

Les dispositifs de protection installés peuvent être différents de ceux illustrés.

Figure 1

## 1. INTRODUCTION

Les applicateurs d'épissures à alimentation en extrémité ou latérale (Figure 1) pour les unités de sertissage pour épissures AMP 5K/40 CE sont utilisés pour appliquer des cosses sur les fils pré-dénudés. Chaque applicateur accepte les bandes correspondant à certaines cosses qui sont identifiées dans la liste des pièces de l'applicateur et sur la vue éclatée (nomenclature) de chaque applicateur. La cosse figurant sur la plaque de données de l'applicateur est celle spécifiée lors de la commande de l'applicateur. Certaines cosses disposent de deux bandes support, d'autres d'un seule.

Par ailleurs, ces instructions couvrent les différences entre l'unité de sertissage pour épissures AMP 5K/40 CE pour l'application latérale de cosses (Figure 1) et l'unité de sertissage AMP 5K/40 CE 2161500-[ ] pour l'application sur l'extrémité des fils.

Consulter le manuel du client 409-10204 pour obtenir des informations générales sur les unités de sertissage.

Cette fiche d'instructions, la liste des pièces et la vue éclatée emballées avec l'applicateur et le manuel 409-10204 contiennent toutes les informations nécessaires pour utiliser et entretenir l'applicateur et la machine.

Lors de la lecture de la fiche, il faut faire particulièrement attention aux indications marquées par DANGER, ATTENTION et REMARQUE.



Indique un danger imminent risquant de provoquer des blessures modérées ou graves.



Indique une situation présentant des risques d'endommagement du produit ou de l'équipement.

**REMARQUE**
*Dénote des informations spéciales ou importantes.*


UNITÉ DE SERTISSAGE AMP 5K/40 CE	
NUMÉRO DE PIÈCE DE L'UNITÉ DE SERTISSAGE	DESCRIPTION
2161300-1	Machine (base)
2161300-2	Machine avec CQM II

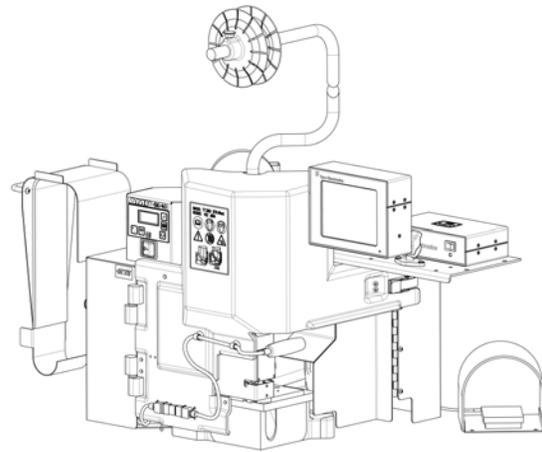


Figure 2

**REMARQUE**
*Les dimensions dans ce document sont exprimées en unités métriques (avec unités américaines entre parenthèses)*


## 2. DESCRIPTION

### 2.1. Description de l'unité de sertissage

L'unité de sertissage pour épissures AMP 5K/40 CE (Figure 2) a été conçue pour être utilisée comme une machine d'établi semi-automatique autonome. Les modifications décrites ci-dessous permettent l'application de cosses à épissures et autres cosses nécessitant un accès des deux côtés du poinçon.

Les protections de l'unité de sertissage standard AMP 5K/40 CE ont été modifiées pour donner un accès des deux côtés du poinçon pour l'application latérale d'épissures. Consulter la Figure 3. Ces protections et celles de l'applicateur protègent l'opérateur. Les protections à gauche et à droite sont plus profondes pour accommoder la longueur des applicateurs à alimentation pneumatique en extrémité. Une protection métallique articulée est fixée à la protection droite. Cette protection articulée est équipée d'un interrupteur de sécurité activé par un actionneur à contact magnétique monté sur la protection de l'applicateur. L'unité de sertissage ne fonctionnera que si la protection de l'applicateur est en place.

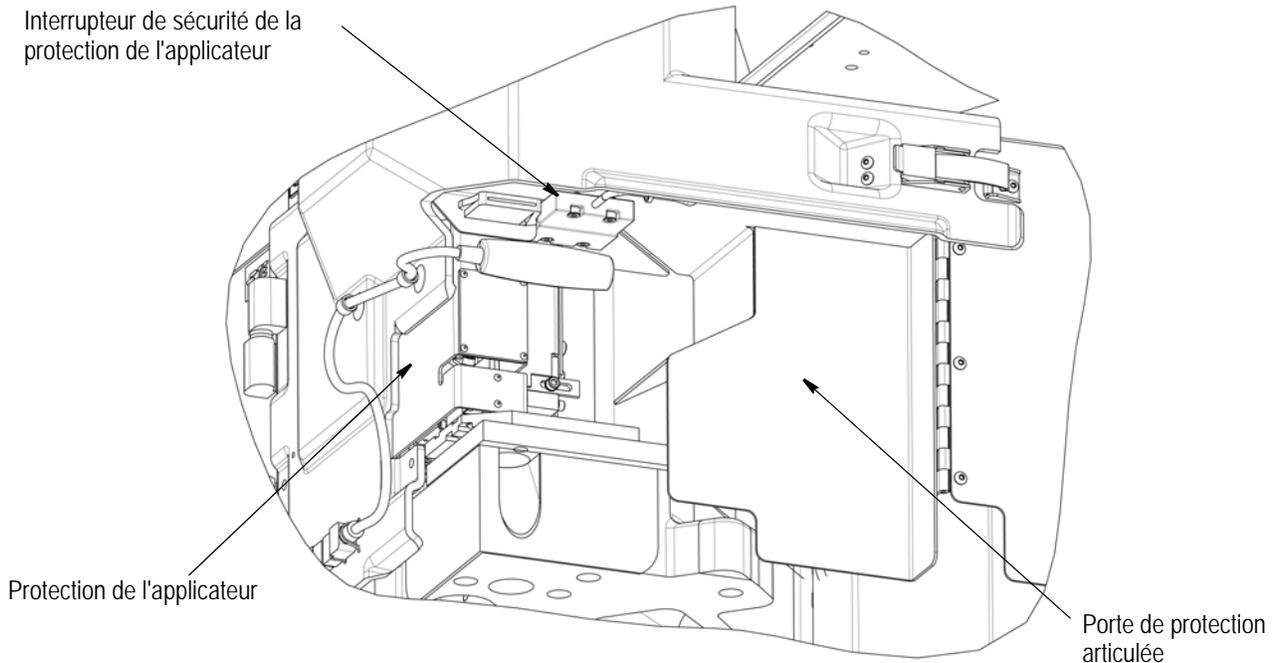


Figure 3

La protection avant a été modifiée avec la suppression de la pièce rapportée de la protection. La protection avant et les dispositifs de protection de l'applicateur protègent l'opérateur. La protection avant conserve son verrouillage à clé pour l'activation de l'interrupteur de sécurité de la protection lors de sa fermeture.

Les protections modifiées sur l'unité de sertissage pour épissures AMP 5K/40 CE fonctionnent avec les applicateurs d'épissures CE à alimentation en extrémité ou latérale.

## 2.2. Description de l'applicateur

Les applicateurs à alimentation en extrémité ou latérale utilisés avec les unités de sertissage pour épissures AMP 5K/40 CE sont des applicateurs comportant deux pièces : le support d'outil et la base de l'applicateur.

Le support d'outil est fixé au coulisseau de l'unité de sertissage pour épissures AMP 5K/40 avec deux vis. Le support d'outil est équipé de goupilles de position (Figure 4) qui facilitent son positionnement sur le coulisseau de l'unité de sertissage. Les goupilles de position permettent de changer plus facilement d'outil.

Le poinçon, le dispositif de frettage de l'isolant et le dépresseur de couteau avant sont situés dans un logement à l'intérieur du support d'outil ; ils sont fixés par le boulon du poinçon. Le dépresseur de couteau avant pousse les cisailles flottantes qui viennent couper la cosse sertie de la bande.

Le poinçon se règle facilement et propose tout un éventail de dimensions pour le sertissage des fils.



*Toutes les unités de sertissage pour épissures AMP 5K/40 CE sont équipés d'une fonction de « réglage de précision ».*

Le presseur de contact (voir Figure 4) est fixé à l'extrémité du coulisseau ; avec le support attaché, il maintient la cosse en place pendant les opérations de sertissage et de cisaillement.

La plaque de base de l'applicateur est sa surface de fixation. La plaque de base se fixe sur la base de l'unité de sertissage. L'enclume, l'outillage de cisaillement et les plaques de guidage de la bande se situent tous sur la plaque de base.

Alors que l'ouillage supérieur n'est pas réglable, l'ouillage inférieur peut être ajusté sur la position correcte puis verrouillé (vissé) dans cette même position.

Les applicateurs pour épissures à alimentation en extrémité ou latérale sont capables de supporter les pressions élevées de sertissage, indispensables pour l'application de cosses des gammes plus larges en CMA (jusqu'à 17000 CMA). Bien que ces applicateurs n'acceptent que certaines cosses, ils disposent d'une grande flexibilité d'application. Leur conception permet une bonne accessibilité qui facilite un positionnement plus précis des fils et augmente la productivité.

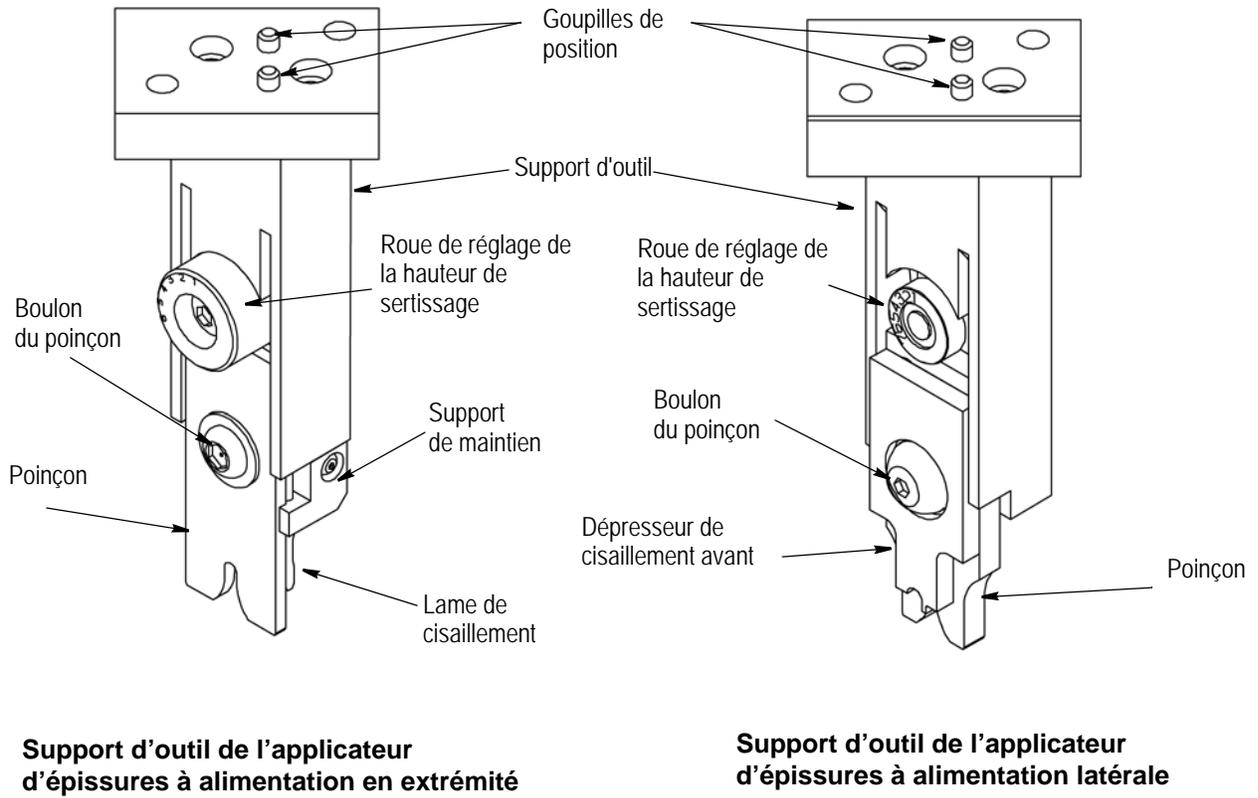


Figure 4

La bande de cosses est introduite dans la machine avec l'extrémité contenant le fût (isolant) en premier, entre les guides avant (externes) et arrière (internes) de la bande. Elle traverse le dispositif de freinage de la bande puis la PREMIÈRE cosse est positionnée sur l'enclume. Les cliquets d'alimentation distribuent une cosse lors de chaque cycle de la machine. Les cosses sont avancées par l'action d'un vérin pneumatique commandé par une soupape située sur l'unité de sertissage.



*Certains applicateurs sont équipés d'un dispositif de maintien métallique solide qu'il faut parfois ajuster lorsque les dimensions et/ou la hauteur de sertissage sont modifiées.*

Les cosses avec deux bandes support utilisent un presseur de couteau, une entretoise et un support de cosse. Ces pièces sont également fixées à l'ensemble du support d'outil. Le presseur de couteau arrière pousse le couteau flottant vers le bas qui vient

couper la cosse sur la bande support arrière ; le support de cosse empêche la cosse de se relever pendant les opérations de sertissage et de coupe.

L'enclume, le support de couteau avant, le support de couteau arrière (si utilisé), le support de cosse et le bloc de réglage du guide de la bande sont montés sur la plaque de base, ainsi que le couteau flottant arrière.

La plaque de guidage de la bande (Figure 5) est attachée au bloc de réglage du guide de la bande. Le dispositif de freinage de la bande, le couvercle de guidage de la bande et les dispositifs de guidage avant et arrière de la bande sont installés sur la plaque de guidage de la bande.

Les applicateurs utilisés pour l'application d'épissures sont des applicateurs PRÉ-ALIMENTÉS. Cela signifie que la première cosse repose sur l'enclume lorsque la machine est à l'arrêt.

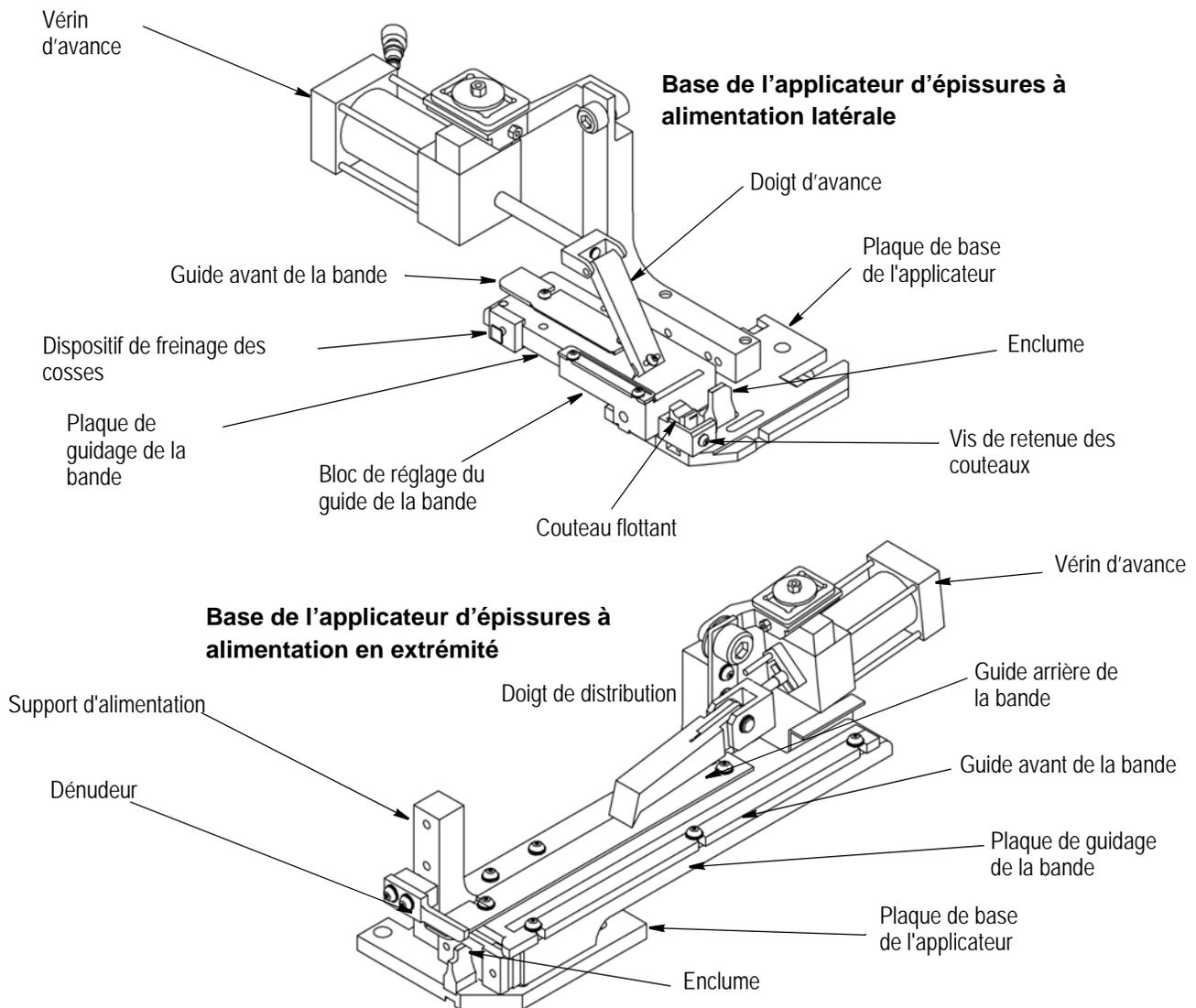


Figure 5

### 3. INSTALLATION ET DÉPOSE DE L'APPLICATEUR



*Une fois que l'applicateur est dans la machine, ne JAMAIS tenter de cycler la machine sous tension SANS que les cosses soient chargées, suivant la description de la section 4, sinon l'outillage risque d'être abîmé.*

#### 3.1. Installation de l'applicateur



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que l'alimentation de la machine a été déconnectée AVANT d'installer ou de déposer l'applicateur.*

##### A. Installation du support d'outil

Pour installer correctement l'applicateur d'épissures, il faut en premier lieu installer le support d'outil (haut).

1. Positionnez le support d'outil en bas du coulisseau de l'unité de sertissage à l'aide des deux goupilles de position illustrées à la Figure 4.
2. Fixez le support d'outil sur cette position avec deux vis d'assemblage.

##### B. Installation de la base de l'applicateur (outillage inférieur)

Aligner la base de l'applicateur sur l'unité de sertissage et sur le support d'outil puis fixer la plaque de base sur la base de l'unité de sertissage comme indiqué ci-dessous :

1. Aligner l'outillage inférieur sur l'outillage supérieur (support d'outil avec le poinçon installé) en sens latéral.



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que l'alimentation de la machine a été déconnectée AVANT d'installer ou de déposer l'applicateur. Descendre le coulisseau en déconnectant le cordon d'alimentation à l'arrière de l'unité de sertissage. Insérer une clé à six pans à l'arrière du réducteur puis tourner le pignon de commande.*

- a. Disposer la plaque de base de l'applicateur sur la portion de la base de l'unité de sertissage et poser deux vis de 6 mm sans les serrer.
- b. Poser une feuille de papier plié sur l'enclume et descendre le coulisseau de l'unité de sertissage et le support d'outil de sorte que le poinçon s'engage sur l'enclume.
- c. Essayer de tourner la partie inférieure de l'applicateur. Elle ne doit avoir aucun jeu possible. Si l'on observe un mouvement latéral, descendre le coulisseau et le poinçon jusqu'à ce que la plaque de base ne bouge plus.

Si le coulisseau est au point mort bas et que le mouvement persiste, il faut ajuster le poinçon. Consulter le paragraphe 5.1, Réglage de la hauteur de sertissage.

Si la portion inférieure est totalement immobile, c'est qu'elle est correctement positionnée latéralement.

2. Aligner l'outillage inférieur sur l'outillage supérieur (support d'outil avec le poinçon installé) en sens **avant vers arrière**.



*L'outillage inférieur sur la plaque de base est correctement positionné lorsque le chanfrein sur le produit se situe dans la plage spécifiée.*

3. Serrer les deux vis de 6 mm pour fixer la base de l'applicateur sur la base de l'unité de sertissage.
4. Installer la protection enveloppante sur l'applicateur avec les deux vis de fixation.
5. S'assurer que la protection en plexiglas appropriée est installée sur l'unité de sertissage.

Consulter dans le manuel du client 409-10204 les instructions indiquant comment cycler manuellement la machine.

#### 3.2. Dépose de l'applicateur



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que la machine est éteinte (ou que le cordon d'alimentation est débranché) AVANT d'installer ou de déposer l'applicateur.*

1. Eteindre la machine et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Retirer la protection enveloppante en ôtant es deux vis de fixation. Consulter la Figure 6.
3. Sortir la bande de produit située dans l'applicateur.
4. Retirer les deux vis de 6 mm qui fixent la base de l'applicateur sur l'unité de sertissage.
5. Sortir la base decoulisseau l'applicateur.
6. Retirer les deux vis qui fixent le support d'outil sur le coulisseau de l'unité de sertissage.
7. Pour ranger l'applicateur, consulter la section 8, RANGEMENT DE L'APPLICATEUR.

### 4. CHARGEMENT ET DÉCHARGEMENT DE L'APPLICATEUR



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que l'alimentation de la machine a été déconnectée AVANT de charger ou de décharger l'applicateur.*

#### 4.1. Chargement de la bande de cosses

Avant de charger la bande de cosses dans l'applicateur, S'ASSURER que l'applicateur installé correspond bien aux cosses à appliquer. Comparer le numéro des cosses sur la bobine avec les numéros dans la liste des pièces de l'applicateur.

1. Eteindre et débrancher le cordon d'alimentation de l'unité de sertissage.
2. S'assurer que l'ensemble du coulisseau est totalement relevé. Si nécessaire, cycler la machine à la main pour relever le coulisseau. (Consulter dans le manuel client 409-10204 les instructions indiquant comment cycler la machine à la main).

3. Ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage.
4. Lever le dispositif de freinage de la bande en tournant le dispositif de freinage des cosses (levier de déblocage du frein) vers le haut.

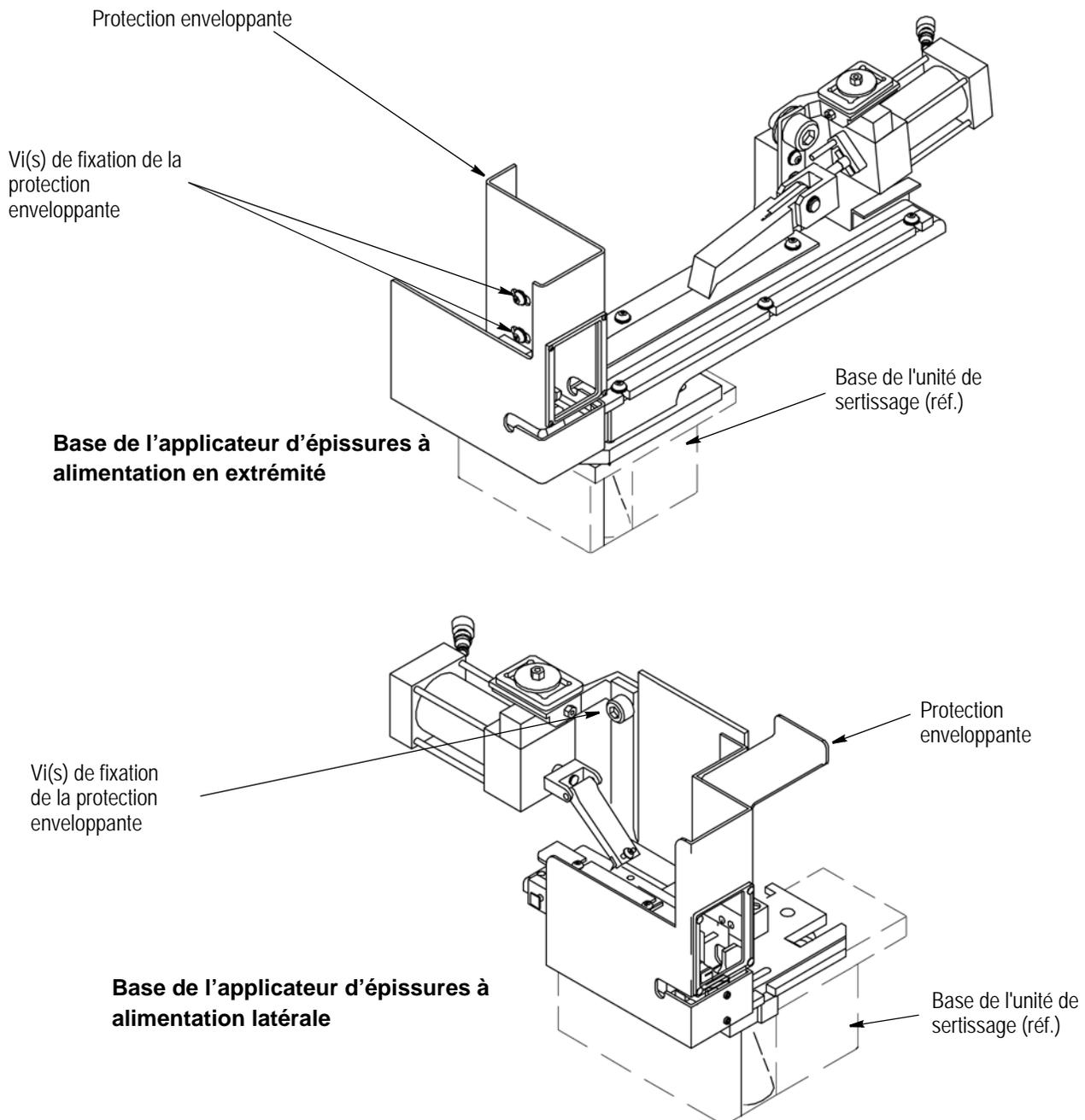


Figure 6

5. Avec la bobine de cosses installée sur le support de bobine, introduire la bande de cosses entre les dispositifs de guidage de la bande dans l'applicateur.



*S'assurer que la bande de cosses soit introduite dans les dispositifs de guidage avec l'extrémité fût (isolant) vers le dispositif de tirage de la bande et avec la face ouverte vers le haut.*

6. Lever le cliquet d'alimentation et continuer à introduire la bande de cosses jusqu'à ce que la première COSSE soit sur l'enclume et que le cliquet d'alimentation s'engage dans l'orifice de la bande support.

7. Tourner le dispositif de freinage des cosses vers le bas pour abaisser le frein de la bande.

8. Bien vérifier que le bout du cliquet d'alimentation soit inséré dans l'orifice de la bande support. à noter que certaines bandes support disposent d'orifices supplémentaires qui ne sont pas utilisés pour l'alimentation.

9. Fermer les portes de protection de l'unité de sertissage.

#### 4.2. Déchargement de la bande de cosses

1. Eteindre et débrancher le cordon d'alimentation de l'unité de sertissage.

2. S'assurer que l'ensemble du coulisseau est totalement relevé. Si nécessaire, cyler la machine à la main pour relever le coulisseau. (Consulter dans le manuel client 409-10204 les instructions indiquant comment cyler la machine à la main).

3. Ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage.

4. Lever le dispositif de freinage de la bande en tournant le dispositif de freinage des cosses (levier de déblocage du frein) vers le haut. Sortir la longueur de bande de cosses à l'intérieur de l'applicateur : pincer les cosses sur l'entrée du guide de la bande, lever le cliquet d'alimentation et extraire la bande en tirant.

5. Tourner le dispositif de freinage des cosses vers le bas pour abaisser le dispositif de freinage de la bande.

6. Fermer les portes de protection de l'unité de sertissage.

#### 5. RÉGLAGES



*Consulter le dessin explosé et la liste des pièces fournis avec l'applicateur pour identifier les pièces.*

Avant de régler l'applicateur, placer l'organe de réglage manuel de l'unité de sertissage sur la position « zéro ». Se reporter ensuite à la nomenclature de l'applicateur pour connaître le réglage correct de la hauteur de sertissage.



*Ce réglage vous permettra de vous rapprocher de la plage permettant de sertir correctement une cosse en particulier. Il est fortement recommandé de consulter la nomenclature de l'applicateur pour obtenir le réglage de la hauteur de sertissage, sinon l'outillage risque d'être abîmé.*

La plage pour la hauteur de sertissage va de 1 à 7, la hauteur la plus petite de sertissage étant 1.



*Une roue de réglage optionnelle (disponible à l'achat) permet des ajustements de 8 à 11. Cette roue de réglage est conçue pour des hauteurs de sertissage supérieures à 0,125 po.*

#### 5.1. Réglages de la hauteur de sertissage

Effectuer plusieurs cycles d'essai et inspecter les raccordements DE PRÈS.

- Vérifier l'absence de bords vifs ou tranchants autour des fûts sertis (bavures), de sertissages déformés, de cosses tordues ou autres défauts pouvant indiquer que l'outillage est usé ou cassé. Si nécessaire, remplacer l'outillage comme décrit à la section 6, RÉPARATION ET RECHANGE DES PIÈCES.
- Si les sertissages semblent normaux, mesurer la hauteur de sertissage de chacun des raccordement, comme décrit dans 408-7424, fourni avec l'applicateur. La hauteur de sertissage doit correspondre avec la mesure spécifiée dans la liste des pièces pour la dimension de fil utilisée. Prendre note des dimensions de la hauteur de sertissage pour référence.
- Si la hauteur de sertissage est INCORRECTE, il faut procéder à l'ajustement de la hauteur de sertissage. Il convient pour cela de suivre la procédure suivante.

En cas de nécessité, réaliser des ajustements mineurs ou majeurs de la hauteur de sertissage, comme indiqué ci-après.

## A. Ajustements mineurs de la hauteur de sertissage

Des ajustements mineurs sont possibles en utilisant l'organe de réglage manuel de l'unité de sertissage. La plage totale d'ajustement disponibles est alors d'environ 0,018 po. Consulter le manuel du client 409-10204 pour plus de détails concernant cette procédure.

## B. Ajustements majeurs de la hauteur de sertissage



*Avant d'accomplir cet ajustement, il faut d'abord tenter un ajustement mineur de la hauteur de sertissage. Si ce réglage ne donne pas la hauteur de sertissage spécifiée, ramener l'organe de réglage sur la marque « zéro ». Cela permettra d'assurer que l'outillage n'est pas abîmé lors du réglage.*



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché AVANT de commencer l'ajustement de la hauteur de sertissage.*

1. Eteindre la machine et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage.
3. Ôter la protection enveloppante (Figure 6).
4. Desserrer le boulon du poinçon (Figure 7).
5. Tourner la roue de réglage de la hauteur de sertissage (Figure 7) d'une position. Si une hauteur de sertissage plus petite est requise, ajuster la roue de réglage sur un nombre plus petit. Si une hauteur de sertissage plus grande est requise, ajuster la roue de réglage sur un nombre plus grand.



*Ne pas déplacer l'organe d'ajustement de plus d'une position sinon vous risquez d'endommager l'outillage.*

6. Appliquer une pression sur le poinçon vers le haut de sorte que le bord supérieur du poinçon soit bien serré contre la roue de réglage. Continuer à appliquer cette pression puis serrer le boulon du poinçon.
7. Installer la protection enveloppante et fermer les portes de protection.
8. Réaliser des sertissages supplémentaires et inspecter. Si la hauteur de sertissage n'est pas correcte, répéter les instructions des paragraphes 5.1,A et 5.1,B.

## 5.2. Ajustement de l'alimentation de la bande de cosses



*Une partie de l'ajustement de l'alimentation de la bande de cosses s'effectue avec l'alimentation pneumatique activée. Afin de prévenir toute blessure, VEILLER à agir avec précaution autour des pièces mobiles de la machine alors que la*

*machine est en marche et que les protections sont ouvertes.*

1. Éteindre l'alimentation électrique de l'unité de sertissage. Conserver l'alimentation pneumatique.
2. Ouvrir les protections de l'unité de sertissage et retirer la protection de l'applicateur.
3. Lever le dispositif de freinage des cosses. Insérer une bande de cosses jusqu'à ce que le doigt d'alimentation s'introduise dans le premier orifice d'alimentation sur les applicateurs à alimentation latérale, ou derrière la cosse sur les applicateurs à alimentation en extrémité.

Mécanisme de réglage manuel de précision sur l'unité de sertissage

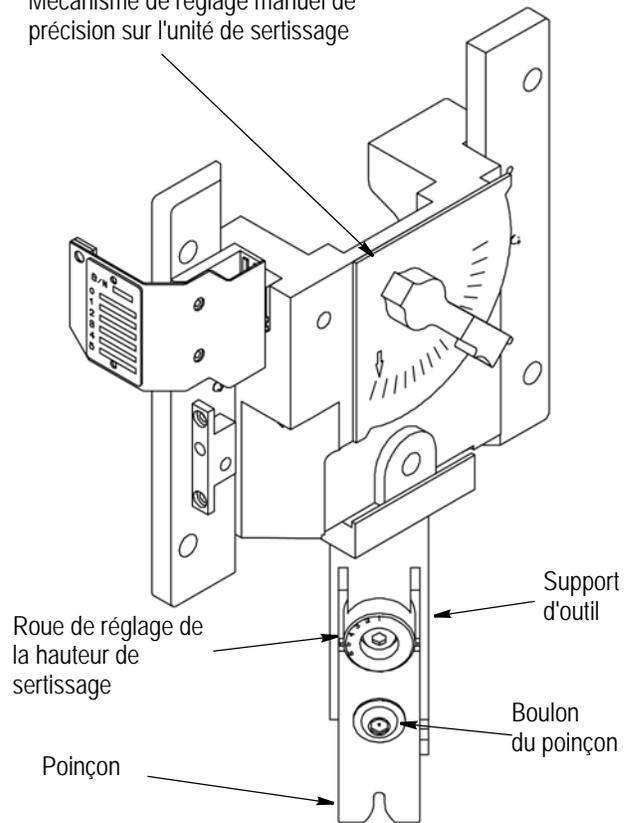


Figure 7

4. Abaisser le dispositif de freinage des cosses.
5. Enfoncer puis relâcher le bouton de commande sur la valve d'alimentation pneumatique située derrière l'unité de sertissage jusqu'à ce que la cosse se trouve au-dessus de l'enclume. Voir Figure 8.
6. Déterminer le sens de réglage requis pour centrer la cosse sur l'enclume.
7. Desserrer la vis de blocage d'ajustement.
8. Tourner la vis d'ajustement pour effectuer le réglage. Voir Figure 9.

Bouton de commande manuelle

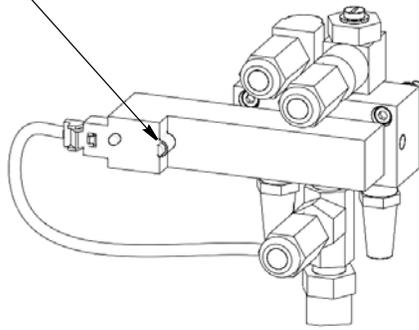


Figure 8

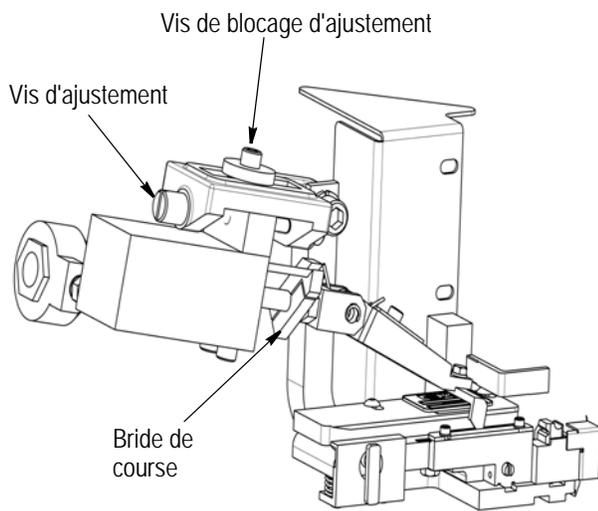


Figure 9

### 9. Serrer la vis de blocage d'ajustement.

**REMARQUE**


*Pour les applicateurs à alimentation latérale : Pour déplacer la cosse vers la gauche lors de la prochaine course d'alimentation, tourner la vis d'ajustement en sens horaire. Pour les applicateurs à alimentation en extrémité : Pour déplacer la cosse vers l'arrière de l'enclume lors de la prochaine course d'alimentation, tourner la vis d'ajustement en sens horaire.*

10. Lever le dispositif de freinage des cosses, lever le doigt d'alimentation, puis tirer la bande de cosses vers l'arrière, répéter les étapes 3 à 7 jusqu'à obtenir un bon centrage de la cosse sur l'enclume.

11. Si la course du doigt d'alimentation est incorrecte, desserrer la bride de course (Figure 9) puis rapprocher la bride du vérin pneumatique pour une course plus courte et l'éloigner pour une course plus longue.

12. Serrer la bride et vérifier l'alimentation.

### 5.3. Réglages de la plaque de guidage de la bande et du cliquet d'alimentation (applicateurs d'épissures à alimentation latérale uniquement)

Cette procédure déplace la plaque sur laquelle les dispositifs de guidage de la bande sont montés. Étant donné que la bande de cosses s'introduit dans l'applicateur entre les dispositifs de guidage, elle va et vient sur l'enclume avec le déplacement des dispositifs de guidage.

Le réglage du cliquet d'alimentation pour refléter la modification de la position du guide avant de la bande est également décrit ici.



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.
2. à partir du côté inférieur de la plaque de guidage de la bande, desserrer la vis qui retient le bloc de réglage du guidage de la bande sur la plaque de guidage.
3. Avec la PREMIÈRE cosse centrée sur l'enclume, lever et retenir ainsi (ou bloquer) le cliquet d'alimentation afin de dégager le guide avant de la bande.
4. Tourner la vis d'ajustement de la plaque de guidage de la bande en sens HORAIRE pour déplacer la plaque de guidage de la bande VERS L'ARRIÈRE, ou dans le sens antihoraire pour la déplacer VERS L'AVANT. Le fût de l'isolant de la première cosse doit être aussi proche que possible des cisailles flottantes.
5. Serrer la vis pour fixer la plaque de guidage de la bande en position.
6. Desserrer la vis fixant le cliquet d'alimentation au doigt d'alimentation (support du cliquet d'alimentation). Déplacer le cliquet d'alimentation dont le bout devrait se glisser dans l'encoche du guide avant. Resserrer la vis.
7. Cyler l'unité de sertissage à la main, en vérifiant l'alimentation correcte des cosses et le bon alignement de la plaque de guidage de la bande.

**REMARQUE**


*Consulter dans le manuel du client 409-10204 les instructions indiquant comment cyler manuellement la machine.*

#### 5.4. Réglage des dispositifs de guidage de la bande

Ce réglage est rarement nécessaire, seulement lorsque le guide arrière n'est pas parallèle à la plaque de guidage de la bande, que les dispositifs de guidage ne sont pas parallèles, ou qu'il y a une variation dans la largeur de la bande.



*Les dispositifs de guidage de la bande sont correctement positionnés sur la plaque de guidage lors de la fabrication de l'applicateur, AUCUN réglage n'est normalement nécessaire. NE PAS utiliser cette procédure pour le positionnement d'avant en arrière de la bande - consulter le paragraphe 5.4, Réglages de la plaque de guidage de la bande et du cliquet d'alimentation.*



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de réaliser des réglages avec les portes de protection ouvertes.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage.
2. Lever et retenir ainsi (ou bloquer) le cliquet d'alimentation afin de dégager le guide avant de la bande puis desserrer les vis fixant les dispositifs de guidage de la bande à la plaque de guidage.
3. Déplacez le guide arrière dans le sens souhaité, en veillant à ce qu'il soit parallèle à la plaque de guidage de la bande, et resserrer les vis de fixation.
4. Aligner le guide avant avec les orifices dans la bande support de cosses ; les dispositifs de guidage doivent être parallèles et la bande de cosses doit avancer librement sans jeu latéral. Resserrer les vis.



*Si le cliquet d'alimentation n'est pas aligné avec le guide avant de la bande, consulter le paragraphe 5.3, étape 4.*

5. Cycler l'unité de sertissage à la main, en vérifiant l'alimentation correcte des cosses et le bon alignement des guides de la bande.

#### 5.5. Réglage des couteaux et support(s) de couteaux

(applicateurs d'épissures à alimentation latérale uniquement)

Avec la première cosse bien centrée sur l'enclume, vérifier que les couteaux flottants coupent la cosse de la (des) bande(s) support correctement. Si nécessaire, procéder aux réglages suivants.



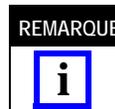
*Pour cette procédure, la partie inférieure de l'applicateur doit être extraite de l'unité de sertissage. Voir la procédure de dépose au paragraphe 3.2.*

#### A. Réglage du couteau avant



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.
2. A partir du bas de la plaque de base, desserrer les deux vis fixant le support de couteau sur la plaque de base.
3. Déplacer le support de couteau et les couteaux flottants sur la position souhaitée, puis resserrer les vis.



*Le jeu entre les couteaux flottants et l'enclume doit être minime (0,002 po) ; les couteaux doivent monter et descendre librement, et doivent être perpendiculaires à la partie arrière de l'enclume.*

4. Réinstaller et réaligner la plaque de base de l'applicateur sur la base de l'unité de sertissage puis charger le produit de sorte à centrer une cosse sur l'enclume. Vérifier que les cisailles flottantes coupent correctement la cosse de la bande support. Si le cisaillement est incorrect, répéter les étapes 1 et 2 ou bien vérifier si l'outillage est usé ou abîmé.

#### B. Réglage du couteau arrière (Produit à deux bandes support uniquement)

Il est davantage probable que le cisaillement arrière ait besoin d'être ajusté puisqu'il est affecté par les différences de largeur de la bande de cosses et les réglages de la plaque de guidage de la bande.



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.
2. À partir du bas de la plaque de base, desserrer les deux vis fixant le support de couteau arrière sur la plaque de base.
3. Avec la bande de cosses insérée dans l'applicateur et la première cosse centrée sur l'enclume, déplacer le support de couteau arrière dans le sens requis pour obtenir un témoin de coupe correct.

4. Vérifier que les couteaux sont perpendiculaires à l'extrémité de la cosse, puis serrer les vis de fixation.

5. Activer les couteaux flottants et vérifier que la coupe et le témoin de coupe sont corrects.

6. Si besoin est, répéter les étapes 2 à 5 ou bien vérifier si l'outillage est usé ou abîmé.

## 6. RÉPARATION ET RECHANGE DES PIÈCES

Ces procédures concernent les pièces de l'applicateur les plus sujettes à l'usure, et par conséquent aux réparations et au rechange. Sortir l'applicateur de la machine avant toute intervention de maintenance; Consulter la vue éclatée et la liste des pièces fournis avec l'applicateur pour identifier les pièces. Veiller à bien commander les pièces de rechange à partir des stocks de pièces détachées de sorte qu'elles soient disponibles dès que nécessaire.



*Essuyer les pièces avec un chiffon propre et sec dès leur dépose de l'applicateur. Lors de leur réassemblage dans l'applicateur, essuyer les surfaces d'ajustement avec les doigts afin de retirer toute peluche ou particule étrangère.*

### 6.1. Rechange de l'enclume



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

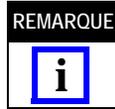
1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.
2. Lever le dispositif de freinage des cosses, lever le doigt d'alimentation, puis tirer la bande pour ramener la première cosse entre les guides de la bande.
3. À partir du bas de la plaque de base, retirer la vis qui fixe l'enclume à la plaque de base.
4. Sortir l'enclume de la rainure située en haut de la plaque de base.
5. Installer l'enclume en inversant la procédure. Si une enclume neuve est requise, le numéro de pièce doit bien correspondre au numéro spécifié dans la liste des pièces de l'applicateur.



*Lorsque l'enclume est remplacée, les cisailles avant et leur support doivent être réalignés. Voir le paragraphe 5.6.A.*

6. Réaligner les poinçons.

### 6.2. Rechange des couteaux flottants (applicateurs d'épissures à alimentation latérale uniquement)



*Il n'est pas nécessaire de déposer le(s) support(s) de couteaux pour remplacer les couteaux flottants. Avant de déposer les couteaux flottants, noter l'orientation pour la réinstallation. Les couteaux flottants sont montés sur ressort, procéder avec précaution pour les déposer.*



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.
2. Lever le dispositif de freinage des cosses, lever le doigt d'alimentation, puis tirer la bande pour ramener la première cosse entre les guides de la bande.
3. Pousser les couteaux flottants vers le bas, ôter la vis de retenue des couteaux sur le côté du support de couteau.
4. Relâcher doucement la pression sur les cisailles flottantes. Le ressort de compression va les extraire du support de cisaillement.
5. Après avoir déposé les couteaux flottants, soulever le ressort de compression en dehors du support de couteau.
6. Inspecter l'endommagement du ressort et le remplacer si besoin. Rechercher le numéro dans la liste des pièces.
7. Réinstaller les couteaux flottants en inversant la procédure. Si des nouveaux couteaux sont installés, leur numéro de pièce doit correspondre à celui dans la liste des pièces.
8. Lever le cliquet d'alimentation et amener la première cosse sur l'enclume. Descendre le dispositif de freinage des cosses pour abaisser le frein de la bande.
9. Vérifier le réglage du support de couteau comme décrit au paragraphe 5.6, Réglage des couteaux et support(s) de couteau.

### 6.3. Rechange du poinçon



*Afin d'éviter toute blessure, s'assurer que la machine est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché AVANT de sortir l'applicateur. Le coulisseau de la machine doit être relevé.*

1. Eteindre l'unité de sertissage et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Ouvrir les portes de protection pour accéder à l'applicateur.
3. Retirer le boulon du poinçon qui fixe en position le presseur de couteau avant, l'entretoise du presseur de couteau avant, l'entretoise tubulaire, le dispositif de frettage de l'isolant et le poinçon sur l'ensemble du coulisseau. Noter l'emplacement des pièces pour l'assemblage.
4. Remplacer les pièces
5. Réinstaller les pièces dans l'ordre inverse.



*L'extrémité supérieure du poinçon doit être relevée contre la roue de réglage sur le support d'outil.*

6. Serrer le boulon du poinçon à la main **UNIQUEMENT**.



*Les dispositifs de frettage de l'isolant dont les pattes sont de même longueur, identiques à l'avant comme à l'arrière, sont positionnables des deux côtés. Tous les autres dispositifs de frettage de l'isolant DOIVENT être positionnés avec le numéro de pièce face à la direction notée lors de la dépose. Si des pièces neuves sont utilisées, leur numéro de pièce doit correspondre à celui figurant dans la liste des pièces.*

7. Lever le doigt d'alimentation et tirer la bande de cosses pour ramener la première cosse entre les guides de la bande.
8. Disposer un bout de papier épais sur l'enclume, cycliser doucement la machine à la main en observant l'alignement du poinçon sur l'enclume. Lorsque l'ensemble du coulisseau est arrivé en fin de course, serrer avec précaution le boulon du poinçon. Les poinçons DOIVENT bouger librement sur l'enclume une fois que le papier est retiré.

### 6.4. Rechange du cliquet d'alimentation



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de réaliser des remplacements avec les portes de protection ouvertes.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage.

2. Retirer la vis d'ajustement fixant le cliquet d'alimentation au doigt d'alimentation (support du cliquet d'alimentation).

3. Remplacer le cliquet d'alimentation en inversant la procédure. Si un cliquet neuf est installé, S'ASSURER que son numéro de pièce correspond à celui dans la liste des pièces.

4. Ajuster le cliquet d'alimentation comme décrit au paragraphe 5.4.

## 7. NETTOYAGE ET GRAISSAGE

Pour une performance optimale et un temps d'immobilisation réduit, l'applicateur doit être nettoyé, inspecté et graissé toutes les huit heures de fonctionnement, et chaque fois qu'il est sorti de la machine pour être rangé.

### 7.1. Nettoyage



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.



*Il n'est PAS nécessaire de sortir la bande de cosses pour nettoyer la machine.*

2. Avec un chiffon propre et sec, retirer les saletés et les copeaux de l'applicateur. Il est possible d'immerger l'applicateur complet dans un solvant commercial adapté (qui n'affectera pas la peinture ou le plastique) une fois par mois pour éliminer tous les copeaux.
3. Graisser l'applicateur comme décrit au paragraphe 7.2 avant le réassemblage.

### 7.2. Graissage

Graisser l'applicateur toutes les huit heures de fonctionnement aux points suivants avec de l'huile pour moteur SAE 20 (non détergente), ou si indiquée, de la graisse légère.



*NE PAS utiliser trop d'huile ou de graisse sur l'applicateur. Il faut essuyer tout excès de graisse avant de remettre l'applicateur en service. Ne pas appliquer de lubrifiant entre le fil et les disques isolants.*



*Afin d'éviter toute blessure, S'ASSURER que l'unité de sertissage est éteinte et que le cordon d'alimentation est débranché avant de sortir l'applicateur.*

1. Avec l'alimentation de l'unité de sertissage coupée et le cordon d'alimentation débranché, ouvrir les portes de protection de l'unité de sertissage et sortir l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.

2. Coucher l'applicateur sur le côté avec précaution et placer une goutte d'huile sur la goupille du doigt d'alimentation. Essuyer le doigt d'alimentation pour ôter tout excès d'huile.

3. Appliquer une goutte ou deux d'huile sur les cisailles flottantes dans le(les) support(s) de cisaillement.

## 8. RANGEMENT DE L'APPLICATEUR



*Lors du rangement de l'applicateur, ou après l'avoir sorti de la machine pour une raison quelconque, éviter tout endommagement de l'outillage par contact de l'outillage supérieur sur la base de l'applicateur.*

1. Retirer la bande de cosses comme décrit dans le paragraphe 4.2.
2. Retirer l'applicateur comme décrit dans le paragraphe 3.2.
3. Nettoyer et lubrifier l'applicateur comme décrit dans la section 7, NETTOYAGE ET GRAISSAGE.
4. Ranger l'applicateur dans un endroit à l'abri de toute source d'endommagement.

## 9. RÉSUMÉ DE LA RÉVISION

Ce document est une mise à jour de 408-127000.  
Nouvelle édition de 408-32027.