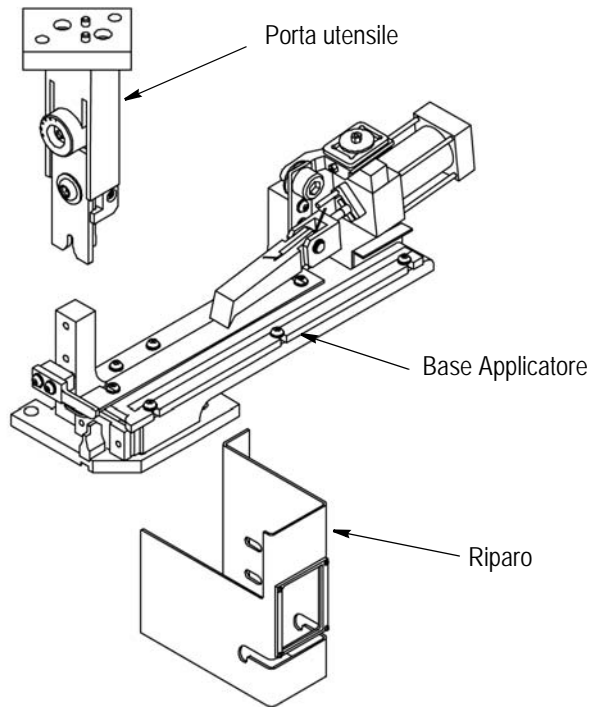
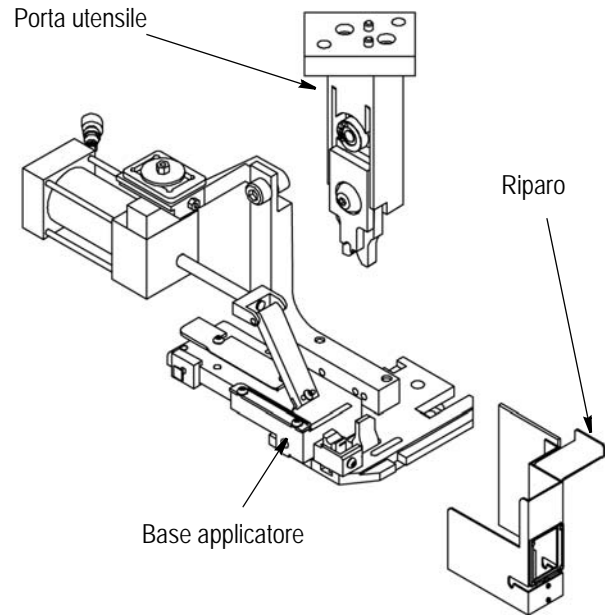


*Applicatore End-Feed per applicazioni Through-Splice utilizzato su aggraffatrici AMP 5K/40 CE*



*Applicatore Side-Feed per applicazioni Through-Splice utilizzato su aggraffatrici AMP 5K/40 CE*



*Le protezioni sull'applicatore possono essere diverse da quelle in figura*

Figure 1

## 1. INTRODUZIONE

Gli applicatori Side-Feed e End-Feed per applicazioni Through-Splice (Figura 1) utilizzati sulle aggraffatrici AMP 5K/40 CE, applicano i terminali Through-Splice in bandella per i cavi di pre-lavorati. L'applicatore accetta un certo tipo di terminali in bandella, che sono identificati nell'elenco dei pezzi di ricambio dell'applicatore e nel disegno esploso (Applicator Log). L'elenco dei terminali accettati dall'applicatore è evidenziato sull'etichetta posta sull'applicatore stesso quando viene ordinato. Alcuni terminali hanno due bandelle di trasporto altri solo una.

Queste istruzioni includono inoltre, le differenze tra l'aggraffatrice per applicazioni Through-Splice su AMP 5K/40 CE (Figura 1) e l'aggraffatrice AMP 5K/40 CE 2161500-[ ] come aggraffatrice standard.

Per qualunque informazione generale sulla macchina far riferimento al manuale cliente 409-10204 per le macchine aggraffatrici AMP 5K/40 CE.

Il foglio di istruzioni, l'elenco delle parti di ricambio, il disegno a visione esplosa e il 409-10204 danno tutte le informazioni necessarie al funzionamento e alla manutenzione dell'applicatore e della macchina.

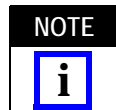
Nel leggere questo documento è necessario prestare particolare attenzione agli avvisi di PERICOLO, ATTENZIONE e NOTA.



*Indica un pericolo imminente che può causare lesioni moderate o serie.*



*Indica una condizione che può causare danni a prodotti o macchine.*



*Indica informazioni speciali o importanti.*

AGGRAFFATRICE AMP 5K/40 CE	
P/n Aggraffatrice	DESCRIZIONE
2161300-1	Macchina (Base)
2161300-2	Macchina con CQM II

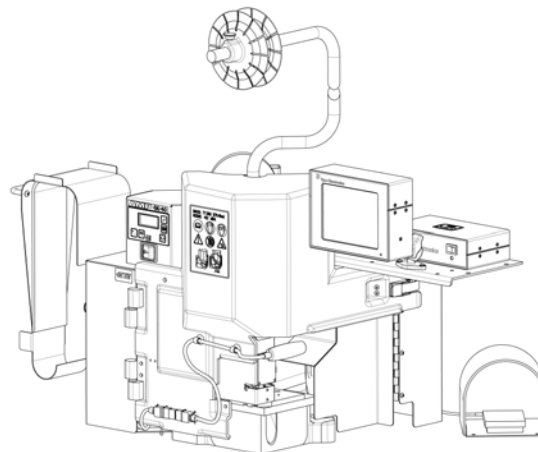
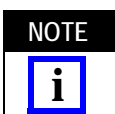


Figure 2



*Le dimensioni in questo documento seguono l'unità metrica, con l'unità U.S. tra parentesi\**

## 2. DESCRIZIONE

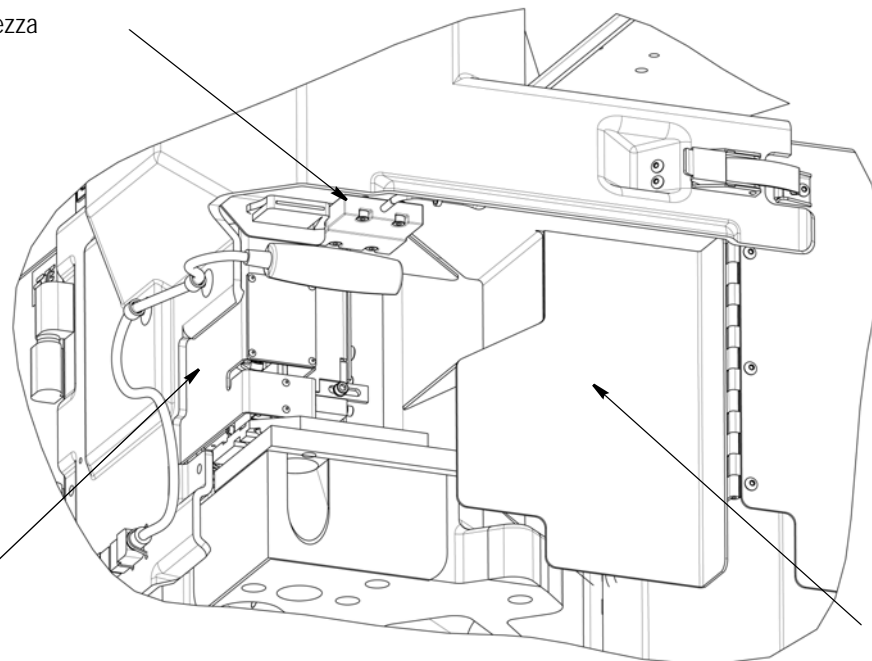
### 2.1. Descrizione Aggraffatrice

L'aggraffatrice AMP 5K/40 CE per applicazioni Through-Splice (Figura 2) è stata progettata per essere usata come macchina da banco semi-automatica e indipendente. Le modifiche descritte qui di seguito permettono l'applicazione di terminali through-splice ed altri terminali che richiedono l'accesso del cavo da ambo i lati del terminale. Le

protezioni standard dell'aggraffatrice AMP 5K/40 CE sono state modificate per permettere l'accesso da ambo i lati del terminale dei cavi di aggraffatura. Vedere Figura 3. Queste protezioni lavorano insieme a quelle dell'applicatore per riparare l'operatore. Le protezioni destra e sinistra sono più alte adatte agli applicatori con alimentazione pneumatica. La protezione destra ha una protezione metallica a cerniera con un interruttore di sicurezza azionato da un attuatore magnetico montato sull'applicatore. L'aggraffatrice lavora solo con la protezione dell'applicatore in posizione.

Interruttore di sicurezza applicatore

Protez.Applicatore



Porta di sicurezza con cerniera

Figure 3

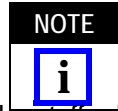
La protezione anteriore è stata modificata per togliere l'inserto di protezione. La protezione frontale e la protezione dell'applicatore vengono utilizzate per proteggere l'operatore e ha il dispositivo di blocco per azionare l'interruttore di sicurezza della protezione quando è chiuso.

Le protezioni modificate sull'aggraffatrice AMP 5K/40 CE per applicazioni Through-Splice, funzionano con applicatori Side-feed e End-Feed Through Splice CE.

## 2.2. Descrizione Applicatore

Gli applicatori Side-Feed e End-Feed Through-Splice sono composti da una base applicatore e un porta utensile. Il porta utensile è fissato con due viti alla Ram dell'Aggraffatrice AMP 5K/40. Il porta utensile contiene i perni di posizionamento (Figura 4) che facilitano il fissaggio sulla Ram. Questi perni permettono inoltre una facile conversione. Il Crimper rame, il Crimper isolante e la lama anteriore si trovano in una "tasca" sul porta utensile e sono fissati per mezzo di una vite. La lama anteriore spinge verso il basso la cesoia sospesa che taglia il terminale aggraffato dalla striscia.

Il Crimper Rame è facile da regolare .



*Tutte le aggraffatrici AMP 5K/40 CE passante sono dotate di una funzione "regolazione di precisione".*

La staffa del fermo (vedi Figura 4) è collegata alla Ram e, quando è attaccata, mantiene il morsetto durante aggraffatura e taglio.

La superficie di montaggio dell'applicatore è la sua piastra che si attacca alla base dell'aggraffatrice. L'incudine, la cesoia e le piastre guida della striscia sono sulla piastra di base.

L'utensile superiore fisso, quello inferiore può essere regolato e avvitato sul posto.

Gli applicatori possono sostenere elevati valori di pressione di aggraffatura richiesti per applicare i morsetti alle gamme maggiori CMA (fino a circa 17,000 CMA ). Questi applicatori accettano solo certi morsetti, ma hanno grande flessibilità. Il design permette una migliore posizione del filo, e maggiore produttività.

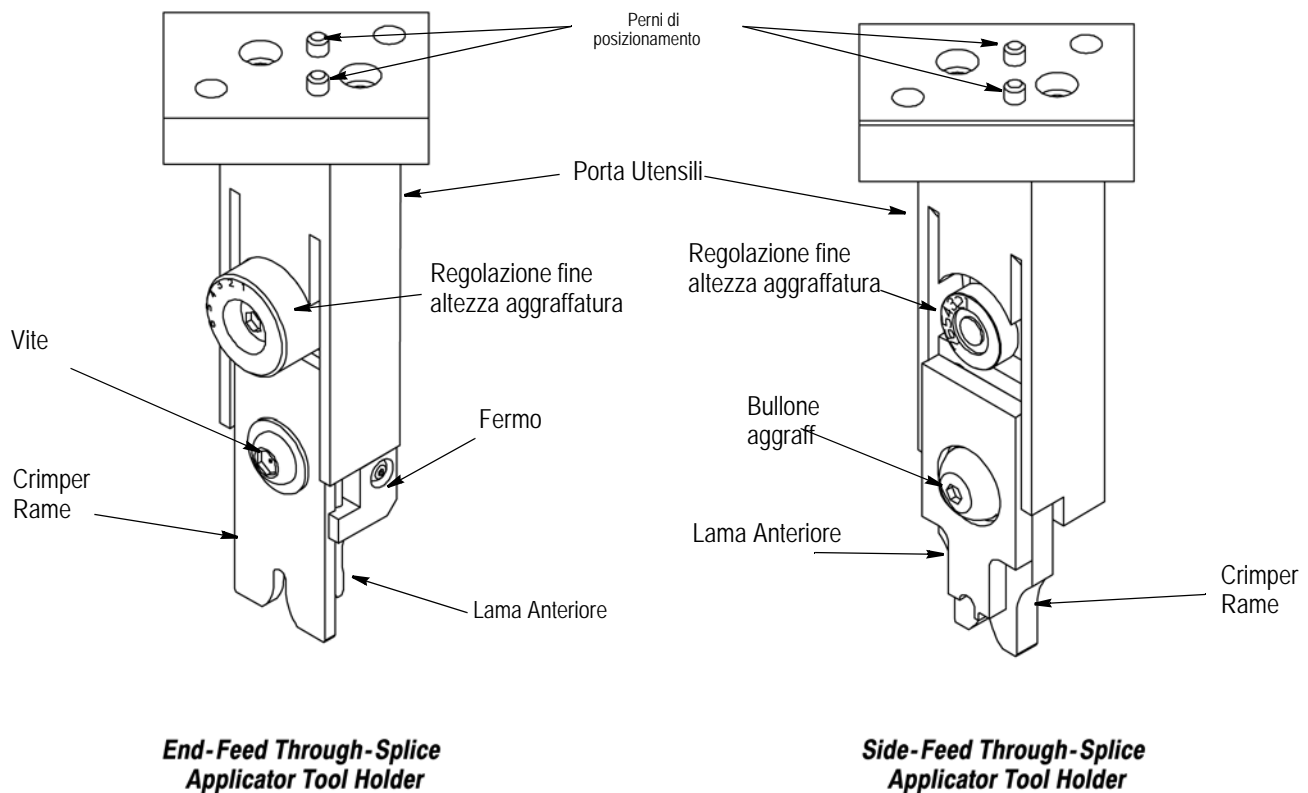


Figure 4

La striscia del morsetto viene inserita nell'applicatore prima con il lato del cilindro (filo) tra le guide della striscia anteriore (esterna) e posteriore (interna). Passa il fusto della staffa, e il morsetto LEAD viene posizionato sull'incudine. Il nottolino alimenta un morsetto a ciclo ed essi sono alimentati da un cilindro pneumatico e da una valvola.



*Alcuni applicatori possiedono un solido fermo metallico che potrebbe richiedere regolazioni al cambio di dimensione del filo e/o dell'altezza aggraffatura.*

Morsetti con doppia piastra portante richiedono: fermo cesoia, distanziatore e porta morsetti. Questi sono collegati al porta utensili. Il fermo cesoia posteriore spinge la cesoia posteriore sospesa verso il basso per

tagliare il morsetto dalla striscia della piastra portante posteriore e il porta morsetto impedisce a questi di sollevarsi durante aggraffatura e taglio.

L'incudine, il porta cesoie anteriore, il porta cesoie posteriore, il supporto del morsetto e il blocco di regolazione della guida della striscia sono montati sulla base, con la cesoia sospesa e il porta cesoie posteriori.

La piastra guida (Figure 5) è fissata al blocco di regolazione. Il fondo della staffa, il coperchio della guida e le guide striscia anteriore e posteriore sono montate sulla piastra guida della striscia.

Questi tipi di applicatori sono di PRE ALIMENTAZIONE, cioè il morsetto LEAD è sopra l'incudine a macchina ferma.

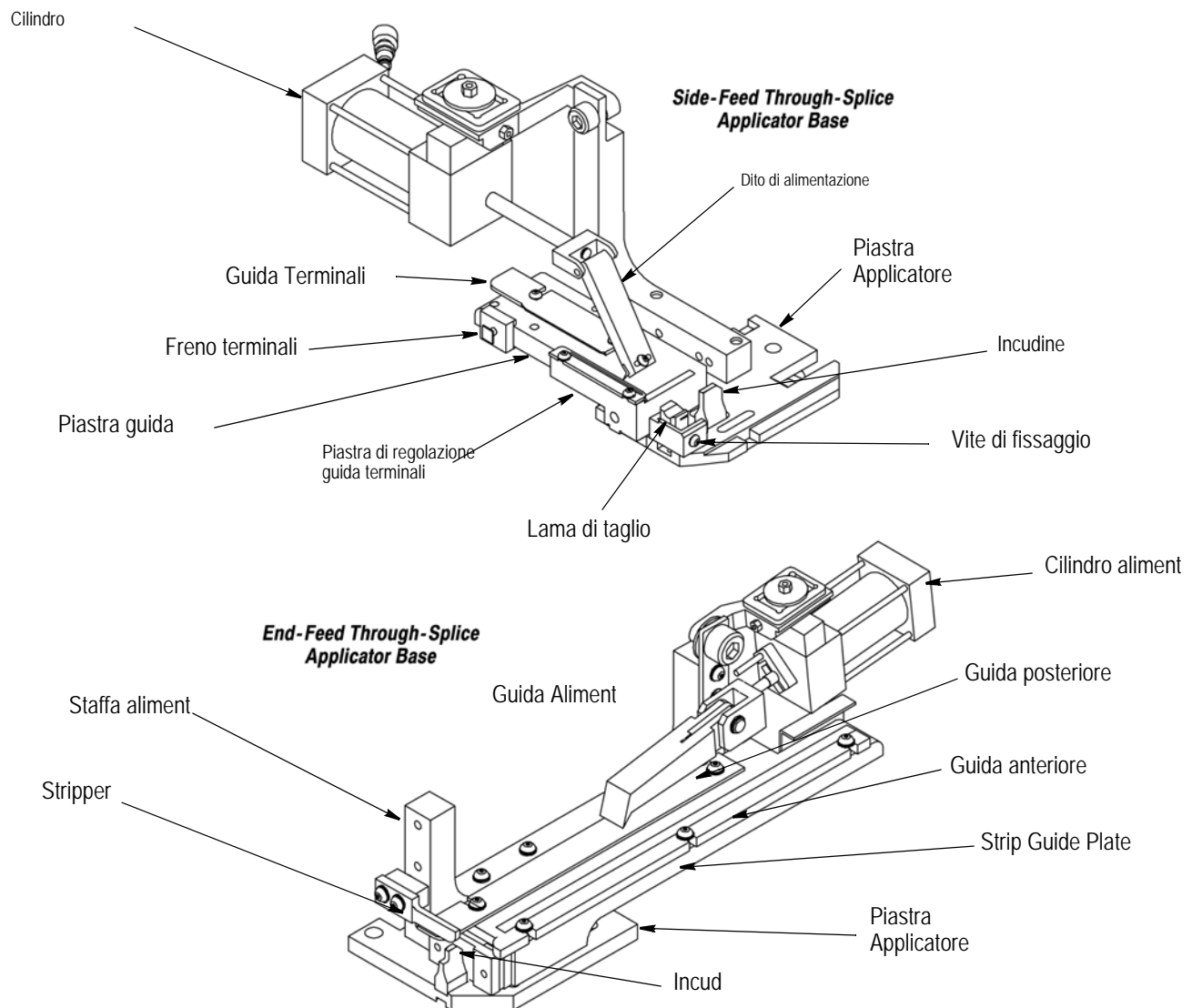


Figure 5

### 3. INSTALLAZIONE E RIMOZIONE APPLICATORE



Quando l'applicatore è installato nella macchina, **NON** operare MAI senza che i terminali siano stati caricati, come descritto alla Sezione 4; altrimenti l'applicatore potrebbe danneggiarsi.

#### 3.1. Installazione Applicatore



Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che l'aggraffatrice sia spenta e che la corrente sia scollegata dalla macchina PRIMA di installare o togliere l'applicatore.

##### A. Installazione Porta Utensili

Prima di installare l'applicatore si deve installare il porta utensile.

1. Posizionare il porta utensile alla base della Ram dell'aggraffatrice usando i due perni di posizionamento vedi Figura 4.
2. Bloccare il porta utensile in posizione con le due viti di fissaggio

##### B. Installazione Piastra Applicatore

Allineare la piastra applicatore all'aggraffatrice e al porta utensile e bloccare la piastra alla base dell'aggraffatrice come segue:

1. Allineare crimper and anvil (porta utensile con base applicatore) in senso verticale

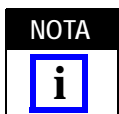


Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che l'aggraffatrice sia spenta e che la corrente sia scollegata PRIMA di installare o togliere l'applicatore. Abbassare la Ram togliendo il cavo di alimentazione dal retro dell'aggraffatrice. Inserire la chiave esagonale nella parte posteriore del motore e girare..

- a. Posizionare la piastra dell'applicatore alla base dell'aggraffatrice ed fissarla senza avvitare le due viti da 6mm.
- b. Piegare un doppio pezzo di carta sull'incudine e abbassare la ram fino a che il crimper non raggiunga l'anvil
- c. Cercare di ruotare la parte inferiore dell'applicatore. Non deve muoversi, se si sposta lateralmente, abbassare la Ram fino a quando la base dell'applicatore non sia completamente ferma.

Se la Ram si trova al punto morto inferiore e c'è ancora del movimento, il crimper deve essere regolato. Vedi Paragrafo 5.1, Regolazione Altezza Aggraffatura. Se la parte inferiore non si muove, allora tutto è allineato.

2. Allineare crimper e anvil (porta utensile e base applicatore) in senso orizzontale.



La base applicatore è posizionata correttamente sul basamento quando il bellmouth sul prodotto è all'interno del range specificato.

3. Stingere le due viti da 6mm fissando la base applicatore alla base dell'aggraffatrice.

4. Installare la protezione dell'applicatore con le due viti di fissaggio.

5. Assicurarsi che sull'aggraffatrice sia installata la corretta protezione in plexi-glass.

Far riferimento al manuale cliente 409-10204 per il funzionamento in manuale.

#### 3.2. Rimozione Applicatore



Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la macchina sia spenta (o che il cavo alimentazione sia scollegato) PRIMA di installare o rimuovere l'applicatore.

1. Spegner la macchina e scollegare il cavo di alimentazione.
2. Togliere la protezione svitando le due viti di fissaggio. Vedi Figura 6.
3. Togliere la bendella terminali dall'applicatore.
4. Togliere le due viti da 6mm che fissano le base.
5. Liberare la base dell'applicatore facendolo scorrere.
6. Togliere le due viti che fissano il porta utensili alla Ram dell'aggraffatrice.
7. Per riporre l'applicatore, vedi Sezione 8, DEPOSITO APPLICATORE.

### 4. APPLICATORE CARICO E SCARICO TERMINALI



Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che l'aggraffatrice sia spenta e la corrente scollegata della macchina sia PRIMA di caricare o scaricare l'applicatore..

#### 4.1. Carico Bandella Terminali

Prima di caricare i terminali, ASSICURARSI che l'applicatore installato sia in linea con i terminali da caricare. Controllare la corrispondenza tra il P/n della bobina con la lista di terminali che il mini applicatore può accettare.

1. Spegner e togliere la corrente.
2. Assicurarsi che la Ram sia in posizione base. Se necessario, operare manualmente per riportare la Ram in posizione base. (Vedere manuale 409-10204 per il funzionamento in manuale.)
3. Aprire le porte di protezione dell'aggraffatrice.
4. Alzare il freno dei terminali girando verso l'alto.

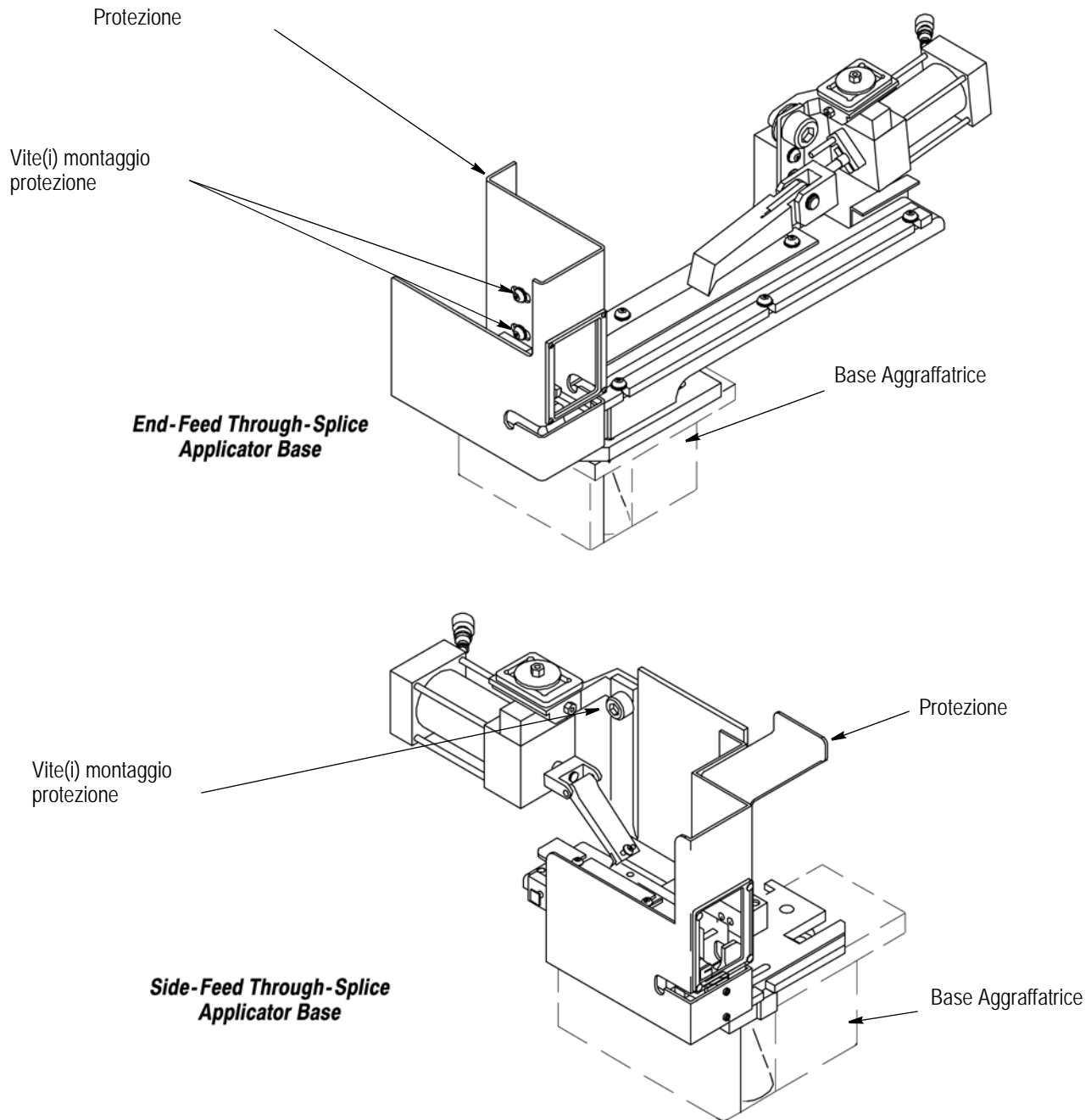
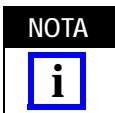


Figure 6

5. Con la bobina dei terminali installata sul suo supporto, inserire la bandella terminali nell'applicatore tra le guide.



*ASSICURARSI che la bandella dei terminali entri nelle guide nel giusto verso di lavorazione.*

6. Sollevare il dito di alimentazione e inserire la bandella fino a che il terminale sia sull'incudine.

7. Girare verso il basso il freno dei terminali.

8. Assicurarsi che il dito di alimentazione si trovi nel foro di alimentazione della bandella. Attenzione alcune bandelle terminali hanno fori aggiuntivi non usati per l'alimentazione dei terminali.

9. Chiudere le porte di protezione dell'aggraffatrice.

#### 4.2. Scarico Bandella Terminali

1. Spegner e scollegare la corrente dall'aggraffatrice.

2. Assicurarsi che la Ram sia in posizione base. Se necessario, operare manualmente per riportare la

Ram in posizione base. (Vedere manuale 409-10204 per il funzionamento in manuale.)

3. Aprire le porte di protezione dell'aggraffatrice.
4. Sollevare il freno terminali. Togliere la striscia rimasta sull'applicatore afferrando i terminali all'ingresso della guida e sollevando il dito di alimentazione, poi estrarre la bandella.
5. Girare in giù il freno dei terminali.
6. Chiudere le porte di protezione.

## 5. REGOLAZIONI



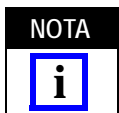
*Far riferimento al disegno in forma esplosa e all'elenco parti fornite con l'applicatore*

Prima di regolare gli applicatori, regolare manualmente l'aggraffatrice in posizione base. Vedere il log dell'applicatore per le corrette altezze di aggraffatura.



*Questa configurazione permette di avvicinarsi alla corretta misurazione di aggraffatura per un particolare morsetto. Vedi software applicatore per regolare l'altezza aggraffatura, o la strumentazione potrebbe subire danni.*

Le regolazioni di altezza di aggraffatura vanno da 1 a 7, con altezza minima sull'"1".



*Esiste una ruota di regolazione opzionale (in vendita) con configurazioni da 8 a 11. Questo si può usare per altezze aggraffatura superiori a 0.125 in.*

### 5.1. Regolazione Altezza Aggraffatura

Eseguire alcuni cicli ted ispezionare le aggraffature ATTENTAMENTE.

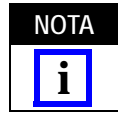
- Controllare la presenza di bordi appuntiti o ruvidi intorno ai fondelli aggraffati (flash), aggraffature deformate, morsetti ripiegati, o altri difetti dovuti a strumenti danneggiati o usurati. Se necessario, sostituire gli strumenti come alla Sezione 6, RIPARAZIONE E SOSTITUZIONE PEZZI.
- In caso di aggraffature normali, misurarne l'altezza come descritto nel manuale 408-7424. L'altezza aggraffatura deve coincidere con le misure dell'elenco pezzi per quanto riguarda la dimensione filoe. Registrare sempre le dimensioni di altezza.
- ISe l'altezza aggraffatura NON è CORRETTA è necessario regolarla. Seguire la procedura sotto:

Se necessario, eseguire regolazioni altezza nel modo seguente.

### A. A. Regolazione Altezza aggraffatura minima

Si eseguono regolazioni minime con la regolazione manuale dell'aggraffatrice. La gamma di regolazione è di 0.018 pollici. Vedi manuale cliente 409-10204.

### B. Regolazione Altezza Aggraffatura massima



*Prima di effettuare questa regolazione, regolare l'altezza minima. Se non è corretta, spostarla a "zero". Questo non danneggia gli strumenti durante la regolazione.*



*Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente sia staccata e PRIMA di eseguire la regolazione altezza aggraffatura.*

1. Spegnere la macchina e staccare il filo di corrente.
2. Aprire le porte di protezione dell'aggraffatrice.
3. Togliere la protezione avvolgente (Figura 6).
4. Allentare il bullone aggraffatura (Figura 7).
5. Ruotare di una posizione l'ingranaggio di regolazione altezza (Figura 7). Se si richiede un'altezza aggraffatura minore, diminuire il numero sull'ingranaggio. Se si desidera un'altezza maggiore, aumentare il numero.



*Non variare di più di una posizione per volta la regolazione, se non si vogliono danneggiare gli strumenti*

6. Applicare la pressione dal basso verso l'alto all'aggraffatore fino a che il suo bordo superiore si serri all'ingranaggio di regolazione. Continuare la pressione e fissare il bullone di aggraffatura.
7. Installare le protezioni e chiudere le protezioni.
8. Aggraffare il prodotto addizionale ed ispezionare. Se l'altezza aggraffatura non è corretta, ripetere le indicazioni come al Paragrafo 5.1,A e 5.1,B.

### 5.2. Regolazione Alimentazione Striscia Morsetto



*Parte della regolazione di alimentazione striscia morsetto viene eseguita con la corrente pneumatica su "on." Per evitare danni alle persone, ATTENZIONE alle parti in movimento con le protezioni aperte.*

1. Staccare la corrente elettrica dall'aggraffatrice. Mantenere la forza pneumatica su "on".
2. Aprire le protezioni e toglierle dall'applicatore.
3. Sollevare il fondo staffa del morsetto. Inserire una striscia in modo che la guida di alimentazione scenda nel primo foro sugli applicatori laterali o dietro sugli applicatori terminali.

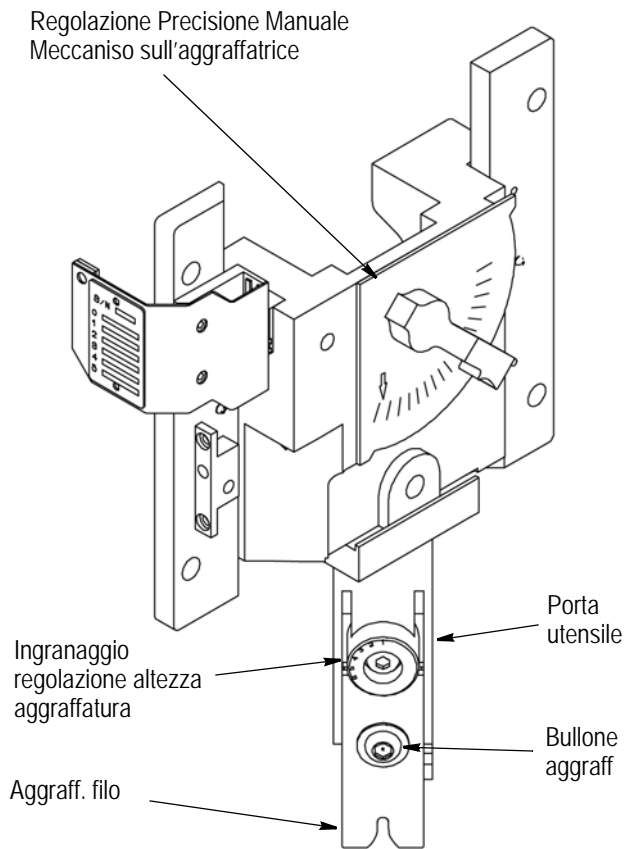


Figure 7

4. Abbassare il nottolino del morsetto.
5. Abbassare e rilasciare il tasto di funzionamento manuale sulla valvola alimentazione pneumatica sul retro dell'aggraffatrice fino a che il morsetto si posizioni sopra l'incudine. Vedere Figura 8.
6. Determinare la direzione di regolazione necessaria a centrare il morsetto sull'incudine.
7. Allentare la vite di chiusura regolazione.
8. Girare la vite di regolazione per eseguire l'operazione. Vedi Figura 9.

Tasto funzione manuale

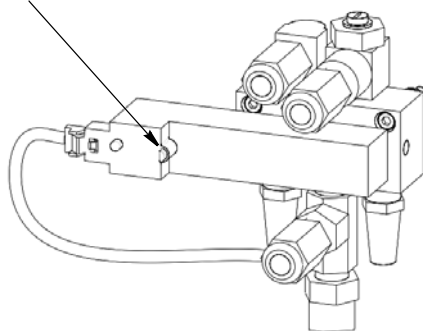


Figure 8

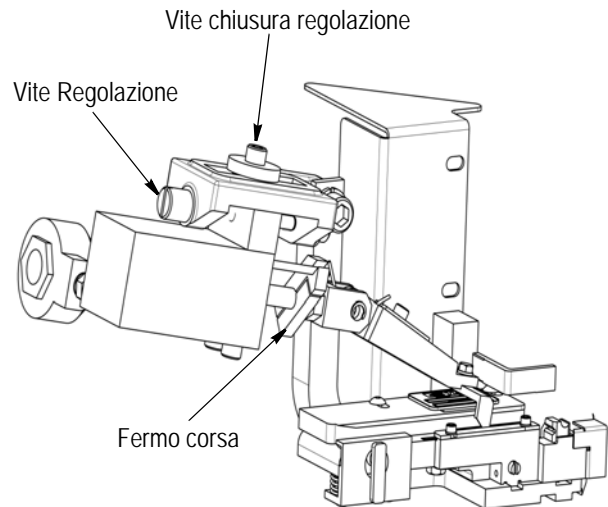
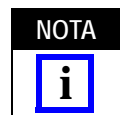


Figure 9

9. Serrare la vite di chiusura regolazione.



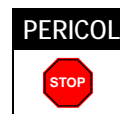
*Per applicatori ad alimentazione laterale: girare la vite in senso orario, il morsetto andrà a sinistra verso la successiva corsa. Per applicatori ad alimentazione terminale, girare la vite in senso orario, il morsetto andrà verso la parte posteriore dell'incudine e la corsa successiva.*

10. Alzare il fondo staffa del morsetto, sollevare la guida, tirare indietro la striscia e ripetere dal punto 3 al 7 finché il morsetto si centri sull'incudine.
11. Se la corsa della guida è sbagliata, allentare il fermo corsa (Figura 9) e spostarlo vicino al cilindro pneumatico per diminuire la corsa o lontano per aumentarla.
12. Serrare la ganascia e controllare.

### 5.3. Piastra Guida per strippaggio e regolazione nottolino di alimentazione (Solo Alimentazione laterale tramite Applicatori a cavo passante)

Questa procedura sposta la piastra sulla quale sono montate le guide di strippaggio. Il morsetto è sull'applicatore tra le guide, e si sposta avanti e indietro sull'incudine come le guide.

Si descrive in questa sezione anche la regolazione del nottolino affinché corrisponda ai cambi di posizione della guida anteriore della striscia.



*Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente e il filo siano staccati prima di togliere l'applicatore.*

1. Con la corrente ed il filo staccati, aprire le porte di protezione e togliere l'applicatore. (Paragrafo 3.2.)



2. Dal fondo laterale della piastra guida, allentare la vite che ferma il blocco di regolazione guida alla piastra.

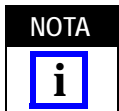
3. Con il morsetto LEAD centrato sull'incudine, sollevare e bloccare il nottolino di alimentazione fino a liberare la guida anteriore di strippaggio.

4. Girare la vite della piastra IN SENSO ORARIO per spostarla INDIETRO, o IN SENSO ANTIORARIO per spostarla in AVANTI. Il fusto del morsetto lead deve essere vicino alle cesoie sospese.

5. Serrare la vite di posizione piastra guida.

6. Allentare la vite del nottolino per alimentare il porta nottolino. Spostare il nottolino finché la punta cada nella fessura davanti alla guida di strippaggio. Ri-serrare la vite.

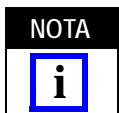
7. Operare manualmente un ciclo per controllare la corretta alimentazione morsetto e l'allineamento piastra guida di strippaggio.



*Far riferimento al manuale cliente 409-10204 per istruzioni ciclo manuale.*

#### 5.4. Regolazione Guida di Strippaggio

Non si usa spesso, è solo necessaria quando la guida di strippaggio posteriore non è parallela alla piastra, le guide non sono parallele o la larghezza della striscia varia.



*Le guide sono correttamente sulla piastra quando l'applicatore è fisso, e solitamente NON richiedono regolazioni. NON usare la procedura per posizionamento antero posteriore - vedi Paragrafo 5.4, Piastra Guida e regolazione nottolino alimentazione.*



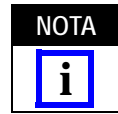
*Al fine di evitare danno alle persone, ASSICURARSI che la corrente all'aggraffatrice sia in posizione "off" e il filo elettrico sia staccato prima di eseguire regolazioni con le porte di protezione aperte.*

1. Con la corrente in posizione "off," e il filo elettrico staccato, aprire le porte di protezione.

2. Sollevare e bloccare il nottolino fino a liberare la guida anteriore, ed allentare le viti che uniscono le guide alla piastra.

3. Spostare la guida posteriore nella posizione scelta, assicurandosi che sia parallela alla piastra, e riserrare le viti di tenuta.

4. Allineare la guida anteriore con i fori nella striscia portante del morsetto, assicurarsi che le guide siano parallele, e che la striscia si muova liberamente con un minimo spazio laterale. Riserrare le viti.

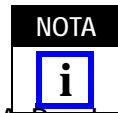


*Se il nottolino di alimentazione non è allineato con la guida anteriore, far riferimento al Paragrafo 5.3, Step 4.*

5. Far fare un ciclo manuale di aggraffatura per controllare l'alimentazione morsetti corretta e gli allineamenti guida.

#### 5.5. Regolazione Cesoie e Porta cesoie (Alimentazione laterale aolo attraverso Applicatori a cavo passante)

Con il morsetto lead centrato sull'incudine, controllare se le cesoie sospese tagliano correttamente il morsetto dalla striscia portante. Vedi regolazioni sotto.



*La parte inferiore dell'applicatore deve essere tolta dall'unità aggraffatrice per questa procedura. Vedi procedura di rimozione al Paragrafo 3.2.*

#### A. Regolazione Cesoie Anteriori

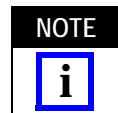


*Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente dell'aggraffatrice sia in posizione "off" e che il filo sia staccato prima di togliere l'applicatore.*

1. Con la corrente dell'aggraffatrice su "off," e il filo staccato, aprire le porte di protezione e togliere l'applicatore come descritto nel Paragrafo 3.2.

2. Dal fondo della piastra di base, allentare le due viti che fissano il porta cesoie alla piastra base.

3. Spostare il porta cesoie e le cesoie sospese nella posizione scelta, e riserrare le viti.

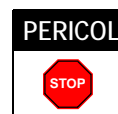


*Un minimo spazio deve essere mantenuto (.002 in.) tra le cesoie sospese e l'incudine; le cesoie devono muoversi su e giù liberamente, ed essere perpendicolari al retro dell'incudine.*

4. Re-installare e ri-allineare la piastra base alla base dell'aggraffatrice e caricarla con il prodotto in modo che un morsetto sia centrato sull'incudine. Controllare che le cesoie sospese taglino correttamente il morsetto dalla striscia portante. In caso contrario, ripetere da 1 a 2 e controllare l'usura degli utensili.

#### B. Regolazione Cesoie Posteriori (Solo Doppia Striscia Portante)

E' probabile che le cesoie posteriori richiedano una maggiore frequenza di regolazione per adeguarsi alle dimensioni della striscia morsetto e piastra di guida.



*Al fine di evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente all'aggraffatrice sia in posizione "off" e il filo elettrico sia staccato prima di togliere l'applicatore.*

1. Con la corrente dell'aggraffatrice in posizione "off," e il filo staccato, aprire le porte di protezione dell'aggraffatrice e togliere l'applicatore come descritto nel Paragrafo 3.2.

2. Dal fondo della piastra di base, allentare due viti che uniscono il porta cesoie posteriore e la piastra base.

3. Con la striscia del morsetto inserita nell'applicatore, e il morsetto lead centrato sull'incudine, spostare il porta cesoie posteriore nella direzione richiesta per ottenere striscia di taglio.

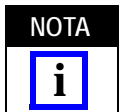
4. Controllare che le cesoie siano perpendicolari alla fine del morsetto, e poi serrare le viti.

5. Premere le cesoie sospese e controllare la corretta azione di taglio e il corretto risultato.

6. In caso ripetere da 2 a 5 o controllare usura.

## 6. RIPARAZIONE E SOSTITUZIONE PARTI DI RICAMBIO

Le seguenti procedure coprono le parti dell'applicatore che più spesso necessitano di riparazione o sostituzione a causa dell'usura. Togliere l'applicatore dalla macchina prima della manutenzione. Vedi disegno in visione esplosa e elenco parti che trovate nella scatola per identificare gli articoli. Ordinare i pezzi di ricambio da stock, in modo da non rimanerne senza.



*Asciugare le parti con un panno asciutto e pulito quando si tolgono dall'applicatore. Passare le mani sulle superfici di accoppiamento per assicurarsi di aver rimosso qualunque tipo di materiale esterno.*

### 6.1. Sostituzione incudine



*Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente dell'aggraffatrice sia in posizione "off" e il filo elettrico sia scollegato.*

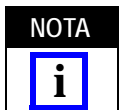
1. Con la corrente dell'aggraffatrice in posizione "off," e il filo elettrico staccato, aprire le porte di protezione dell'aggraffatrice e togliere l'applicatore come descritto nel Paragrafo 3.2.

2. Sollevare il fondo del morsetto, sollevare il nottolino e tirare indietro la striscia in modo che il morsetto lead si trovi tra le guide.

3. Dal fondo della piastra, togliere la vite che serra l'incudine alla piastra base.

4. Togliere l'incudine dalla scanalatura sulla parte superiore della piastra.

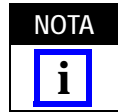
5. Installare l'incudine usando la procedura all'incontrario. In caso di una nuova incudine, assicurarsi che il suo codice coincida con l'elenco applicatore.



*Dopo la sostituzione dell'incudine, riallineare le cesoie anteriori e il porta cesoie devono essere riallineate. Vedi Paragrafo 5.6,A.*

6. Riallineare gli aggraffatori.

### 6.2. Sostituzione Cesoie Sospese (Alimentazione laterale solo attraverso Applicatori a cavo passante)



*Non è necessario togliere il porta cesoie per sostituire le cesoie sospese. Segnarsi il verso utile per il ri-montaggio delle cesoie sospese, che sono caricate a molla, attenzione durante la rimozione.*



*Al fine di evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente dell'aggraffatrice sia in posizione "off" e che il filo di corrente sia staccato prima di togliere l'applicatore.*

1. Mettere su off e staccare la corrente, aprire le protezioni e togliere l'applicatore come al Paragrafo 3.2.

2. Sollevare il fondo del morsetto, sollevare il nottolino e tirare indietro la striscia in modo che il morsetto lead si posizioni tra le guide di strappaggio.

3. Premere sulla cesoia sospesa, poi togliere la vite di fissaggio lateralmente.

4. Rilasciare lentamente le cesoie sospese. La molla le spingerà fuori dal porta cesoie.

5. Dopo la rimozione, sollevare la leva di compressione e toglierla dal porta cesoie.

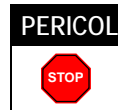
6. Controllare se la molla è stata danneggiata e in caso sostituirla. Vedi elenco parti.

7. Re-installare le cesoie sospese usando la procedura inversa. In caso di nuove cesoie, assicurarsi che il numero di articolo coincida con quello dei pezzi di ricambio.

8. Sollevare il nottolino e spostare il morsetto lead sull'incudine. Abbassare il fondo del morsetto e il peso del fusto.

9. Controllare la regolazione del porta cesoie come al Paragrafo 5.6, Regolazione Cesoie e Porta Cesoie.

### 6.3. Sostituzione Aggraffatore



*AL fine di evitare danni alle persone, assicurarsi che la corrente alla macchina sia in posizione "off" e il filo elettrico sia staccato PRIMA di togliere l'applicatore. La ram deve essere sollevata.*

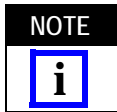
1. Spegner l'aggraffatrice e staccare la corrente

2. Aprire le porte di protezione.

3. Togliere il bullone che ferma: abbassa cesoie anteriore, distanziatore abbassa cesoie anteriore, distanziatore tubolare, aggraffatore isolante, distanziatore aggraffatore e filo aggraffatore in posizione. Segnare le posizioni per il ri-montaggio.

4. Sostituire le parti.

5. Re-installare le parti in senso inverso a quello di smontaggio.



*L'estremità superiore della aggraffatore filo deve trovarsi contro l'ingranaggio di regolazione sul porta utensili.*

6. Stringere il bullone dell'aggraffatrice SOLO con le dita.



*Le aggraffatrici isolanti con le gambe di pari lunghezza, identiche davanti e dietro, possono posizionarsi con una parte esterna. Tutte le altre DEVONO essere messe con il numero come specificato. In caso di nuovi articoli, ASSICURARSI che tali numeri coincidano con l'elenco.*

7. Sollevare il nottolino e tirare indietro la striscia del morsetto finché il morsetto lead si trovi tra le guide.

8. Mettere un pezzo di cartone sull'incudine, poi operare manualmente un ciclo mentre si controlla che gli aggraffatori e l'incudine siano allineati. Quando il gruppo ram ha raggiunto il fondo corsa, serrare attentamente il bullone aggraffatore. Dopo aver tolto la carta, gli aggraffatori SI MUOVONO liberamente sull'incudine.

#### 6.4. Sostituzione Nottolino di Alimentazione



*Al fine di evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente dell'aggraffatrice sia in posizione "off" e il filo elettrico sia staccato prima di eseguire sostituzioni a porte aperte.*

1. Con la corrente dell'aggraffatrice su "off," e il filo staccato, aprire le protezioni.
2. Togliere la vite di regolazione che tiene il nottolino di alimentazione al porta nottolino.
3. Sostituire il nottolino con il procedimento inverso. In caso di un nuovo nottolino, ASSICURARSI che il numero coincida con quello dei pezzi di ricambio.
4. Regolare il nottolino come al Paragrafo 5.4.

#### 7. PULIZIA E LUBRIFICAZIONE

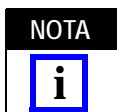
Per una migliore resa e un minimo fermo macchina, l'applicatore dovrebbe essere pulito, ispezionato, e lubrificato ogni otto ore di attività, ed ogni volta in cui viene tolto dalla macchina per essere riposto.

##### 7.1. Pulizia



*Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente all'aggraffatrice sia in posizione "off" e il filo di corrente sia staccato prima di togliere l'applicatore.*

1. Con la corrente all'aggraffatrice in posizione "off," e il filo elettrico staccato, aprire le porte di protezione come al Paragrafo 3.2.



*NON è necessario togliere parti striscia morsetto per pulire l'applicatore.*

2. Usare un un panno pulito e asciutto per togliere lo sporco e i frammenti, ecc. dall'applicatore. L'applicatore può essere immerso in un solvente adatto esistente in commercio (che non rovini vernice o plastica) una volta al mese.

3. Lubrificare l'applicatore come al Paragrafo 7.2 prima del rimontaggio.

#### 7.2. Lubrificazione

Lubrificare l'applicatore ogni otto ore nei punti seguenti con olio motore SAE 20 (non detergente), o ove specificato, grasso leggero.



*NON usare troppo olio o grasso sull'applicatore. Il lubrificante in eccesso DEVE essere rimosso prima di rimettere l'applicatore in uso. Non mettere lubrificanti tra il filo e dischi isolanti.*



*Per evitare danni alle persone, ASSICURARSI che la corrente dell'aggraffatrice sia in posizione "OFF" e che il filo sia staccato prima di togliere l'applicatore.*

1. Con la corrente dell'aggraffatrice in posizione "off," ed il filo staccato, aprire le porte di protezione e togliere l'applicatore come al Paragrafo 3.2.

2. Mettere l'applicatore sul fianco e versare una goccia d'olio sul perno di alimentazione. Asciugare per rimuovere l'olio in eccesso.

3. Mettere qualche goccia di olio su cesoie e porta cesoie.

#### 8. COME CONSERVARE L'APPLICATORE



*Quando si conserva l'applicatore o lo si estrae dalla macchina per qualsiasi motivo, assicurarsi di non danneggiare la strumentazione evitando colpi alla parte superiore con la base dell'applicatore.*

1. Togliere la bandella dei terminali Paragrafo 4.2.

2. Togliere l'applicatore Paragrafo 3.2.

3. Pulire e lubrificare l'applicatore come descritto alla Sezione 7, PULIZIA E LUBRIFICAZIONE.

4. Riporre l'applicatore in una zona in cui non venga danneggiato.

#### 9. SOMMARIO REVISIONI

***Il presente documento annulla e sostituisce il 408-127000. Nuova emissione del 408-32027.***

