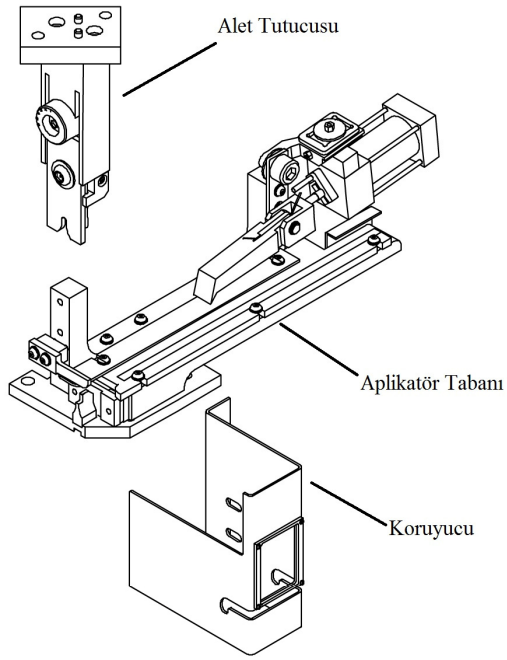
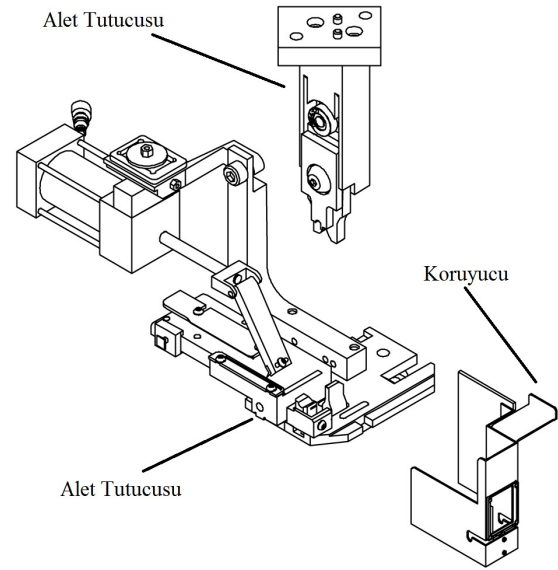


AMP 5K/40 CE Sonlandırıcılarda Doğrudan Birleştirme Uygulamaları için Uçtan Beslemeli Doğrudan Birleştirme Aplikatörü



AMP 5K/40 CE Sonlandırıcılarda Doğrudan Birleştirme Uygulamaları için Yandan Beslemeli Doğrudan Birleştirme Aplikatörü



Orijinal Talimatların Çevirisidir

Şekil 1



Aplikatör üzerindeki koruyucular, şekillerde gösterilen koruyuculardan farklı olabilir.

1. GİRİŞ

AMP 5K/40 CE Doğrudan Birleştirme Sonlandırıcıları için Yandan Beslemeli ve Uçtan Beslemeli Doğrudan Birleştirme Aplikatörleri (Şekil 1), önceden soyulmuş kabloları uç terminaleri uygular. Her aplikatör, belirli terminalerin uç formunu kabul eder. Bunlar, her terminal için aplikatör parçaları listesinde ve parça şemasında tanımlanmıştır (Aplikatör Bilgisi). Aplikatör bilgi levhasında listelenen terminal, aplikatör siparişi verildiğinde belirtilen terminaldir. Bazı terminallerde iki, bazılarında ise sadece bir tane taşıyıcı uç vardır.

Bu kullanma kılavuzu ayrıca, doğrudan birleştirme terminaleri için AMP 5K/40 CE doğrudan birleştirme sonlandırıcı (Şekil 1) ile tel sonuna yapılan uygulamalar için AMP 5K/40 CE Sonlandırıcı 2161500-[] arasındaki farklılara da değinmektedir.

AMP 5K/40 CE Sonlandırma Makineleri hakkında genel makine bilgisi için 409-10204 müşteri kılavuzuna başvurun.

Aplikatör paketinde bulunan bu kullanma kılavuzu, parçalar listesi ve parça şeması ile 409-10204, aplikatörü ve makineyi çalıştırmak ve bakımlarını yapmak için gereken tüm bilgiyi vermektedir.

Bu belgeyi okurken, TEHLİKE, DİKKAT VE NOT ifadelerine özellikle dikkat edin.



Orta derecede veya ciddi yaralanmaya yol açabilecek olası bir tehlikeyi belirtir.

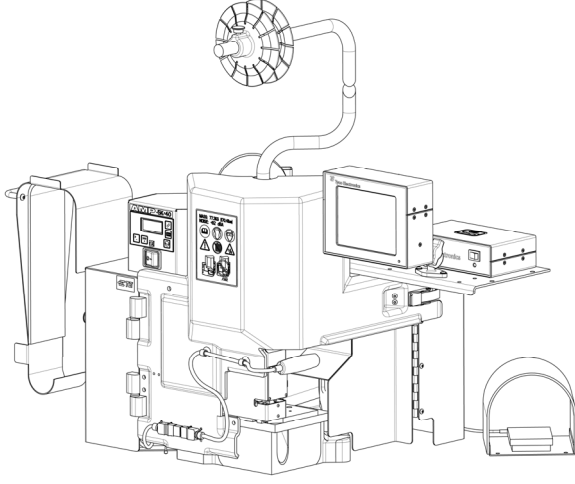


Ürün veya ekipmana zarar gelmesine yol açabilecek bir koşulu belirtir.



Özel veya önemli bilgileri vurgular.

| AMP 5K/40 CE SONALDNRICI | |
|-----------------------------|--------------------|
| SONLANDIRICI PARÇA NUMARASI | TANIM |
| 2161300-1 | Makine (Taban) |
| 2161300-2 | Makine, CQM II ile |



Şekil 2



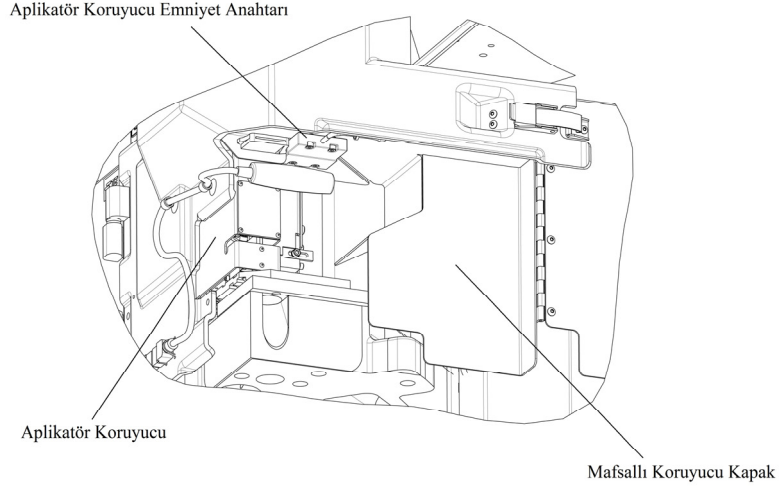
Bu belgedeki ebatlar, metrik birimler cinsindedir [ABD'deki kullanımlar parantez içindedir].

2. TANIM

2.1. Sonlandırıcı Tanımı

AMP 5K/40 CE Doğrudan Birleştirme Sonlandırıcısı (Şekil 2), bağımsız, yarı-otomatik bir tezgah olarak tasarlanmıştır. Aşağıda tanımlanan değişiklikler, doğrudan birleştirme terminallerinin ve kablo sıkıştırıcının her iki tarafını kullanmayı gerektiren diğer terminallerin uygulanmasına imkan verir.

Standart AMP 5K/40 CE Sonlandırıcının koruyucuları, doğrudan birleştirme tipi uygulamalar için sıkıştırıcının her iki tarafının kullanılmasına imkan verecek şekilde değiştirilmiştir. Şekil 3'e bakın. Bu koruyucular, operatörü korumak için aplikatör koruyucularıyla birlikte çalışır. Sol ve sağ koruyucular, uzun hava besleme ve uçtan besleme aplikatörlerinin kullanılmasına imkan vermek için daha derindir. Sağ koruyucuya ekli bir mafsallı metal koruyucu vardır. Mafsallı koruyucunun üzerine yerleştirilmiş emniyet anahtarı, aplikatör koruyucusunun üzerindeki, manyetik olarak şifrelenmiş bir anahtar kumandasıyla etkinleştirilir. Aplikatör koruyucusu yerinde değilse sonlandırıcı devir yapmayacaktır.



Şekil 3

Ön koruyucu, koruyucu parçasının kaldırabileceği şekilde modifiye edilmiştir. Ön koruyucu, operatörü koruyan aplikatör koruyucusuyla beraber çalışır. Ön koruyucu kapalıyken, koruyucunun emniyet anahtarını etkinleştirmek için kenetli kilidini yerinde tutar.

AMP 5K/40 CE doğrudan birleştirme sonlandırıcısı üzerindeki modifiye koruyucular, yandan beslemeli ve uçtan beslemeli CE doğrudan birleştirme aplikatörleriyle birlikte çalışacaktır.

2.2. Aplikatör Tanımı

AMP 5K/40 CE doğrudan birleştirme sonlandırıcılarıyla birlikte kullanılan Uçtan Beslemeli ve Yandan Beslemeli aplikatörler, alet tutucusu ve aplikatör tabanından oluşan iki parçalı aplikatörlerdir.

Alet tutucusu, AMP 5K/40 Doğrudan Birleştirme Sonlandırıcı Makinesinin ram kısmına iki vidayla sabitlenir. Sonlandırıcının ram kısmı üzerine yerleştirilmesini kolaylaştırmak için, alet tutucusunun üzerinde tespit pimleri bulunur (Şekil 4). Tespit pimleri, aletlerin daha kolay değiştirilmesine de imkan verir.

Kablo sıkıştırıcı, yalıtım malzemesi sıkıştırıcı ve ön kesme bastırıcısı, alet tutucusundaki bir cepte bulunur ve bir sıkıştırma civatasıyla sabitlenir. Ön kesme bastırıcısı, ön kısımdaki hareketli kesiciyi aşağı doğru bastırarak sıkıştırılmış terminalin ucundan kesilmesini sağlar.

Farklı kablo sıkıştırma boyutları sayesinde, kabloların nasıl sıkıştırılacağı kolayca ayarlanabilir.



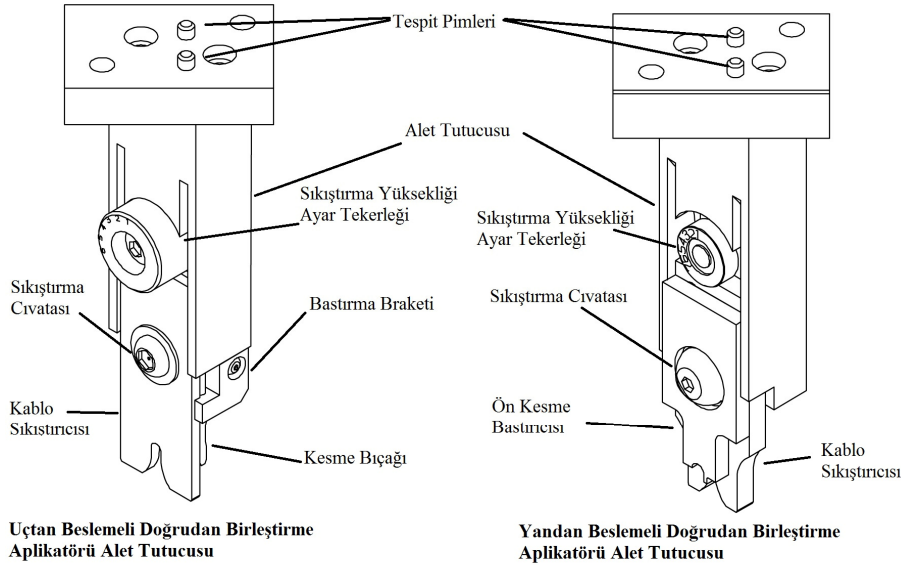
Tüm AMP 5K/40 CE Doğrudan Birleştirme Sonlandırıcıları, "kesin ayarlama" özelliğine sahiptir.

Bastırma braketini (bkz. Şekil 4), ram'a bağlıdır ve braket takılıyken, sıkıştırma ve kesme işlemi sırasında terminali sabit tutar.

Aplikatörün montaj yüzeyi, taban plakasıdır. Taban plakası, sonlandırıcının tabanına yerleştirilir. Destek pimi, kesme aletleri ve uç kılavuz plakalarının hepsi taban plakasında yer alır.

Üst kısımdaki aletler sabit olduğundan, alt kısımdaki aletler doğru konuma ayarlanabilir ve yerine sabitlenebilir (vidalanabilir).

Uçtan Beslemeli ve Yandan Beslemeli Doğrudan Besleme Aplikatörleri, daha büyük CMA aralıklarına terminaller uygulamak için gereken yüksek sıkıştırma basınçlarına dayanabilir (yaklaşık 17.000 CMA'ya kadar). Bu aplikatörler sadece belirli terminalleri kabul etse de, son derece değerli uygulama esnekliği sağlar. Tasarımı sayesinde, daha hassas kablo yerleştirmesine yardımcı olan bir kullanım ve sürecin tamamında artan verimlilik sağlar.



Şekil 4

Terminal ucu aplikatöre önce makara (kablo) ucundan, ön (dış) ve arka (iç) uç kılavuzları arasından girer. Stok kızıağını geçer ve KABLO terminali destek piminin üzerine yerleşir. Besleme mandalı, makinenin her devri sırasında bir terminali makineye sokar. Terminaller, sonlandırıcı üzerindeki bir vanayla kontrol edilen hava silindirin hareketiyle makineye sokulur.



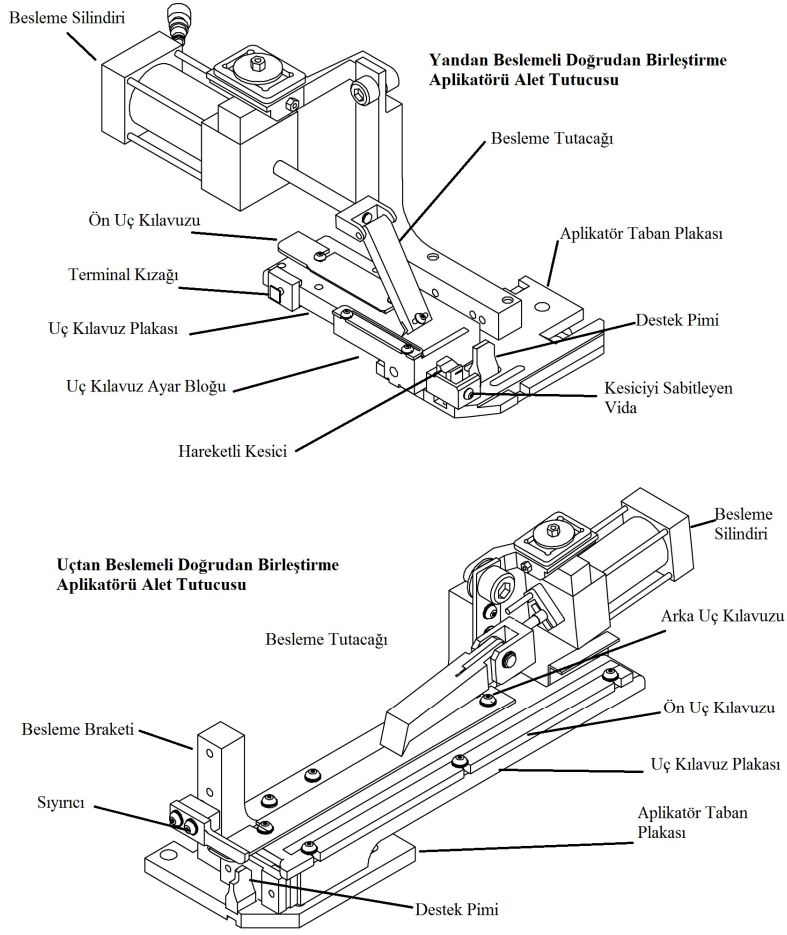
Bazı aplikatörlerde, kablo boyutunun ve/veya sıkıştırma yüksekliğini değiştirirken ayarlama yapılmasını gerektiren katı metal bir bastırıcı bulunur.

Çift taşıyıcılı uçları olan terminaller için kesme bastırıcısı, mesafe tutucu ve terminal tutucu gerekir. Bu parçalar da alet tutucu montajında takılıdır. Ön kesme bastırıcısı, ön kısımdaki hareketli kesiciyi aşağı doğru bastırarak terminalin arka taşıyıcı ucundan kesilmesini sağlar; terminal tutucu ise sıkıştırma ve kesme işlemi sırasında terminalin kalkmasını engeller.

Destek pimi, ön kesme tutucusu, arka kesme tutucusu (kullanılıyorsa), terminal desteği ve uç kılavuz ayarlama bloğunun yanı sıra arka kısımdaki hareketli kesici ve arka kesme tutucusu, taban plakası üzerinde bulunur.

Uç kılavuz plakası (Şekil 5), uç kılavuz ayarlama bloğuna sabitlenir. Stok kızıağı, uç kılavuz kapak plakası ve ön-arka kılavuz plakaları, uç kılavuz plakası üzerine takılıdır.

Doğrudan birleştirme uygulaması için kullanılan aplikatörler, ÖN BESLEME Aplikatörleridir. Yani, makine dinlenme durumundayken kablo terminali destek piminin üzerindedir.



Şekil 5

3. APLİKATÖRÜN TAKILMASI VE SÖKÜLMESİ



Aplikatör makinenin içindeyken, bağlantı uçları Bölüm 4'te açıklandığı gibi uygun şekilde TAKILMADAN makineyi düşük güçle devir yaptırmaya ASLA çalışmayın; aksi takdirde aletler zarar görebilir.

3.1. Aplikatörün Takılması



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü takmadan veya sökmeden ÖNCE sonlandırıcının kapalı olduğundan ve makineye elektrik bağlantısının kesildiğinden EMİN olun.

A. Alet Tutucusunun Takılması

Doğrudan Birleştirme Aplikatörünün kurulumunu doğru yapmak için önce alet tutucuyu takın.

1. Şekil 4'te gösterilen iki tespit pimini kullanarak, alet tutucusunu sonlandırıcının ram kısmının alt kısmına yerleştirin.
2. İki vidayla alet tutucusunun konumunu sabitleyin.

B. Aplikatör Tabanının (Alttaki Aletlerin) Takılması

Aplikatörün tabanını sonlandırıcı ve alet tutucusuyla hizalayın ve taban plakasını sonlandırıcının tabanına aşağıdaki gibi sabitleyin.

1. Alttaki aleti üstteki aletler (sıkıştırıcının takılı olduğu alet tutucusu) yan yana hizalayın.



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü takmadan veya sökmeden ÖNCE sonlandırıcının kapalı olduğundan ve makineye elektrik bağlantısının kesildiğinden EMİN olun. Sonlandırıcının arkasındaki güç kablosunu çıkararak ram'ı aşağı indirin. Dışli kutusunun arka kısmına bir altıgen anahtar sokun ve tahrik dişlisini çevirin.

- a. Aplikatörün taban plakasını sonlandırıcının taban kısmına yerleştirin ve 6mm'lik iki vidayı gevşek bir şekilde takın.
- b. Katladığımız bir kağıdı destek piminin üzerine yerleştirin ve sonlandırıcı ram'ı ile alet tutucusunu aşağı indirerek sıkıştırıcı ve destek pimini birbirine tutturun.
- c. Aplikatörün alt kısmını döndürmeye çalışın. Hiç hareket etmemelidir. Yana doğru hareket varsa, taban plakası hareket etmeyene kadar ram ve sıkıştırıcıyı aşağı indirin.

Ram alt ölü noktadaysa ve hala hareket ediyorsa, sıkıştırıcının ayarlanması gerekir. Paragraf 5.1, Sıkıştırma Yüksekliğinin Ayarlanması bölümüne bakın.

Aşağıdaki kısımda hiçbir hareket yoksa, doğru şekilde yan yana yerleştirilmiş demektir.

2. Alttaki aleti üstteki aletler (sıkıştırıcının takılı olduğu alet tutucusu) **önden arkaya** hizalayın.



Ürünün ağız kısmı belirlenen aralıktaysa, taban plakasının alt kısmındaki aletler doğru şekilde yerleştirilmiş demektir.

3. 6 mm'lik iki vidayı sıkıştırarak aplikatör tabanını sonlandırıcı tabanına sabitleyin.
4. İki montaj vidası kullanarak, sarmalı koruyucuyu aplikatörün çevresine takın.
5. Sonlandırıcıya doğru pleksiglas koruyucunun takıldığından emin olun.

Manüel döndürme talimatları için 409-10204 müşteri kılavuzuna bakın.

3.2. Aplikatörün Sökülmesi



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü takmadan veya sökmeden önce makineye giden gücün "kapalı" olduğundan (veya elektrik kablosunun takılı olmadığından) EMİN olun.

1. Makineyi kapatın ve güç kablosunu çıkarın.
2. İki montaj vidasını sökerek sarmalı koruyucuyu çıkarın. Şekil 6'ya bakın.
3. Ürünün ucunu aplikatörden çıkarın.
4. Aplikatör tabanını sonlandırıcı tabanına sabitleyen 6 mm'lik iki vidayı sökün.
5. Aplikatör tabanını kaydırarak çıkarın.
6. Alet tutucusunu sonlandırıcı ram'ına sabitleyen iki vidayı çıkarın.
7. Aplikatörün muhafaza edilmesi hakkında, Bölüm 8, APLİKATÖRÜN MUHAFAZASI'na bakın.

4. APLİKATÖRÜN YÜKLENMESİ VE İNDİRİLMESİ

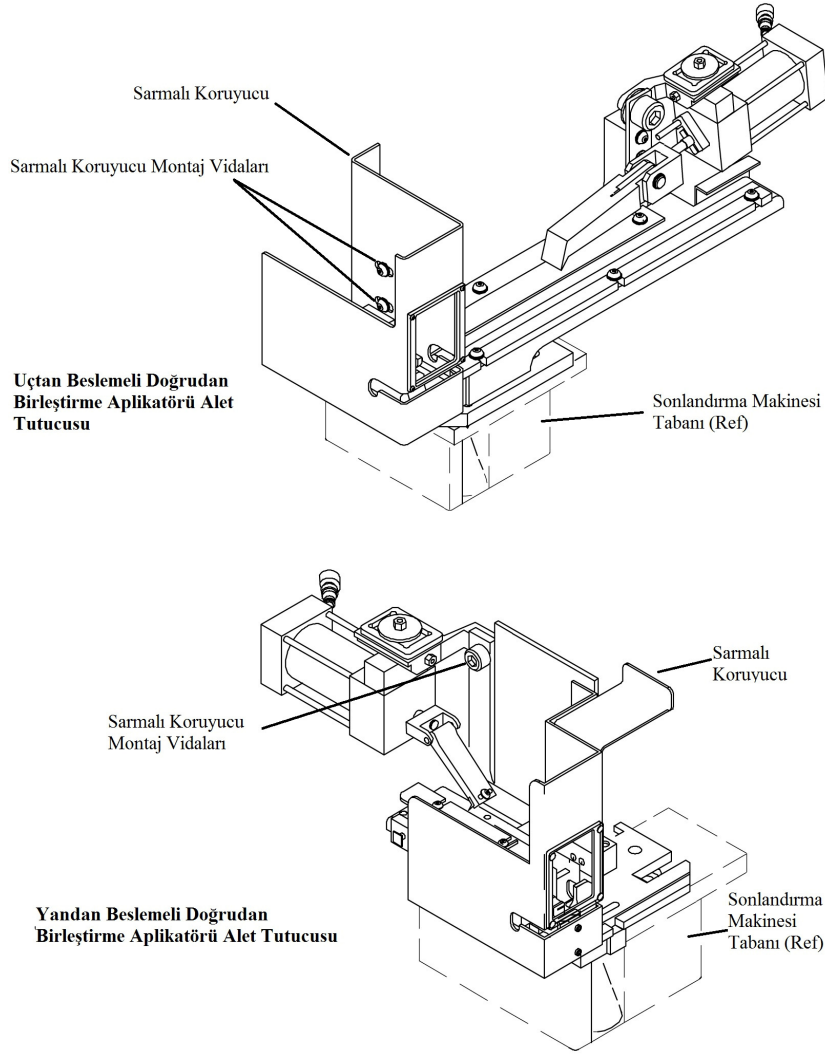


Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü yüklemeyen veya indirmeden ÖNCE sonlandırıcının kapalı olduğundan ve makineye elektrik bağlantısının kesildiğinden EMİN olun.

4.1. Terminal Ucunun Yüklenmesi

Terminal ucunu aplikatöre yüklemeyen önce, takılan aplikatörün uygulanacak terminal için doğru olduğundan EMİN olun. Makara üzerindeki terminal numarasıyla aplikatör parçaları listesinde yer alan numaraları karşılaştırın.

1. Sonlandırıcıya giden gücü kapatın ve kesin.
2. Dayanak tertibatının tamamen yukarıda olduğundan emin olun. Gerekirse, ram'ı kaldırmak için makineyi manüel olarak döndürün. (Manüel döndürme talimatları için 409-10204 müşteri kılavuzuna bakın.)
3. Sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın.
4. Terminal kızığını (kızak ayırma kolunu) yukarı doğru çevirerek stok kızığını kaldırın.



Şekil 6

5. Terminallerin makarası makara desteğindeyken, terminal ucunu uç kılavuzları arasından geçirerek aplikatöre sokun.



Terminal ucunun makara (kablo) ucundan stok kızağına doğru, açık tarafı yukarı gelecek şekilde uç kılavuzlarına girdiğinden EMİN olun.

6. Besleme mandalını kaldırın ve KABLO terminali destek piminin üzerine yerleşene ve besleme mandalı taşıyıcı ucundaki besleme deliğine girene kadar terminal ucunu içeri sokmaya devam edin.

7. Stok kızağını indirmek için terminal kızağını aşağı doğru çevirin.

8. Besleme mandalının uç kısmının, taşıyıcı ucundaki besleme deliğinde bulunduğundan emin olun. Bazı taşıyıcı uçlarda, besleme için kullanılmayan ilave delikler olduğunu unutmayın.

9. Sonlandırıcı koruyucu kapaklarını kapatın.

4.2. Terminal Ucunun İndirilmesi

1. Sonlandırıcıya giden gücü kapatın ve kesin.
2. Ram tertibatının tamamen yukarıda olduğundan emin olun. Gerekirse, dayanağı kaldırmak için makineyi manüel olarak döndürün. (Manüel döndürme talimatları için 409-10204 müşteri kılavuzuna bakın.)
3. Sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın.
4. Terminal kızıağını (kızak ayırma kolunu) yukarı doğru çevirerek stok kızıağını kaldırın. Terminalleri uç kılavuz girişinden tutarak, besleme mandalını kaldırarak ve uç kısmı aplikatörden çekerek terminal ucunun aplikatör içinde kalan kısmını çıkarın.
5. Stok kızıağını indirmek için terminal kızıağını aşağı doğru çevirin.
6. Sonlandırıcının koruyucu kapaklarını kapatın.

5. AYARLAMALAR



Parçalarla ilgili açıklamalar için, aplikatör paketinde bulunan parça şeması ve parçalar listesine bakın.

Herhangi bir aplikatörü kurmadan önce, sonlandırıcının manüel ayarının "sıfır" konumunda olduğundan emin olun. Daha sonra doğru sıkıştırma yüksekliği ayarıyla ilgili bir aplikatör bilgi sayfasına bakın.



Bu ayar, belirli bir terminali uygun şekilde sıkıştırarak aralığa yaklaşmanızı sağlayacaktır. Sıkıştırıcı yüksekliği ayarıyla ilgili aplikatör bilgi sayfasına bakmanız tavsiye edilir, aksi takdirde aletler zarar görebilir.

Sıkıştırıcı yükseklik aralığı 1 ile 7 arasında olup, en küçük sıkıştırma yüksekliği "1"e ayarlıdır.



8'den 11'e kadar olan ayarları içeren opsiyonel bir ayar tekerleği mevcuttur (satın alınabilir). Bu ayar tekerleği, .125 inçin üzerindeki sıkıştırıcı yükseklikleri içindir.

5.1. Sıkıştırma Yüksekliği Ayarları

Test amacıyla birkaç kez döndürün ve terminalleri YAKINDAN inceleyin.

• Sıkıştırılmış makaralar etrafında pürüzlü ya da sivri kenarlar, deforme olmuş yerler, bükülmüş terminaller veya yıpranmış ya da bozuk aletlerin neden olduğu diğer kusurlar olup olmadığına bakın. Gerekirse, aletleri Bölüm 6, PARÇALARIN TAMİR EDİLMESİ VE DEĞİŞTİRİLMESİ'nde açıklandığı gibi değiştirin.

• Terminaller normal görünüyorsa, aplikatör paketinde bulunan 408-7424'te tanımlandığı şekilde, her terminalin sıkıştırma yüksekliğini ölçün. Sıkıştırıcı yüksekliği, kullanılan kablo boyutu için parça listesinde belirtilen ölçüye uygun olmalıdır. Sıkıştırıcı yükseklik boyutlarını referans için kaydedin.

• Sıkıştırıcı yüksekliği YANLIŞSA, sıkıştırıcı yükseklik ayarı gereklidir. Bu, aşağıdaki prosedüre göre gerçekleştirilir.

Gerekirse, aşağıdaki gibi küçük ya da büyük sıkıştırıcı yükseklik ayarlarını yapın.

A. Küçük Sıkıştırma Yüksekliği Ayarları

Küçük ayarlar, sonlandırıcı üzerindeki manüel ayarlar kullanılarak yapılabilir. Bu özellik kullanılarak yapılabilecek toplam ayar aralığı yaklaşık .018 inçtir. Bu prosedürle ilgili ayrıntılar için 409-10204 müşteri kılavuzuna başvurun.

B. Büyük Sıkıştırma Yüksekliği Ayarları



Bu ayarı yapmadan önce, küçük sıkıştırma yüksekliği ayarını yapmaya çalışın. Bu ayarla belirtilen sıkıştırma yüksekliğine ulaşamazsanız, "sıfır" ayarına geri dönün. Bu, ayar yapılırken aletin zarar görmemesini sağlayacaktır.



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, sıkıştırıcı yükseklik ayarını yapmadan ÖNCE sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Makineyi kapatın ve güç kablosunu çıkarın.
2. Sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın.
3. Sarmalı koruyucuyu çıkarın (Şekil 6).
4. Sıkıştırma civatasını gevşetin (Şekil 7).
5. Sıkıştırıcı yüksekliği ayar tekerleğini (Şekil 7) bir konum döndürün. Daha küçük bir sıkıştırma yüksekliği gerekiyorsa, ayar tekerleği üzerindeki sayıyı küçültün. Daha büyük bir sıkıştırma yüksekliği gerekiyorsa, ayar tekerleği üzerindeki sayıyı büyütün.



Ayarı bir konumdan daha fazla hareket ettirmeyin, aksi takdirde aletler zarar görebilir.

6. Sıkıştırıcının üst kenarı ayar tekerleğine sıkıca değecek şekilde, sıkıştırıcıya yukarıya doğru baskı uygulayın. Baskı uygulamaya devam edin ve sıkıştırma civatasını sabitleyin.
7. Sarmalı koruyucuyu takın ve koruyucu kapakları kapatın.
8. Biraz daha ürün sıkıştırın ve inceleyin. Sıkıştırma yüksekliği doğru değilse, 5.1,A ve 5.1,B paragraflarındaki talimatları tekrarlayın.

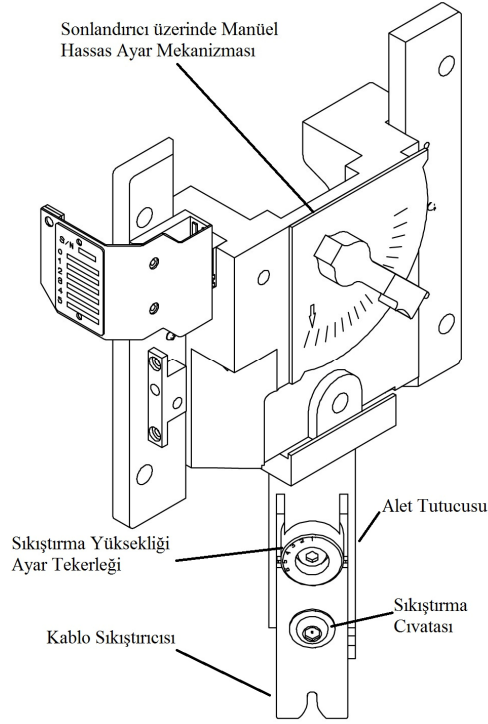
5.2. Terminal Ucu Besleme Ayarı



Terminal Ucu Besleme Ayarının bir kısmı, pnömatik güç "açıkken" yapılır. Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, makine çalışırken ve kapaklar açıkken hareketli makine parçalarına dikkat ettiğinizden EMİN OLUN.

1. Sonlandırıcıya giden gücü kapatın. Pnömatik gücü açın.
2. Sonlandırıcının koruyucularını açın ve aplikatör koruyucusunu çıkarın.

3. Terminal kızığını kaldırın. Bir dizi terminal ucunu, besleme tutacağı yandan beslemeli aplikatörlerde ilk besleme deliğine veya uçtan beslemeli aplikatörlerde terminalin arkasına düşene kadar içeri itin.



Şekil 7

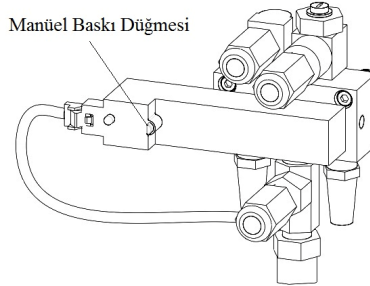
4. Terminal kızığını indirin.

5. Sonlandırıcının arka kısmında bulunan hava besleme vanası üzerindeki manüel baskı düğmesine, terminal destek piminin üzerine gelene kadar basın ve serbest bırakın. Şekil 8'e bakın.

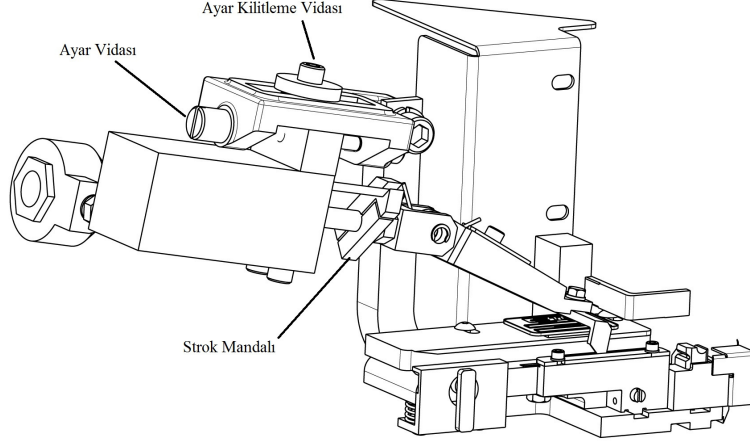
6. Terminali destek piminin üzerine merkezlemek için gereken ayar yönünü belirleyin.

7. Ayar kilitleme vidasını gevşetin.

8. Ayarlama yapmak için ayar vidasını çevirin. Şekil 9'a bakın.



Şekil 8



Şekil 9

9. Ayar kilitleme vidasını sıkıştırın.



Yandan beslemeli aplikatörler için: Ayar vidasını saat yönünde çevirmek, terminali bir sonraki besleme strokunda sola doğru hareket ettirecektir. Uçtan beslemeli aplikatörler için: Ayar vidasını saat yönünün aksine çevirmek, terminali bir sonraki besleme strokunda destek piminin arkasına doğru hareket ettirecektir.

10. Terminal kızağını ve besleme tutacağı kaldırın, terminal ucunu geri çekin ve terminal destek piminin üzerinde merkezlenene kadar 3 ila 7. adımları tekrarlayın.

11. Besleme tutacağı stroku yanlışsa, strok mandalını gevşetin (Şekil 9) ve daha az strok için mandalı hava silindirin'e yaklaşırın, daha fazla strok için ise silindirden uzaklaştırın.

12. Kolu sıkıştırın ve beslemeyi kontrol edin.

5.3. Uç Kılavuz Plakası ve Besleme Mandalı Ayarları (Sadece Yandan Beslemeli Doğrudan Birleştirme Aplikatörleri için)

Bu prosedür, uç kılavuzların takılı olduğu plakayı hareket ettirir. Terminal ucu aplikatöre uç kılavuzlar arasından girdiğinden, uç kılavuzlar hareket ettirildiğinde destek piminin üzerinde öne ve arkaya hareket eder.

Besleme mandalının ön uç kılavuzunun konumundaki herhangi bir değişikliğe uyacak şekilde ayarlanması da burada açıklanmıştır.



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2'de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.

2. Uç kılavuz ayarlama bloğunu uç kılavuz plakasına sabitleyen vidayı, uç kılavuz plakasının alt kısmından gevşetin.

3. KABLO terminali destek piminin üzerinde merkezlenmişken, ön uç kılavuzunu temizlemek için besleme mandalını kaldırın ve yukarıda tutun (ya da engelleyin).

4. Uç kılavuz plakasını ARKAYA DOĞRU hareket ettirmek için uç kılavuz plakası ayar vidasını SAAT YÖNÜNDE, ÖNE DOĞRU hareket ettirmek için ise SAAT YÖNÜNÜN AKSİNE çevirin. Kablo terminalinin yalıtım makarası, hareketli kesiciye mümkün olduğunca yakın olmalıdır.

5. Uç kılavuz plakasını yerinde tutan vidayı sıkıştırın.

6. Besleme mandalını besleme tutacağına sabitleyen vidayı gevşetin (besleme mandalı tutucusu). Uç kısmı ön uç kılavuzundaki yuvaya düşene kadar besleme mandalını oynatın. Vidayı yeniden sıkıştırın.

7. Sonlandırma birimini manüel olarak döndürürken, terminal beslemesi ve uç kılavuz plakasının uygun hizada olup olmadığını kontrol edin.



Manüel döndürme talimatları için 409-10204 müşteri kılavuzuna bakın.

5.4. Kılavuz Plakası Ayarı

Bu ayar çok sık kullanılmaz, çünkü yalnızca arka uç kılavuzu ile uç kılavuz plakası paralel olmadığında, uç kılavuzları birbirine paralel olmadığında veya uç genişliğinde bir farklılık olduğunda gereklidir.



Aplikatör imal edilirken uç kılavuz plakası üzerine uç kılavuzları doğru olarak yerleştirilmiştir ve normal olarak ayara gerek YOKTUR. Ucun önden arkaya konumlandırılması için bu prosedürü KULLANMAYIN – Paragraf 5.4, Uç Kılavuz Plakası ve Besleme Mandalı Ayarları'na bakın.



Bedeni yaralanmalardan kaçınmak için, koruyucu kapaklar açıkken ayar yapmadan önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın.

2. Ön uç kılavuzunu temizlemek için besleme mandalını kaldırın ve yukarıda tutun (ya da engelleyin) ve uç kılavuzları uç kılavuz plakasına sabitleyen vidaları gevşetin.

3. Arka uç kılavuzunu istenen yönde hareket ettirin, uç kılavuz plakasına paralel olduğundan emin olun ve vidaları yeniden sıkıştırın.

4. Ön uç kılavuzu terminal taşıyıcı ucundaki deliklerle hizalayın, fakat uç kılavuzların paralel olduğundan ve terminal ucunun yanında en az boşluk olduğu halde serbestçe hareket edebildiğinden emin olun. Vidaları yeniden sıkıştırın.



Besleme mandalı ön uç kılavuzuyla hizalı değilse, Paragraf 5.3, Adım 4'e bakın.

5. Sonlandırma birimini manüel olarak döndürürken, terminal beslemesi ve uç kılavuzların uygun hizada olup olmadığını kontrol edin.

5.5. Kesicilerin ve Kesici Tutucularının Ayarlanması (Sadece Yandan Beslemeli Doğrudan Birleştirme Aplikatörleri için)

KABLO terminali destek piminin üzerinde merkezlenmişken, hareketli kesicilerin, terminaleri taşıyıcı uçlarından doğru şekilde kesip kesmediğini kontrol edin. Gerekirse aşağıdaki ayarları yapın.



Bu prosedür için, aplikatörün alt kısmı sonlandırma biriminden sökülmelidir. Paragraf 3.2'deki çıkarma prosedürüne bakın.

A. Ön Kesici Ayarı



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2'de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.
2. Kesme tutucularını taban plakasına sabitleyen iki vidayı, taban plakasının alt kısmından gevşetin.
3. Kesme tutucusunu ve hareketli kesiciyi istenen yöne doğru hareket ettirin, daha sonra vidaları yeniden sıkıştırın.



Hareketli kesici ile destek pimi arasında en az boşluk (.002 inç) olmalı; kesici yukarı ve aşağı serbestçe hareket edebilmeli ve destek piminin arka kısmına doğru yerleşmelidir.

4. Aplikatörün taban plakasını sonlandırıcının tabanına tekrar takın ve hizalayın ve destek pimi üzerine bir terminalin merkezlenmesi için ürün yükleyin. Hareketli kesicilerin, terminaleri taşıyıcı uçlarından doğru şekilde kesip kesmediğini kontrol edin. Kesme işlemi doğru değilse, Adım 1 ve 2'yi tekrarlayın ya da yıpranmış veya zarar görmüş aletler olup olmadığını kontrol edin.

B. Arka Kesici Ayarı (Sadece Çift Taşıyıcı Uçlu Ürünler için)

Arka kesicinin ayara ihtiyaç duyması daha muhtemeldir, çünkü terminal ucu genişliklerindeki ve uç kılavuzu taban ayarlarındaki farklılıklardan etkilenir.



Bedeni yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2'de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.
2. Kesme tutucularını taban plakasına sabitleyen iki vidayı, taban plakasının alt kısmından gevşetin.
3. Terminal ucu aplikatöre takılıyken ve kablo terminali destek pimi üzerinde merkezlenmişken, arka kesme tutucusunu uygun kesimi elde etmek için gereken yönde hareket ettirin.

4. Kesicinin, terminalin arka kısmına doğru yerleşip yerleşmediğini kontrol edin, daha sonra tutan vidaları sıkıştırın.

5. Hareketli kesici üzerine basınç uygulayın ve uygun kesme işlemi olup olmadığını kontrol edin.

6. Gerekirse 2 ve 5 arasındaki adımları tekrarlayın ya da yıpranmış veya zarar görmüş aletler olup olmadığını kontrol edin

6. PARÇALARIN TAMİR EDİLMESİ VE DEĞİŞTİRİLMESİ

Bu prosedürler, yıpranma nedeniyle en çok tamir edilmeyi veya değiştirilmeyi gerektiren aplikatör parçalarını içermektedir. Bakım çalışmaları yapmadan önce aplikatörü makineden sökün. Parçalarla ilgili açıklamalar için, aplikatör paketinde bulunan parça şeması ve parçalar listesine bakın. Yedek parça stokundan kullanılan parçaların yerine yenisini sipariş etmeyi unutmayın. Böylece gerektiğinde elinizde olabileceklerdir.



Parçaları aplikatörden söktüğünüzde temiz ve kuru bir bezle silin. Daha sonra, tekrar aplikatöre yerleştireceğiniz zaman, tiftik ve diğer yabancı maddelerin giderildiğinden emin olmak için birbirine değen yüzeyleri parmaklarınızla silin.

6.1. Destek Piminin Değiştirilmesi



Bedeni yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2’de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.

2. Terminal kızığını ve besleme mandalını kaldırın, KABLO terminali uç kılavuzlarının arasında olacak şekilde ucu geri çekin.

3. Destek pimini taban plakasına sabitleyen iki vidayı, taban plakasının alt kısmından sökün.

4. Destek pimini taban plakasının üzerindeki oluktan çıkarın.

5. Bu işlemin tersini uygulayarak destek pimini takın. Yeni bir destek pimi gerekirse, yeni destek piminin parça numarasının aplikatör parçaları listesindeki numaraya uyduğundan emin olun.



Destek pimi yerleştirildiğinde, ön kesici ve tutucusu yeniden hizalanmalıdır. Paragraf 5.6,A’ya bakın.

6. Sıkıştırıcıları yeniden hizalayın.

6.2. Sabit Olmayan Kesicinin Değiştirilmesi (Sadece Yandan Beslemeli Doğrudan Birleştirme Aplikatörleri için)



Hareketli kesicinin/kesicilerin değiştirilmesi için kesme tutucunun/tutucuların sökülmesine gerek yoktur. Sökmeden önce, tekrar takarken yardımcı olması amacıyla hareketli kesicinin/kesicilerin konumuna dikkat edin. Hareketli kesiciler yaylı olduğundan, sökme sırasında dikkatli olun.



Bedeni yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2’de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.
2. Terminal kızığını ve besleme mandalını kaldırın, KABLO terminali uç kılavuzlarının arasında olacak şekilde ucu geri çekin.
3. Hareketli kesici üzerine bastırın, daha sonra kesiciyi sabitleyen vidayı kesme tutucusunun yan kısmından çıkarın.
4. Hareketli kesici üzerinden elinizi yavaşça çekin. Sıkıştırma yayı kesiciyi tutucudan itecektir.
5. Hareketli kesiciyi çıkardıktan sonra, sıkıştırma yayını tutucunun üzerinden kaldırın.
6. Yayı hasar olup olmadığını inceleyin ve gerekirse değiştirin. Doğru numara için parça listesine bakın.
7. Bu işlemin tam tersini uygulayarak hareketli kesicileri yeniden takın. Yeni bir kesici takıyorsanız, parça numarasının parça listesindeki numaraya uyduğundan emin olun.
8. Besleme mandalını kaldırın ve KABLO terminalini destek piminin üzerine getirin. Terminal kızığını aşağı iterek stok kızığını indirin.
9. Paragraf 5.6, Kesicilerin ve Kesici Tutucularının Ayarlanması’nda açıklandığı şekilde kesici tutucularının ayarını kontrol edin.

6.3. Sıkıştırıcının Değiştirilmesi



Bedeni yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü makineden çıkarmadan önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından emin olun. Makine ram’ı kaldırılmış konumda olmalıdır.

1. Sonlandırıcıyı kapatın ve gücü kesin.
2. Aplikatöre ulaşmak için koruyucu kapaklarını açın.
3. Ram tertibatı üzerinde ön kesme bastırıcısını, ön kesme bastırıcı mesafe tutucusunu, boru şeklindeki mesafe tutucuyu, yalıtım malzemesi sıkıştırıcıyı, sıkıştırıcı mesafe tutucusunu ve kablo sıkıştırıcısını yerinde tutan sıkıştırma civatasını çıkarın. Tekrar takarken yardımcı olması amacıyla parçaların yerine dikkat edin.
4. Parçaları yeniden yerleştirin.
5. Parçaları sökme sırasının tersine yeniden takın.



Kablo sıkıştırıcısının üst ucu, alet tutucusundaki ayar tekerleğine değmelidir.

6. Sıkıştırma civatasını SADECE parmak gerginliğinde sıkıştırın.



Eşit uzunlukta ayaklara sahip, ön ve arka kısımları benzer olan yalıtım malzemeleri sıkıştırıcılar, her iki taraf da dışa gelecek şekilde yerleştirilebilir. Tüm diğer yalıtım malzemeleri sıkıştırıcılar, sökme sırasında gözlemlenen yön doğrultusunda parça numaralarına göre YERLEŞTİRİLMELİDİR. Yeni parçalar kullanılacaksa, parça numaralarının parça listesindeki numaralara uyduğundan emin olun.

7. Besleme mandalını kaldırın ve KABLO terminali uç kılavuzlarının arasına girene kadar terminal ucunu geri çekin.

8. Destek piminin üzerine bir parça ağır kağıt koyun, daha sonra makineyi yavaşça manüel olarak döndürürken sıkıştırıcıların destek pimiyle hizada olmasına dikkat edin. Ram tertibatı strokun en altına ulaştığında, sıkıştırma cıvatasını dikkatle sıkın. Kağıt alındığında sıkıştırıcılar destek piminin üzerinde serbestçe hareket ETMELİDİR.

6.4. Besleme Mandalının Değiştirilmesi



Bedeni yaralanmalardan kaçınmak için, koruyucu kapaklar açıkken parçaları değiştirmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın.

2. Besleme mandalını besleme tutacağına sabitleyen ayar vidasını gevşetin (besleme mandalı tutucusu).

3. İşlemin tersini uygulayarak besleme mandalını yerleştirin. Yeni bir mandal takıyorsanız, parça numarasının parça listesindeki numaraya uyduğundan Emin olun.

4. Besleme mandalını Paragraf 5.4’te açıklandığı gibi ayarlayın.

7. TEMİZLEME VE YAĞLAMA

En iyi performans ve minimum arıza süresi için, aplikatör her sekiz saatlik çalışmadan sonra ve depoya yerleştirilmek üzere makineden her çıkarıldığında temizlenmeli, kontrol edilmeli ve yağlanmalıdır.

7.1. Temizlik



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının kapalı olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2’de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.



Aplikatörü temizlemek için terminal ucu bölümünün sökülmesi gerekli DEĞİLDİR.

2. Temiz ve kuru bir bez kullanarak tozu, kırıntıları vs. aplikatörden temizleyin. Kırıntıları akıtmak için, aplikatörün tamamı ayda bir kez uygun (boyayı veya plastiği etkilemeyecek) bir çözücü maddeye batırılmalıdır.

3. Aplikatörü yeniden takmadan önce Paragraf 7.2’de açıklandığı gibi yağlayın.

7.2. Yağlama

Aplikatörü her sekiz saatte bir, SAE 20 (deterjan içermeyen) motor yağıyla veya belirtildiği durumlarda hafif gres yağıyla aşağıdaki noktalardan yağlayın.



Aplikatör üzerinde çok fazla yağ veya gres yağı KULLANMAYIN. Aplikatörü tekrar yerine yerleştirmeden önce aşırı yağlama maddesi SİLİNMELİDİR. Tel ve yalıtım diski arasına yağlama maddesi koymayın.



Fiziksel yaralanmalardan kaçınmak için, aplikatörü sökmeden önce sonlandırıcının “kapalı” olduğundan ve elektrik kablosunun bağlı olmadığından EMİN olun.

1. Sonlandırıcıya elektrik bağlantısı “kesilmişken” ve elektrik kablosu bağlı değilken, sonlandırıcının koruyucu kapaklarını açın ve Paragraf 3.2’de açıklandığı şekilde aplikatörü çıkarın.

2. Aplikatörü bir yanı üzerine dikkatlice yatırın ve besleme tutacağı pimi üzerine bir damla yağ dökün. Besleme tutacağı pimi üzerindeki aşırı yağı silin.

3. Kesme tutucularındaki hareketli kesiciler üzerine bir-iki damla yağ dökün.

8. APLİKATÖRÜN MUHAFAZASI



Aplikatörü muhafaza edeceğiniz ya da herhangi bir nedenle makineden çıkaracağınız zaman, üstteki aletlerin aplikatör tabanına değerek zarar görmesini önlediğinizden emin olun.

1. Terminal ucunu Paragraf 4.2’de açıklandığı şekilde çıkarın.

2. Aplikatörü Paragraf 3.2’de açıklandığı şekilde çıkarın.

3. Aplikatörü Bölüm 7, TEMİZLEME VE YAĞLAMA’da açıklandığı şekilde temizleyin ve yağlayın.

4. Aplikatörü zarar göremeyeceği bir yerde muhafaza edin.

9. REVİZYON ÖZETİ

Bu doküman, 408-127000’in yerine geçmektedir. 408-32027’nin yeni sürümüdür.