezas con las puertas de las protecciones abiertas.*

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa.

2. Retire el tornillo de ajuste que sujeta el trinquete de la alimentación al saliente de alimentación (soporte del trinquete de alimentación).

3. Sustituya el trinquete de alimentación utilizando el procedimiento inverso. Si instala un trinquete nuevo, **ASEGÚRESE** de que el número de pieza coincida con el de la lista de piezas.

4. Ajuste el trinquete de alimentación tal como se describe en el Apartado 5.4.

7. LIMPIEZA Y LUBRICACIÓN

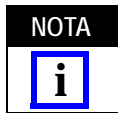
El aplicador se debe limpiar, inspeccionar y lubricar cada ocho horas de funcionamiento y cada vez que se retire de la máquina para guardarse. De este modo se obtendrá el máximo rendimiento y las paradas por avería se reducirán al mínimo.

7.1. Limpieza



*Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.*

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.



NO es necesario retirar la sección de la tira de terminales para limpiar el aplicador.

2. Pase un paño limpio y seco para retirar suciedad, trozos de material, etc. del aplicador. Todo el aplicador puede sumergirse en un disolvente comercial adecuado (que no dañe la pintura ni el plástico) una vez al mes para retirar los trozos de material.

3. Lubrique el aplicador tal como se describe en el Apartado 7.2 antes de volver a montar.

7.2. Lubricación

Lubrique los siguientes puntos del aplicador cada ocho horas con aceite para motores SAE 20 (sin detergente) o, allí donde se especifique, grasa ligera.



*NO utilice demasiado aceite o grasa en el aplicador. El exceso de lubricante **DEBE** retirarse antes de volver a colocar el aplicador de nuevo en funcionamiento. No aplique lubricante entre el conductor y los discos de aislamiento.*



*Con el fin de evitar daños personales, **ASEGÚRESE** de que la prensa esté apagada y de que el cable de alimentación esté desconectado antes de retirar el aplicador.*

1. Con la prensa apagada y el cable de corriente desconectado, abra las puertas de las protecciones de la prensa y retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.

2. Ponga el aplicador de lado cuidadosamente y añada una gota de aceite en la clavija del saliente de alimentación. Pase un paño por la clavija para retirar el exceso de aceite.

3. Coloque una gota o dos de aceite en las cizallas flotantes, en sus soportes.

8. ALMACENAMIENTO DEL APLICADOR



Al guardar el aplicador o sacarlo de la máquina por cualquier motivo, asegúrese de no dañar el utillaje evitando que baje el utillaje superior sobre la base del aplicador.

1. Retire la tira de terminales tal como se describe en el Apartado 4.2.
2. Retire el aplicador tal como se describe en el Apartado 3.2.
3. Limpie y lubrique el aplicador tal como se describe en la Sección 7, LIMPIEZA Y LUBRICACIÓN.
4. Guarde el aplicador en un sitio en el que no se pueda dañar.

9. RESUMEN DE REVISIÓN

Este documento sustituye a 408-127000. Versión nueva de 408-32027.