

As guardas no aplicador poderão diferir das guardas apresentadas nas ilustrações.

Figura 1

1. INTRODUÇÃO

Os Aplicadores de Emenda Passante de Alimentação Lateral e Alimentação Frontal (Figura 1) para Terminadores de Emenda Passante AMP 5K/40 CE aplicam terminais de tira a cabos pré-desencapados. Cada aplicador aceita a forma de tira de determinados terminais, que estão identificados na lista de componentes do aplicador e no desenho da vista explodida (Registo do Aplicador) de cada aplicador. O terminal indicado na placa de características do aplicador é o que foi especificado quando o aplicador foi encomendado. Alguns terminais têm duas tiras portadoras, outros apenas uma.

Adicionalmente, estas instruções abrangem as diferenças entre o terminador de emenda passante AMP 5K/40 CE para terminais de emenda passante (Figura 1) e o Terminador AMP 5K/40 2161500-[] para aplicações na extremidade do cabo.

Consulte o manual de cliente 409-10204 relativamente a informações gerais sobre as Máquinas de Terminação AMP 5K/40 CE.

Esta ficha de instruções, a lista de componentes e o desenho da vista explodida fornecidos com o aplicador e o 409-10204 prestam todas as informações necessárias para operar e manter o aplicador e a máquina.

Ao ler este documento, preste especial atenção às advertências em PERIGO, CUIDADO e ATENÇÃO.



Indica um risco iminente que pode resultar em ferimentos moderados ou graves.



Indica uma situação que pode resultar em danos a produtos ou equipamentos.



Chama a atenção para informações especiais ou importantes.

TERMINADOR AMP 5K/40 CE

NÚMERO DA COMPONENTE DO TERMINADOR	DESCRIÇÃO
2161300-1	Máquina (Base)
2161300-2	Máquina com CQM II

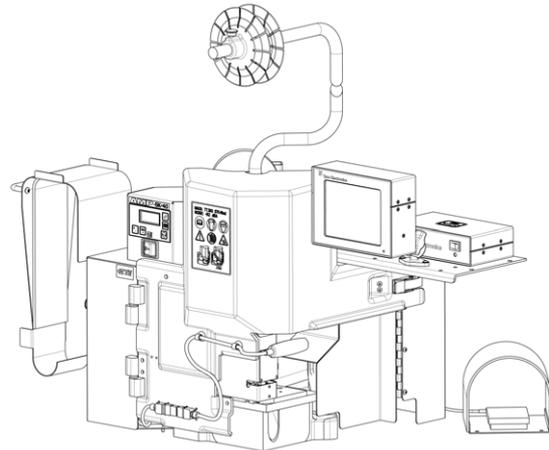


Figura 2



As dimensões neste documento são apresentadas em unidades métricas [com as unidades utilizadas nos EUA entre parêntesis].

2. DESCRIÇÃO

2.1. Descrição do Terminador

O Terminador de Emenda Passante AMP 5K/40 CE (Figura 2) foi concebido para ser usado como uma máquina de bancada semiautomática e autónoma. As modificações descritas seguidamente permitem a aplicação de terminais de emenda passante e outros terminais que exijam acesso a ambos os lados do crimpador de cabos.

As guardas do Terminador AMP 5K/40 CE standard foram modificadas para permitir o acesso a ambos os lados do crimpador para aplicações de emenda de tipo passante. Consulte a Figura 3. Estas guardas funcionam em conjunto com as guardas do aplicador para proteger o operador. As guardas da esquerda e da direita são mais fundas para permitir a extensa alimentação de ar dos aplicadores de alimentação frontal. Existe uma guarda de metal articulada presa à guarda direita. Está montado um interruptor de segurança na guarda articulada que é activado por meio de um actuador de comutação magneticamente codificado na guarda do aplicador. O terminador não opera se a guarda do aplicador não estiver em posição.

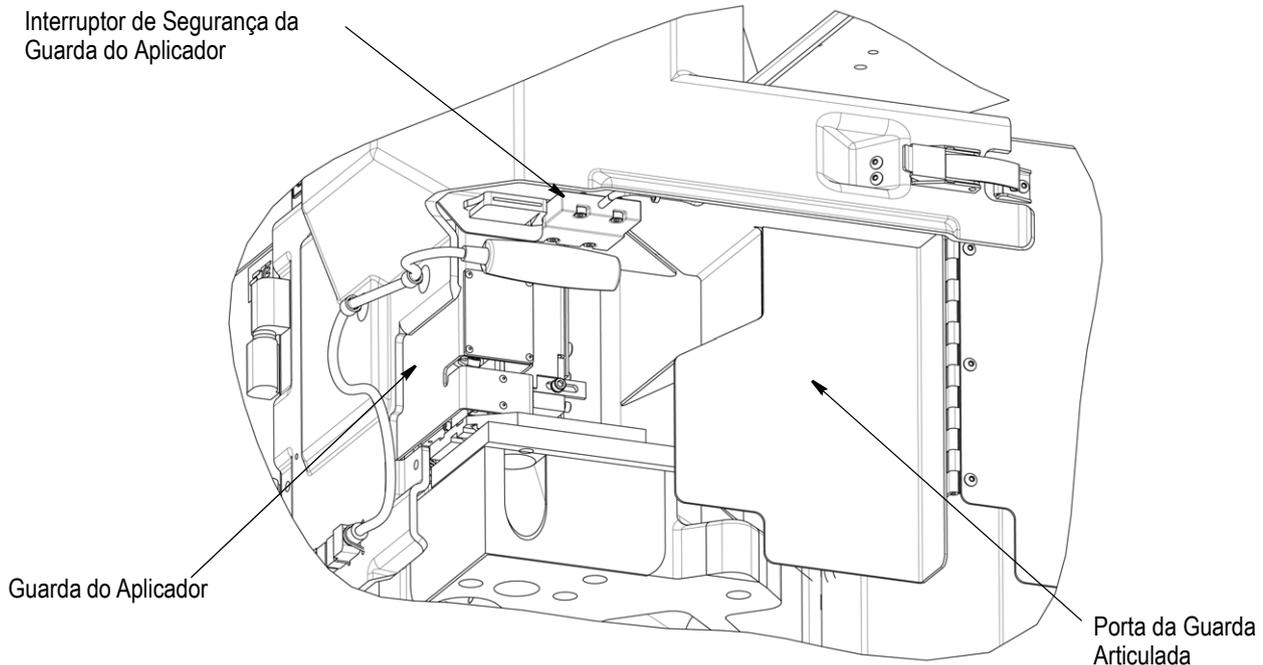


Figura 3

A guarda frontal foi modificada para remover o insensor da guarda. Esta guarda frontal funciona em conjunto com as guardas do aplicador para proteger o operador. A guarda frontal retém o seu bloqueio codificado para activar o interruptor de segurança da guarda quando fechada.

As guardas modificadas no terminador de emenda passante AMP 5K/40 CE funcionam com aplicadores de emenda passante CE de alimentação lateral e alimentação frontal.

2.2. Descrição do Aplicador

Os aplicadores de Alimentação Frontal e Alimentação Lateral usados com terminadores de emenda passante AMP 5K/40 CE são aplicadores de duas peças que consistem num porta-ferramentas e numa base do aplicador.

O porta-ferramentas está fixado ao êmbolo da Máquina de Terminação de Emenda Passante AMP 5K/40 por meio de dois parafusos. O porta-ferramentas contém pinos posicionadores (Figura 4) para facilitar o seu posicionamento no êmbolo do terminador. Os pinos posicionadores permitem uma troca mais fácil de ferramentas.

O crimpador de cabos, o crimpador de isolamento e o depressor de corte frontal estão localizados numa bolsa no porta-ferramentas, fixados por um parafuso de crimpagem. O depressor de corte frontal faz avançar a cisalha flutuante frontal para cortar o terminal crimpado da tira.

O crimpador do cabo é facilmente ajustado, oferecendo um conjunto de tamanhos de crimpagem de cabos diferentes.



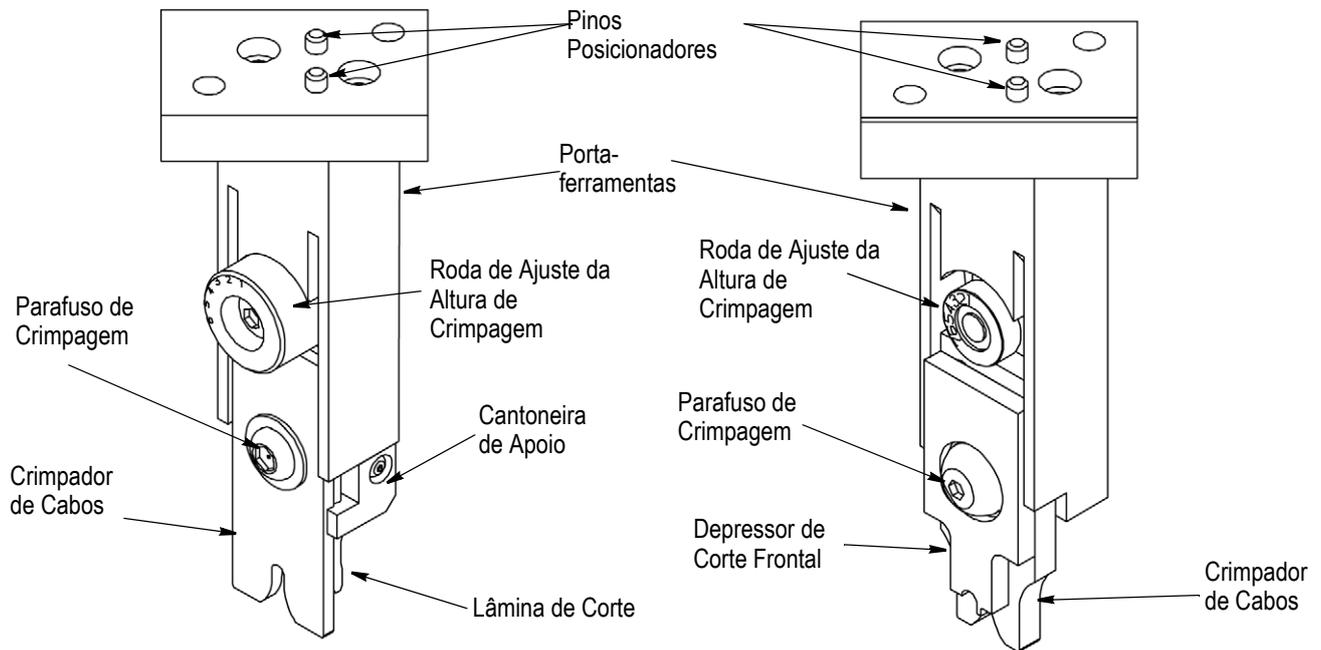
Todos os Terminadores de Emenda Passante AMP 5K/40 CE estão equipados com uma funcionalidade de "ajuste de precisão".

A cantoneira de apoio (ver Figura 4) está fixa ao êmbolo e, com a cantoneira fixa, segura o terminal em posição durante o processo de crimpagem e corte.

A superfície de montagem do aplicador é a respectiva placa de base. A placa de base prende-se à base do terminador. A bigorna, as ferramentas de corte e as placas de guia das tiras estão localizadas na placa de base.

Uma vez que as ferramentas superiores estão permanentemente fixas, as ferramentas inferiores podem ser ajustadas na posição correcta e bloqueadas (aparafusadas) no seu lugar.

Os Aplicadores de Emenda Passante de Alimentação Frontal e Alimentação Lateral suportam as altas pressões de crimpagem necessárias para aplicar terminais às maiores gamas de variação CMA (aproximadamente até 17.000 CMA). Embora estes aplicadores aceitem apenas determinados terminais, proporcionam uma valiosa flexibilidade de aplicação. O design otimiza a acessibilidade que contribui para uma colocação mais precisa dos cabos e para um aumento de produção global.



Porta-Ferramentas do Aplicador de Emenda Passante de Alimentação Frontal

Porta-Ferramentas do Aplicador de Emenda Passante de Alimentação Lateral

Figura 4

A tira de terminal é introduzida no aplicador com a extremidade do cilindro (cabo) primeiro, entre as guias de tiras frontal (exterior) e traseira (interior). Passa pelo liberador do freio e o terminal condutor está posicionado sobre a bigorna. A lingueta de alimentação alimenta um terminal durante cada ciclo da máquina. Os terminais são alimentados pela acção do cilindro de ar que é controlado por uma válvula no terminador.



Alguns aplicadores dispõem de um aperto sólido de metal que poderá necessitar de ajuste quando se altera a dimensão do cabo e/ou a altura de crimpagem.

Os terminais com tiras portantes duplas exigem um depressor de corte, espaçador e suporte do terminal. Estas componentes estão igualmente fixas à unidade do porta-ferramentas. O depressor de corte traseiro

empurra a cisalha flutuante traseira para baixo para cortar o terminal da tira portante traseira e o suporte do terminal impede o terminal de subir durante o processo de crimpagem e corte.

A bigorna, o suporte frontal da cisalha, o suporte traseiro da cisalha (se usado), o suporte do terminal e o bloco de ajuste da guia de tiras estão montados na placa de base, assim como a cisalha flutuante traseira e o suporte da cisalha traseira.

A placa de guia de tiras (Figura 5) está fixa ao bloco de ajuste da guia de tiras. O liberador do freio, a placa de cobertura da guia de tiras e as guias de tiras frontal e traseira estão montados na placa de guia de tiras.

Os aplicadores usados para a aplicação de emenda passante são Aplicadores de PRÉ-ALIMENTAÇÃO. Quer isto dizer que o terminal condutor está sobre a bigorna quando a máquina está parada.

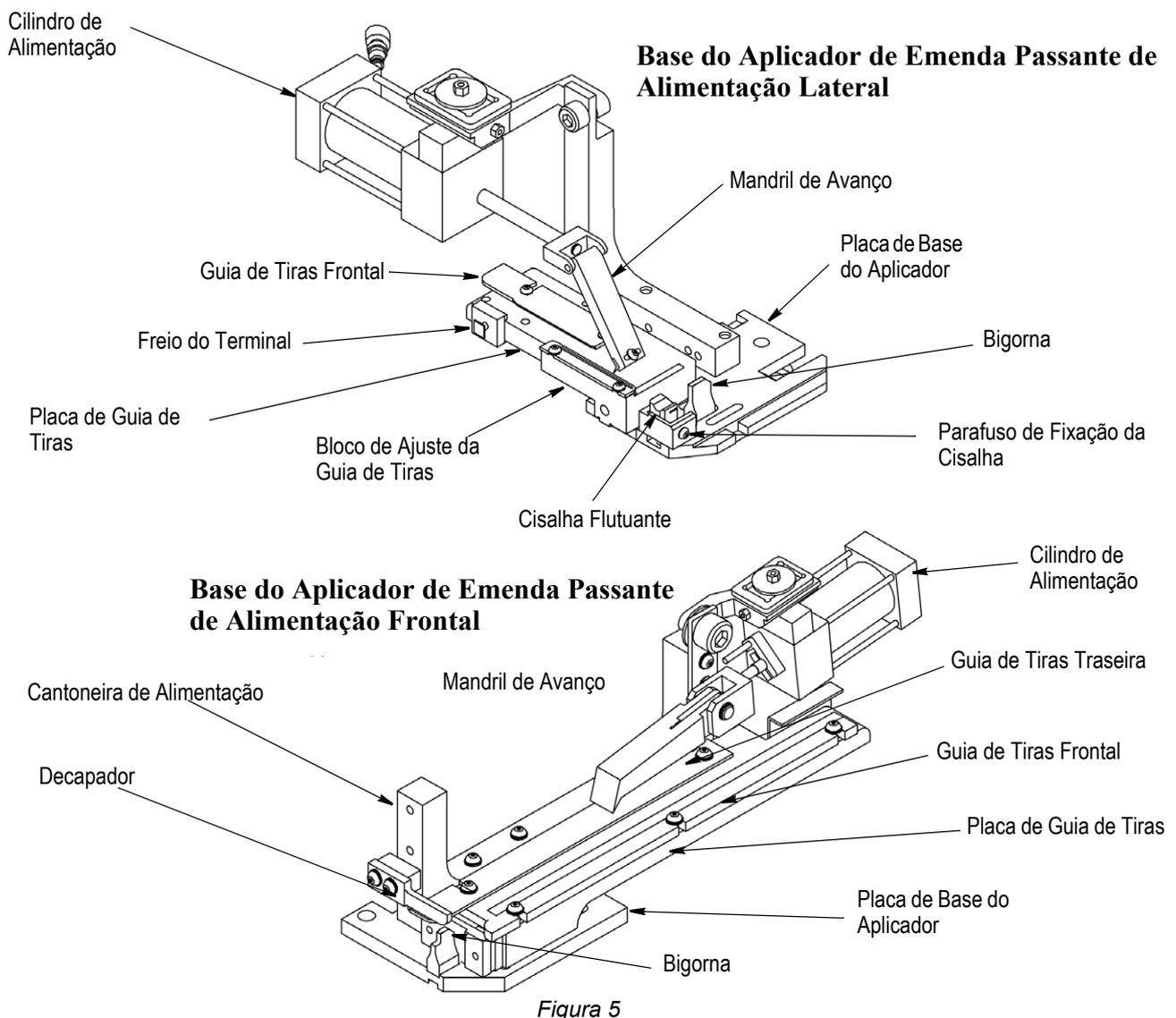


Figura 5

3. INSTALAÇÃO E REMOÇÃO DO APLICADOR



Com o aplicador na máquina, **NUNCA** tente operar a máquina ligada SEM os terminais correctamente carregados, conforme descrito na Secção 4; caso contrário, poderá danificar as ferramentas.

3.1. Instalação do Aplicador



Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que o terminador está desligado, bem como a energia de alimentação da máquina, **ANTES** de instalar ou remover o aplicador.

A. Instalação do Porta-Ferramentas

Para instalar correctamente o Aplicador de Emenda Passante, instale o porta-ferramentas em primeiro lugar.

1. Posicione o porta-ferramentas na parte inferior do êmbolo do terminador, usando os dois pinos posicionadores indicados em Figura 4.
2. Fixe o porta-ferramentas em posição por meio de dois parafusos de cabeça cilíndrica.

B. Instalação da Base do Aplicador (Ferramentas Inferiores)

Alinhe a base do aplicador com o terminador e o porta-ferramentas e fixe a placa de base à base do terminador, como segue:

1. Alinhe as ferramentas inferiores com as ferramentas superiores (porta-ferramentas com o crimpador instalado) no sentido de lado a lado.



Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que o terminador está desligado, bem como a energia de alimentação da máquina, **ANTES** de instalar ou remover o aplicador. Baixe o êmbolo, retirando o cabo de alimentação da parte traseira do terminador. Insira uma chave de aperto sextavada na parte de trás da caixa de transmissão e rode a roda motora.

- a. Coloque a placa de base do aplicador na parte da base do terminador e instale dois parafusos de 6 mm sem apertar totalmente.
- b. Dobre uma folha de papel sobre a bigorna e baixe o êmbolo do terminador e porta-ferramentas para que o crimpador engate na bigorna.
- c. Tente rodar a parte inferior do aplicador. Este não deverá realizar qualquer movimento. Se verificar qualquer movimento de lado a lado, baixe o êmbolo e o crimpador até que a placa base deixe de se mover.

Se o êmbolo estiver na posição central inferior e ainda houver movimento, o crimpador deve ser ajustado. Consulte o Parágrafo 5.1, Ajuste da Altura do Crimpador.

Se a parte inferior não se mover, significa que está posicionada correctamente de lado a lado.

2. Alinhe as ferramentas inferiores com as ferramentas superiores (porta-ferramentas com o crimpador instalado) no sentido de **frente para trás**.



As ferramentas inferiores na placa de base estão correctamente posicionadas quando a embocadura no produto se encontra dentro dos limites especificados.

3. Aperte dois parafusos de 6 mm para fixar a base do aplicador à base do terminador.
4. Instale a guarda envolvente no aplicador com dois parafusos de montagem.
5. Certifique-se de que a guarda de plexiglas correcta está montada no terminador.

Consulte o manual do cliente 409-10204 relativamente a instruções sobre o ciclo manual.

3.2. Remoção do Aplicador



Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que a energia de alimentação da máquina está desligada (ou o cabo de alimentação), **ANTES** de instalar ou remover o aplicador.

1. Desligue a máquina e o cabo de alimentação.
2. Remova a guarda envolvente, retirando os dois parafusos de montagem. Consulte a Figura 6.
3. Remova a tira de produto do aplicador.
4. Remova os dois parafusos de 6 mm que fixam a base do aplicador ao terminador.
5. Liberte a base do aplicador fazendo-a deslizar.
6. Remova os dois parafusos que seguram o porta-ferramentas ao êmbolo do terminador.
7. Para guardar o aplicador, consulte a Secção 8, ARMAZENAGEM DO APLICADOR.

4. CARGA E DESCARGA DO APLICADOR



Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que o terminador está desligado, bem como a energia de alimentação da máquina, **ANTES** de carregar ou descarregar o aplicador.

4.1. Carga da Tira de Terminal

Antes de carregar a tira de terminal no aplicador, **CERTIFIQUE-SE** de que o aplicador instalado é o indicado para o terminal a aplicar. Compare o número do terminal na bobine com os números indicados na lista de componentes do aplicador.

1. Desligue a energia de alimentação do terminador.

2. Certifique-se de que a unidade do êmbolo está completamente subida. Se necessário, faça um ciclo manual à máquina para subir o êmbolo. (Consulte o manual do cliente 409-10204 relativamente a instruções sobre o ciclo manual.)

3. Abra as portas da guarda do terminador.

4. Levante o liberador do freio, rodando o freio do terminal (avanca de desengate do freio) para cima.

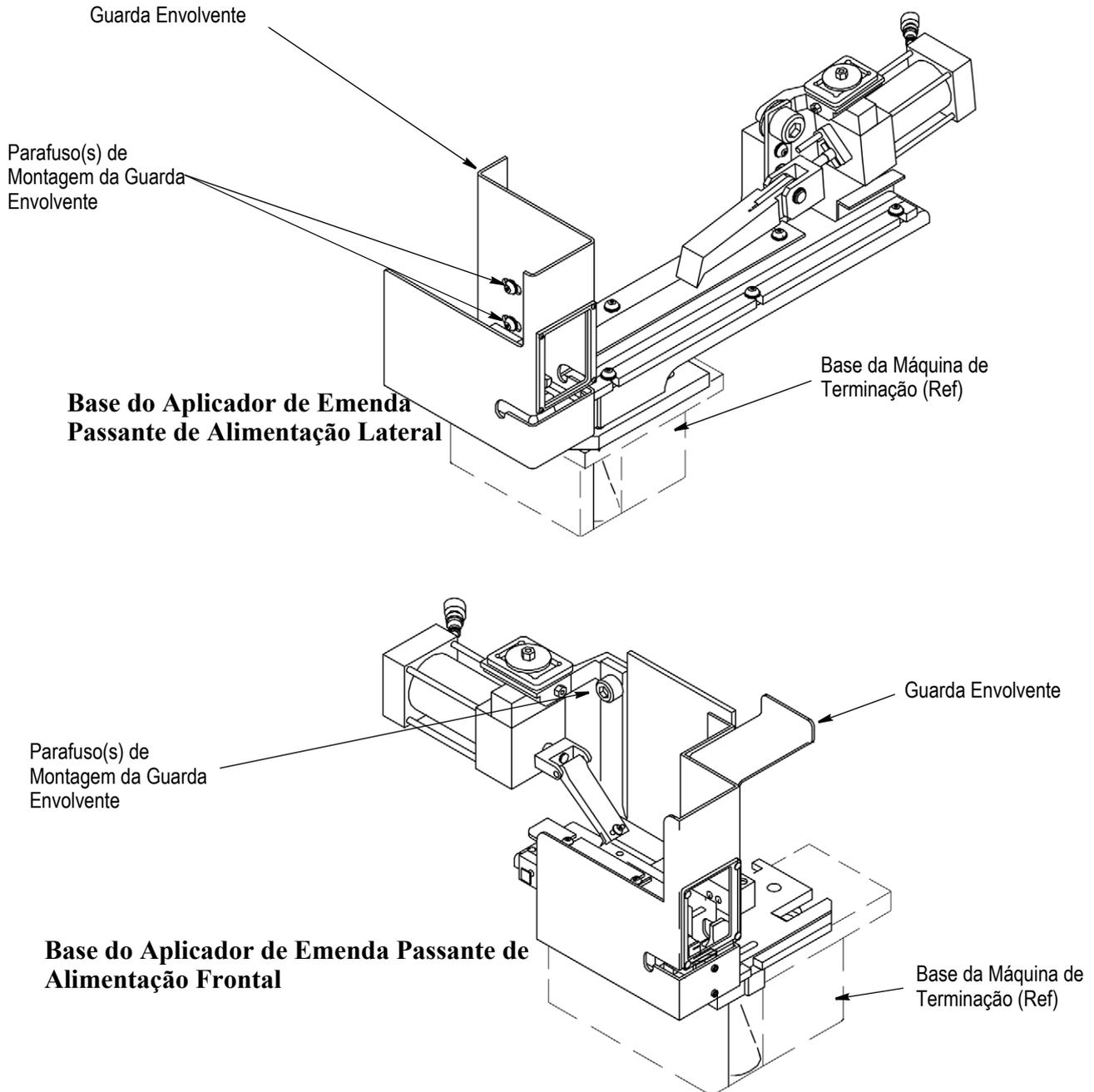


Figura 6

5. Com a bobine de terminais instalada no porta-bobinas, introduza a tira do terminal no aplicador entre as guias de tiras.

6. Levante a lingueta de alimentação e continue a introduzir a tira de terminal até que o terminal condutor esteja sobre a bigorna e a lingueta de alimentação engate no orifício na tira portante.



ATENÇÃO CERTIFIQUE-SE de que a tira do terminal entra nas guias de tiras com a extremidade do cilindro (cabo) direccionada para o liberador do freio e o lado aberto para cima.

7. Rode o freio do terminal para baixo para descer o liberador do freio.

8. Certifique-se de que a lingueta de alimentação se encontra no orifício de alimentação na tira portante. Note que certas tiras portantes têm orifícios adicionais que não são usados para fins de alimentação.

9. Feche as portas das guardas do terminador.

4.2. Descarga da Tira de Terminal

1. Desligue o terminador e a respectiva energia de alimentação.

2. Certifique-se de que a unidade do êmbolo está completamente subida. Se necessário, faça um ciclo manual à máquina para subir o êmbolo. (Consulte o manual do cliente 409-10204 relativamente a instruções sobre o ciclo manual.)

3. Abra as portas da guarda do terminador.

4. Levante o liberador do freio, rodando o freio do terminal (avalancha de desengate do freio) para cima. Retire a porção da tira de terminal que ficou no aplicador, pegando nos terminais à entrada da guia de tiras, levantando a lingueta de alimentação e puxando a tira para fora do aplicador.

5. Rode o freio do terminal para baixo para descer o liberador do freio.

6. Feche as portas da guarda do terminador.

5. AJUSTES



Consulte o desenho de vista explodida e a lista de componentes fornecidos com o aplicador para identificação das componentes.

Antes de configurar qualquer aplicador, coloque o ajuste manual do terminador na posição "zero". Em seguida, consulte o ajuste correcto da altura do crimpador na folha de registo do aplicador.



Este ajuste levá-lo-á perto da gama de variação para crimpar correctamente um determinado terminal. Recomendamos vivamente que consulte o registo do aplicador relativamente ao ajuste da altura de crimpagem, caso contrário poderão ocorrer danos.

A gama de variação da altura de crimpagem é de 1 a 7, correspondendo a altura de crimpagem mais baixa ao ajuste "1".



Existe uma roda de ajuste opcional (para compra) contendo ajustes de 8 a 11. Esta roda de ajuste destina-se a alturas de crimpagem acima de .125".

5.1. Ajustes da Altura de Crimpagem

Efectue vários ciclos de teste e inspeccione as terminações ATENTAMENTE.

- Procure arestas ásperas ou afiadas em torno dos cilindros de crimpagem (rebarba), crimpagens deformadas, terminais dobrados ou outros defeitos causados por ferramentas desgastadas ou avariadas. Se necessário, substitua as ferramentas conforme descrito na Secção 6, REPARAÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS
- Se as terminações parecerem normais, meça a altura de crimpagem de cada terminação conforme descrito no 408-7424, fornecido com o aplicador. A altura de crimpagem deve corresponder à medida especificada na lista de componentes para a dimensão de cabo utilizada. Registe as dimensões da altura de crimpagem para fins de referência.
- Se a altura de crimpagem for INCORRECTA, torna-se necessário o ajuste da altura de crimpagem. Este realiza-se conforme o seguinte procedimento.

Se necessário, efectue ajustes menores ou maiores da altura de crimpagem, como segue.

A. Ajustes Menores da Altura de Crimpagem

Pode efectuar ajustes menores usando o ajuste manual existente no terminador. A variação de ajuste total com esta funcionalidade é de aproximadamente .018 polegadas. Consulte o manual de cliente 409-10204 relativamente aos dados deste procedimento.

B. Ajustes Maiores da Altura de Crimpagem



Antes de efectuar este ajuste, tente regular o ajuste menor da altura de crimpagem. Se este ajuste não resultar na altura de crimpagem especificada, volte a colocá-lo na posição "zero". Assegura, deste modo, que as ferramentas não se danificam ao proceder a este ajuste.



Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, ANTES de proceder ao ajuste da altura de crimpagem.

1. Desligue a máquina e o cabo de alimentação.
2. Abra as portas da guarda do terminador.
3. Remova a guarda envolvente (Figura 6).
4. Desaperte o parafuso de crimpagem (Figura 7).
5. Rode a roda de ajuste da altura de crimpagem (Figura 7) uma posição. Se pretender uma altura de crimpagem mais baixa, diminua o número na roda de ajuste. Se pretender uma altura de crimpagem mais alta, aumente o número na roda de ajuste.



Não mova a funcionalidade de ajuste mais que uma posição pois pode danificar as ferramentas.

6. Aplique pressão para cima no crimpador para que a borda superior deste esteja completamente encostada à roda de ajuste. Continue a aplicar esta pressão e fixe o parafuso de crimpagem.
7. Instale a guarda envolvente e feche as portas da guarda.
8. Crimpe mais produto e inspeccione. Se a altura de crimpagem não estiver correcta, repita as instruções dos Parágrafos 5.1, A e 5.1, B.

5.2. Ajuste da Alimentação da Tira de Terminal



Parte do Ajuste de Alimentação da Tira de Terminal efectua-se com a energia pneumática ligada. Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que tem cuidado ao manusear componentes da máquina com esta ligada e as guardas abertas.

1. Desligue a energia eléctrica do terminador. Mantenha a energia pneumática ligada.
2. Abra as guardas do terminador e retire a guarda do aplicador.
3. Levante o freio do terminal. Introduza uma tira de terminais até que o mandril de avanço caia no primeiro orifício de alimentação nos aplicadores de

alimentação lateral ou atrás do terminal nos aplicadores de alimentação frontal.

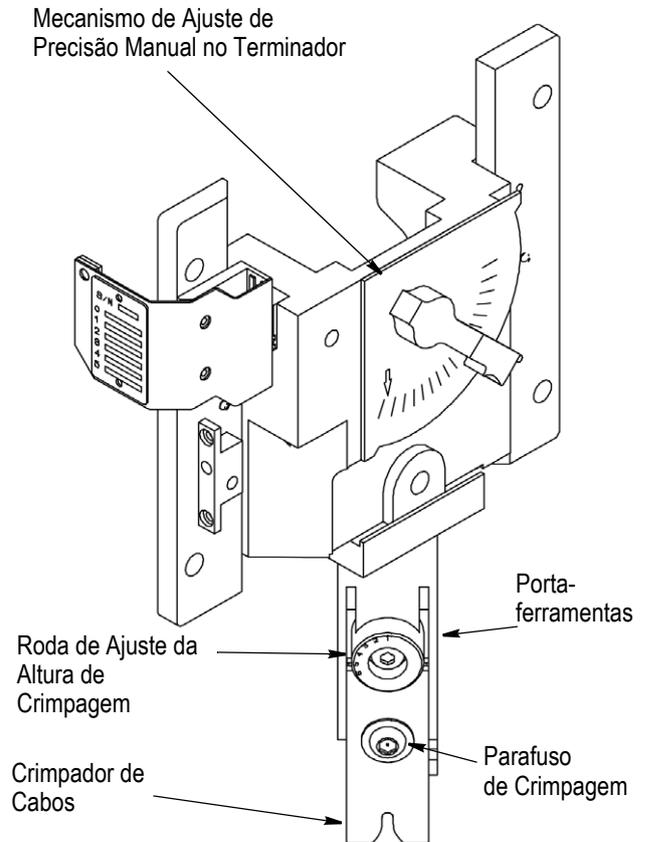


Figura 7

4. Desça o freio do terminal.
5. Carregue e liberte o botão de controlo manual na válvula de alimentação de ar localizada na parte de trás do terminador até o terminal estar posicionado sobre a bigorna. Consulte a Figura 8.
6. Determine o sentido de ajuste necessário a centrar o terminal sobre a bigorna.
7. Desaperte o parafuso de bloqueio de ajuste.
8. Rode o parafuso de ajuste para efectuar um ajuste. Consulte a Figura 9.

Botão de Controlo Manual

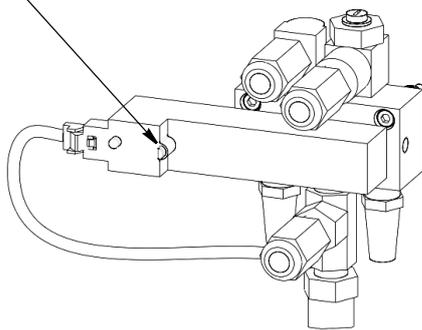


Figura 8

5.3. Ajustes da Placa de Guia de Tiras e da Lingueta de Alimentação (Apenas em Aplicadores de Emenda Passante de Alimentação Lateral)

Este procedimento desloca a placa em que estão montadas as guias de tiras. Uma vez que a tira de terminal é introduzida no aplicador entre as guias de tiras, move-se para a frente e para trás sobre a bigorna quando as guias de tiras são movidas.

É igualmente descrito aqui o ajuste da lingueta de alimentação para corresponder a qualquer mudança de posição da guia de tiras frontal.

PERIGO



Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

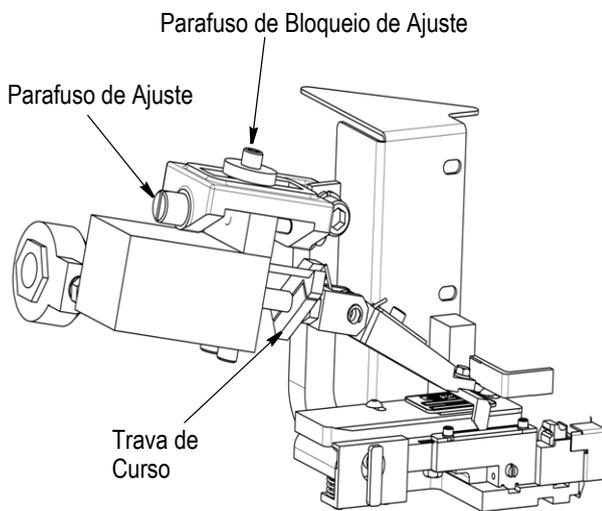


Figura 9

9. Aperte o parafuso de bloqueio de ajuste.

ATENÇÃO



Para aplicadores de alimentação lateral: Se rodar o parafuso de ajuste no sentido dos ponteiros do relógio, moverá o terminal para a esquerda no curso de alimentação seguinte. Para aplicadores de alimentação frontal: Se rodar o parafuso de ajuste no sentido dos ponteiros do relógio, moverá o terminal para a parte traseira da bigorna no curso de alimentação seguinte.

10. Levante o freio do terminal, suba o mandril de avanço e puxe a tira de terminal para trás e repita os passos 3 a 7 até o terminal ficar centrado sobre a bigorna.

11. Se o curso do mandril de avanço estiver incorrecto, solte a trava de curso (Figura 9) e aproxime mais a trava do cilindro de ar para um curso menor e afaste-a do cilindro para um curso maior.

12. Aperte a trava e verifique a alimentação.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.

2. A partir do lado inferior da placa de guia de tiras, desaperte o parafuso que segura o bloco de ajuste da guia de tiras à placa de guia de tiras.

3. Com o terminal condutor centrado sobre a bigorna, levante e segure (ou bloqueie) a lingueta de alimentação para libertar a guia de tiras frontal.

4. Rode o parafuso de ajuste da placa de guia de tiras **NO SENTIDO DOS PONTEIROS DO RELÓGIO** para deslocar a placa de guia de tiras **PARA TRÁS**, ou **NO SENTIDO CONTRÁRIO AO DOS PONTEIROS DO RELÓGIO** para a deslocar **PARA A FRENTE**. O cilindro de isolamento do terminal condutor deverá estar o mais próximo possível da cisalha flutuante.

5. Aperte o parafuso para fixar a placa de guia de tiras em posição.

6. Desaperte o parafuso que fixa a lingueta de alimentação ao mandril de avanço (suporte da lingueta de alimentação). Mova a lingueta de alimentação até que a ponta caia na ranhura na guia de tiras frontal. Volte a apertar o parafuso.

7. Faça um ciclo manual à unidade de terminação, verificando se o alinhamento da alimentação do terminal e da placa de guia de tiras está correcto.

ATENÇÃO



Consulte o manual do cliente 409-10204 relativamente a instruções sobre o ciclo manual.

5.4. Ajuste da Guia de Tiras

Este ajuste não é usado com muita frequência porque só é necessário quando a guia de tiras traseira não está paralela à placa de guia de tiras, as guias de tiras não estão paralelas umas às outras ou existe uma variação na largura das tiras.

ATENÇÃO


As guias de tiras estão correctamente posicionadas na placa de guia de tiras quando o aplicador é fabricado e normalmente **NÃO** requerem ajuste. **NÃO** use este procedimento para o posicionamento de frente para trás da tira - consulte o Parágrafo 5.4, Ajustes da Placa de Guia de Tiras e da Lingueta de Alimentação.

PERIGO


Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de efectuar ajustes com as portas da guarda abertas.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador.
2. Levante e segure (ou bloqueie) a lingueta de alimentação para libertar a guia de tiras frontal e desaperte os parafusos que fixam as guias de tiras à placa de guia de tiras.
3. Mova a guia de tiras traseira no sentido pretendido, certificando-se de que está paralela à placa de guia de tiras e depois reaperte os parafusos de fixação.
4. Alinhe a guia de tiras frontal com os orifícios na tira de terminal portante mas certifique-se de que as guias de tiras estão paralelas e que a tira de terminal pode mover-se livremente com um mínimo de espaço livre lateral. Reaperte os parafusos.

ATENÇÃO


Se a lingueta de alimentação não estiver alinhada com a guia de tiras frontal, consulte o parágrafo 5.3, Passo 4.

5. Faça um ciclo manual à unidade de terminação, verificando se os alinhamentos da alimentação do terminal e da guia de tiras estão correctos.

5.5. Ajuste da(s) Cisalha(s) e do(s) Porta-cisalha(s)

(Apenas nos Aplicadores de Emenda Passante de Alimentação Lateral)

Com o terminal condutor centrado sobre a bigorna, verifique se a(s) cisalha(s) flutuante(s) corta(m) correctamente o terminal da(s) tira(s) portante(s). Se necessário, proceda aos seguintes ajustes:

ATENÇÃO


A parte inferior do aplicador deve ser retirada da unidade de terminação para este procedimento. Consulte o procedimento de remoção no Parágrafo 3.2.

A. Ajuste da Cisalha Frontal

PERIGO


Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.
2. No fundo da placa de base, desaperte os dois parafusos que fixam o porta-cisalha à placa de base.
3. Desloque o porta-cisalha e a cisalha flutuante na direcção desejada e reaperte os parafusos.

ATENÇÃO


Deverá existir um espaço livre mínimo (.002") entre a cisalha flutuante e a bigorna; a cisalha deve mover-se livremente para cima e para baixo e deve estar perpendicular à parte de trás da bigorna.

4. Reinstale e realinhe a placa de base do aplicador na base do terminador e carregue-a com produto para que um terminal fique centrado sobre a bigorna. Verifique se a cisalha flutuante corta correctamente o terminal da tira portante. Se a acção de corte não estiver correcta, repita os Passos 1 e 2 ou verifique se as ferramentas estão gastas ou danificadas.

B. Ajuste da Cisalha Traseira (Apenas Produto das Tiras Portantes Duplas)

A cisalha traseira necessita mais provavelmente de ajuste pois é afectada por diferenças de largura das tiras de terminais e de ajustes da placa de guia de tiras.

PERIGO


Para evitar danos pessoais, **CERTIFIQUE-SE** de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.
2. No fundo da placa de base, desaperte os dois parafusos que fixam o porta-cisalha traseiro à placa de base.
3. Com a tira de terminal inserida no aplicador e o terminal condutor centrado sobre a bigorna, mova o porta-cisalha traseiro no sentido necessário para obter a lingueta de corte correcta.
4. Verifique se a cisalha está perpendicular à extremidade do terminal e depois aperte os parafusos de fixação.
5. Carregue na cisalha flutuante para uma acção de corte e uma lingueta de corte adequadas.
6. Se necessário, repita os Passos 2 a 5 ou verifique se as ferramentas estão gastas ou danificadas.

6. REPARAÇÃO E SUBSTITUIÇÃO DE PEÇAS

Estes procedimentos abrangem as peças do aplicador que mais frequentemente requerem reparação ou substituição devido a desgaste. Retire o aplicador da máquina antes de proceder a qualquer operação de manutenção. Consulte o desenho de vista explodida e a lista de componentes fornecidos com o aplicador para identificação das componentes. Certifique-se de que encomenda peças sobresselentes para repor as peças usadas do stock de peças sobresselentes para que estejam disponíveis quando delas necessitar.

ATENÇÃO



Limpe as peças com um pano limpo e seco ao removê-las do aplicador. Em seguida, quando voltar a colocá-las no aplicador, limpe as superfícies de contacto com os dedos para se certificar de que todo o cotão e outros corpos estranhos foram removidos.

6.1. Substituição da Bigorna

PERIGO



Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.
2. Levante o freio do terminal, suba a lingueta de alimentação e puxe a tira para trás para que o terminal condutor fique entre as guias das tiras.
3. No fundo da placa de base, remova o parafuso que segura a bigorna à placa de base.
4. Retire a bigorna da ranhura no topo da placa de base.
5. Instale a bigorna seguindo o procedimento inverso. Se necessitar de uma nova bigorna, certifique-se de que o número de peça da nova bigorna condiz com o número na lista de componentes do aplicador.

ATENÇÃO



Depois de substituir a bigorna, deve realinhar a cisalha e o porta-cisalhas frontais. Consultar Parágrafo 5.6, A.

6. Realinhe os crimpadores.

6.2. Substituição da Cisalha Flutuante (Apenas nos Aplicadores de Emenda Passante de Alimentação Lateral)

ATENÇÃO



Não é necessário remover o(s) porta-cisalha(s) para substituir a(s) cisalha(s) flutuante(s). Antes de remover a(s) cisalha(s) flutuante(s), anote a orientação para reinstalar. As cisalhas flutuantes são accionadas por mola, pelo que deve ter cuidado durante a remoção.

PERIGO



Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.
2. Levante o freio do terminal, suba a lingueta de alimentação e puxe a tira para trás para que o terminal condutor fique entre as guias das tiras.
3. Puxe a cisalha flutuante para baixo e em seguida remova o parafuso de retenção da cisalha do lado do porta-cisalhas.
4. Liberte lentamente a pressão sobre a cisalha flutuante. A mola de compressão impeli-la-á para fora do porta-cisalhas.
5. Depois de remover a cisalha flutuante, retire a mola de compressão do porta-cisalhas.
6. Inspeccione a mola relativamente a danos e substitua-a, se necessário. Consulte o número correcto na lista de componentes.
7. Reinstale a(s) cisalha(s) flutuante(s), seguindo o procedimento inverso. Se instalar uma nova cisalha, certifique-se de que o número de peça condiz com o número na lista de componentes.
8. Levante a lingueta de alimentação e desloque o terminal condutor para cima da bigorna. Baixe o freio do terminal para descer o liberador do freio.
9. Verifique o ajuste do porta-cisalhas, conforme descrito no Parágrafo 5.6, Ajuste da(s) Cisalha(s) e do(s) Porta-Cisalha(s).

6.3. Substituição do Crimpador

PERIGO



Para evitar danos pessoais, certifique-se de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação da máquina estão desligados, ANTES de remover o aplicador. O êmbolo da máquina deve estar na posição levantada.

1. Desligue o terminador e a respectiva energia de alimentação.
2. Abra as portas da guarda para aceder ao aplicador.
3. Remova o parafuso de crimpagem que segura o depressor de corte frontal, o espaçador do depressor de corte frontal, o espaçador tubular, o crimpador de isolamento, o espaçador de crimpagem e o crimpador de cabos em posição na unidade do êmbolo. Anote a posição das componentes para fins de reinstalação.
4. Substitua as componentes.

5. Reinstale as componentes pela ordem inversa à remoção.



A extremidade superior do crimpador de cabos deve estar encostada à roda de ajuste no porta-ferramentas.

6. Aperte o parafuso de crimpagem APENAS com os dedos.



Os crimpadores de isolamento com pernas de igual comprimento, que são idênticos à frente e atrás, podem ser posicionados com qualquer dos lados para fora. Todos os outros crimpadores de isolamento DEVEM ser posicionados com o número de peça virado no sentido anotado durante a remoção. Se usar peças novas, CERTIFIQUE-SE de que os números das peças condizem com os números na lista de componentes.

7. Levante a lingueta de alimentação e puxe a tira de terminal para trás até que o terminal condutor fique entre as guias das tiras.

8. Coloque uma folha de papel grosso sobre a bigorna e em seguida faça um ciclo manual lento à máquina, observando o alinhamento dos crimpadores com a bigorna. Quando a unidade do êmbolo tiver atingido o fim do curso, aperte cuidadosamente o parafuso de crimpagem. Os crimpadores DEVEM mover-se livremente sobre a bigorna depois de retirar o papel.

6.4. Substituição da Lingueta de Alimentação



Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de efectuar substituições com as portas da guarda abertas.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador.

2. Remova o parafuso de ajuste que segura a lingueta de alimentação ao mandril de avanço (suporte da lingueta de alimentação).

3. Substitua a lingueta de alimentação seguindo o procedimento inverso. Se for instalada uma nova lingueta, CERTIFIQUE-SE de que o número de peça condiz com o número na lista de componentes.

4. Ajuste a lingueta de alimentação conforme descrito no Parágrafo 5.4.

7. LIMPEZA E LUBRIFICAÇÃO

Para um melhor desempenho e tempo mínimo de imobilização, o aplicador deve ser limpo, inspeccionado e lubrificado após oito horas de funcionamento e sempre que for removido da máquina para ser armazenado.

7.1. Limpeza



Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.



NÃO é necessário remover a secção da tira de terminal para limpar o aplicador.

2. Com um pano limpo e seco, remova a sujidade, aparas, etc. do aplicador. Pode submergir todo o aplicador num solvente comercial apropriado (que não afecte tinta ou plástico) uma vez por mês para eliminar aparas.

3. Lubrifique o aplicador conforme descrito no Parágrafo 7.2 antes de remontar.

7.2. Lubrificação

Lubrifique o aplicador de oito em oito horas, nos pontos seguintes, com óleo de motor SAE 20 (não detergente) ou com massa lubrificante leve, onde especificado.



NÃO use óleo ou massa lubrificante em excesso no aplicador. Qualquer lubrificante em excesso DEVE ser limpo antes de recolocar o aplicador em serviço. Não aplique lubrificantes entre os discos dos cabos e de isolamento.



Para evitar danos pessoais, CERTIFIQUE-SE de que a energia de alimentação e o cabo de alimentação do terminador estão desligados, antes de remover o aplicador.

1. Com a energia e o cabo de alimentação do terminador desligados, abra as portas da guarda do terminador e retire o aplicador, conforme descrito no Parágrafo 3.2.

2. Pouse cuidadosamente o aplicador de lado e aplique uma gota de óleo no pino do mandril de avanço. Limpe o pino do mandril de avanço para remover qualquer excesso de óleo.

3. Aplique uma ou duas gotas de óleo na(s) cisalha(s) flutuante(s) ou no(s) porta-cisalha(s).

8. ARMAZENAGEM DO APLICADOR

CUIDADO

Quando armazenar o aplicador ou, por qualquer razão, o retirar da máquina, certifique-se de que evita danos às ferramentas impedindo o assentamento das ferramentas superiores na base do aplicador.

1. Retire a tira de terminal conforme descrito no Parágrafo 4.2.
2. Retire o aplicador conforme descrito no Parágrafo 3.2.
3. Limpe e lubrifique o aplicador conforme descrito na Secção 7, LIMPEZA E LUBRIFICAÇÃO.
4. Armazene o aplicador numa zona onde não possa sofrer danos.

9. ACTUALIZAÇÃO

Este documento prevalece sobre o 408-127000. Nova edição do 408-32027.