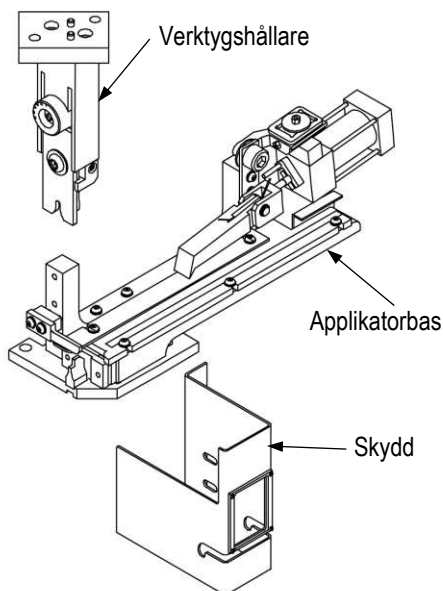
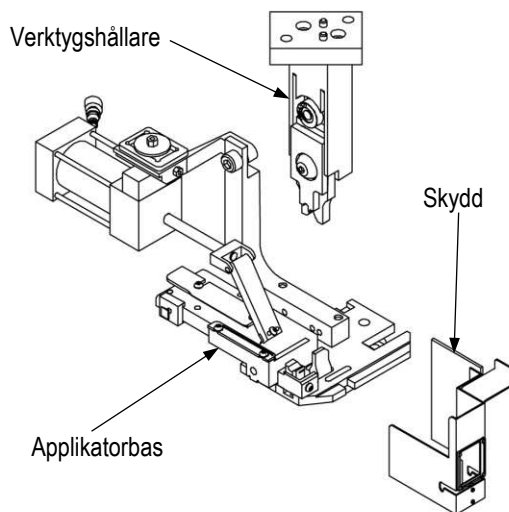


Ändmatad genomskärningsapplikator för genomskärningsapplikatorer i G II Terminator-maskiner



Sidomatad genomskärningsapplikator för genomskärningsapplikatorer i G II Terminator-maskiner



OBS! Skydden på applikatorn kan skilja sig från skydden som visas på bilderna.

Bild 1

1. INTRODUKTION

Sidomatade och ändmatade genomskärningsapplikatorer (bild 1) för G II Terminator-maskiner för genomskärning används för att applicera skalningsterminaler på föravskalade kablar. Varje applikator accepterar den avskalade formen av vissa terminaler, som anges på applikatorns reservdelslista och sprängskiss (applikatorlogg) för varje applikator. Terminalen som anges på applikatorns dataskylt är den som angavs när applikatorn beställdes. Vissa terminaler har två bärremmar, andra bara en.

Dessutom behandlas i dessa instruktioner skillnaderna mellan Terminator-maskinen G II för genomskärning, art.nr 2217002-[] (bild 1), och Terminator-maskinen G II, art.nr 2217000-[] för applicering på kabeländar.

Se kundmanual [409-32035](#) för allmän maskininformation om G II Terminator-maskiner.

Denna installationsanvisning, reservdelslistan och sprängskissen som medföljer applikatorn och kundmanual 409-32035 innehåller all information som behövs för att använda och underhålla applikatorn och maskinen.

Var extra uppmärksam på textavsnitt märkta med FARA, VARNING och OBS.



FARA

Anger en omedelbar fara som kan leda till måttliga eller allvarliga skador.



VARNING

Anger ett tillstånd som kan leda till skada på produkt eller utrustning.



OBS

Belyser speciell eller viktig information.



OBS

Mått anges i denna kundmanual i metriska enheter (följt av amerikanska enheter inom parentes). Bilder och illustrationer är endast avsedda som referens och är inte skalnliga.

G II TERMINATOR	
TERMINATOR ARTIKELNUMMER	BESKRIVNING
2217002-1	Maskin (bas)
2217002-2	Maskin med CQM II

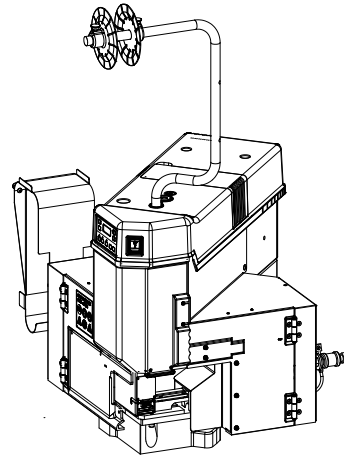


Bild 2

2. BESKRIVNING

2.1. Terminatorbeskrivning

G II Terminator för genomskarvning (bild 2) har utformats för att användas som en fristående halvautomatisk bänkmaskin. De modifieringar som beskrivs nedan möjliggör tillämpningar med genomskarvningsterminaler och andra terminaler som kräver åtkomst till båda sidorna av kabelpressverktyget.

Skydden på G II Terminator av standardtyp har modifierats för att ge åtkomst till båda sidorna av pressverktyget för tillämpningar med genomskarvning (se bild 3). Dessa skydd samverkar med applikatorskydden för att skydda användaren. Den högra skyddsluckan har ett extra applikatorskydd i metall och en säkerhetsbrytare. Terminator-maskinen går inte att köra om inte applikatorskyddet är på plats.

Det främre skyddet har modifierats så att skyddsinsatsen är borttagen. Det främre skyddet samverkar med applikatorskyddet för att skydda operatören. Nyckelförreglingen som används för att aktivera skyddets säkerhetsbrytare när den är stängd finns kvar på det främre skyddet.

De modifierade skydden på G II Terminator för genomskarvning fungerar med sido- och ändmatade applikatorer.

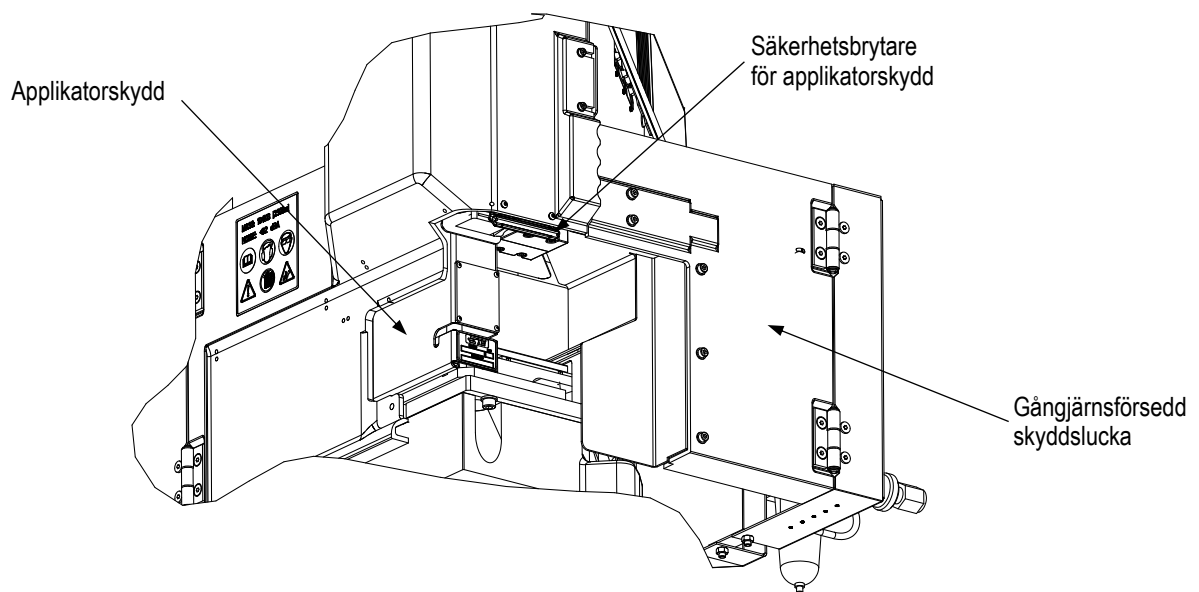


Bild 3

2.2. Applikatorbeskrivning

Ändmatade och sidomatade applikatorer som används med G II Terminator-maskiner för genomskärning är tvådelade applikatorer som består av en verktygshållare och en applikatorbas.

Verktygshållaren är fäst med två skruvar vid ramen på G II Terminator-maskinen för genomskärning. Verktygshållaren är försedd med styrstift (bild 4) för att underlätta placeringen på Terminator-maskinens ram. Styrstiften underlättar verktygsväxling.

Kabelpressverktyget, isoleringspressverktyget och den främre saxnedtryckaren är placerade i en ficka i verktygshållaren och säkrade med en pressbult. Den främre saxnedtryckaren trycker ner den främre flytande saxen för att klippa av den pressade terminalen från remsan.

Kabelpressverktyget är enkelt att justera så att en mängd olika kabelpresstorlekar kan åstadkommas.

i **OBS**
Alla G II Terminator-maskiner för genomskärning är utrustade med en funktion för "precisionsjustering".

Nedhållningsfästet (se bild 4) är monterat på ramen och håller terminalen på plats under pressnings- och hopdragningsprocessen.

Applikatorns monteringsyta är basplattan. Basplattan fästs vid Terminator-maskinens bas. Mothållet, hopdragningsverktyget och styrplåtarna för remsorna sitter alla på basplattan.

Eftersom det övre verktyget är permanent placerat kan det undre verktyget justeras till rätt läge och låsas (skruvas) på plats.

Änd- och sidomatade applikatorer för genomskärning kan klara de höga presstryck som krävs för att applicera terminaler i de större CMA-områdena (upp till cirka 17 000 CMA). Även om dessa applikatorer bara accepterar vissa terminaler erbjuder de värdefull appliceringsflexibilitet. Konstruktionen optimerar åtkomst vilket underlättar mer exakt kabelplacering och ökad produktivitet.

För ändmatade terminaler matas remsan in i applikatorn med kabeländan först, mellan de främre (yttre) och bakre (inre) styrplåtarna för remsor. Den passerar materialmotståndet och LEAD-terminalen är placerad över mothållet. Spärrhaken matar fram en terminal under varje maskincykel. Terminalerna matas av luftcylinderns funktion som styrs av en ventil på Terminator-maskinen.

i **OBS**
Vissa applikatorer har en fast metallhållare som kan behöva justeras när kabelstorleken och/eller presshöjden ändras.

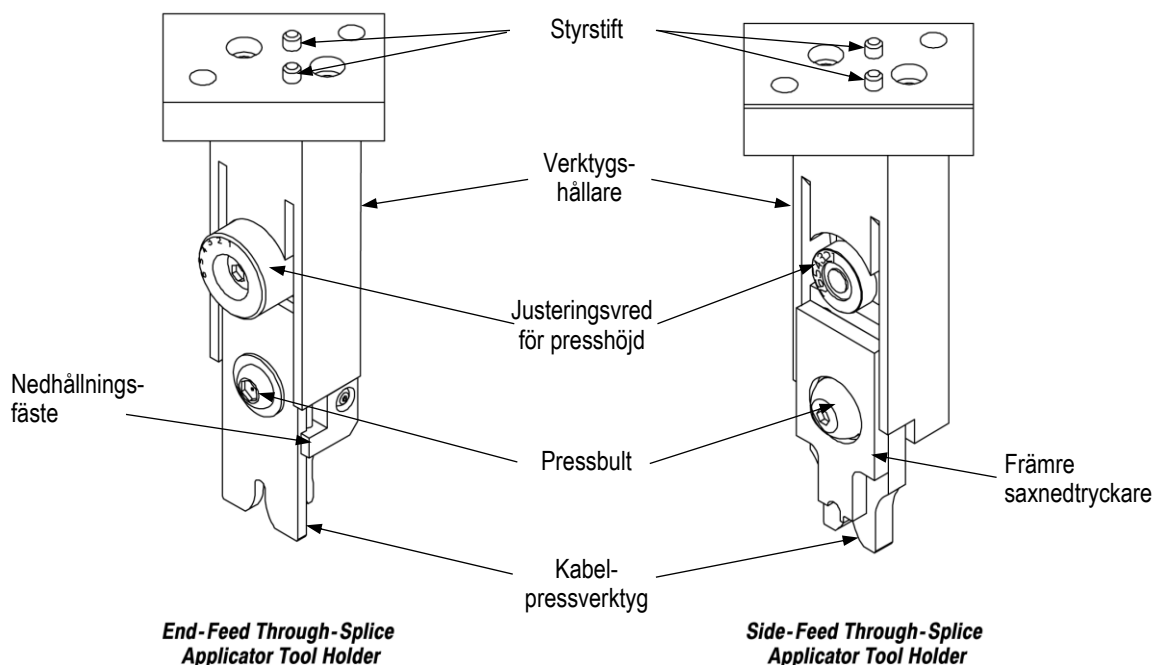


Bild 4

För terminaler med dubbla bärremсор krävs en saxnedtryckare, en distans och en terminalhållare. Dessa delar är också fästa vid verktygshållarenheten. Den bakre saxhopdragaren trycker ned den bakre flytande saxen för att klippa av terminalen från den bakre bärremсорn, och terminalhållaren hindrar terminalen från att höjas under pressningen och kapningen.

Mothållet, den främre skarvhållaren, den bakre skarvhållaren (om sådan används), terminalstödet och remsstyrningens justeringsblock är monterade på basplattan, liksom den bakre flytande saxen och den bakre saxhållaren.

Styrplåten för remsor (bild 5) är fäst vid justeringsblocket för remsstyrning. Materialmotståndet och de främre och bakre remsstyrningarna är monterade på styrplåten för remsor.

Applikatorerna som används för applicering för genomskarvning är PRE-FEED-applikatorer. Detta innebär att LEAD-terminalen befinner sig ovanför mothållet när maskinen är i vila.

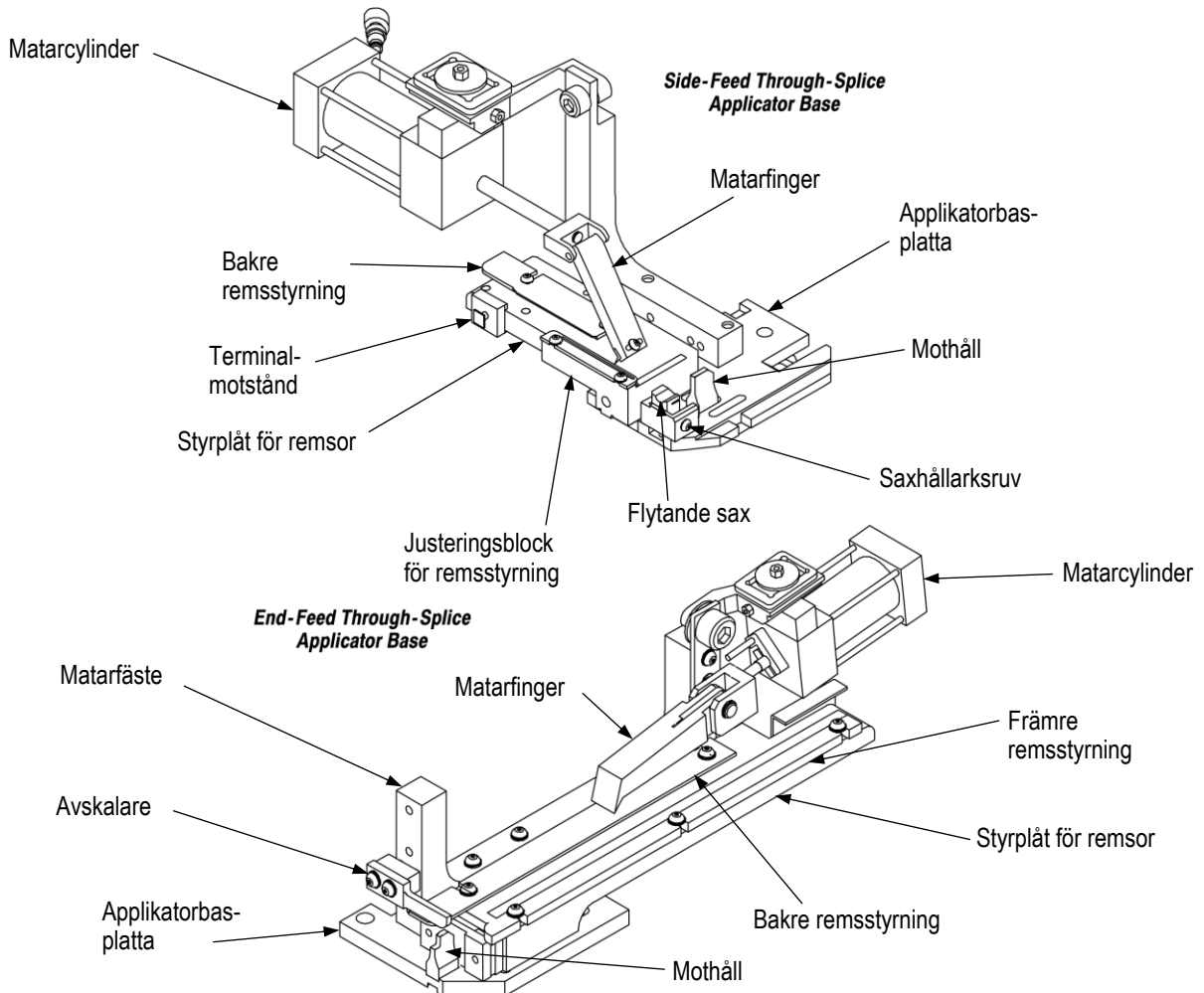


Bild 5

3. MONTERING OCH BORTTAGNING AV APPLIKATOR



VARNING

Med applikatoren i maskinen får maskinen **ALDRIG** startas/stängas av med strömmen **UTAN** att terminalerna är korrekt laddade, enligt beskrivningen i avsnitt 4, annars kan verktygen skadas.

3.1. Installation av applikator



FARA

För att undvika personskador, se till att Terminator-maskinen är avstängd och att strömmen till maskinen är fränkopplad **INNAN** applikatoren installeras eller tas bort.

A. Installation av verktygshållare

Installera först verktygshållaren för att installera applikatorn för genomskärning på rätt sätt.

1. Placera verktygshållaren längst ned på maskinens ram med hjälp av de två styrestiften som visas i bild 4.
2. Säkra verktygshållaren på plats med två skruvar.

B. Installation av applikatorbas (nedre verktyg)

Rikta in applikatorbasen mot Terminator-maskinen och verktygshållaren och fäst basplattan vid maskinbasen enligt följande:

1. Rikta in den nedre verktygsuppsättningen mot den övre (verktygshållare med pressverktyget installerat) i sidled.



FARA

För att undvika personskador, se till att Terminator-maskinen är avstängd och att strömmen till maskinen är frånkopplad INNAN applikatorn installeras eller tas bort. Se bruksanvisning 409-32035, formuläranvisningar för manuell sänkning av ramen.

- a. Placera applikatorns basplatta på Terminator-maskinens basdel och skruva i två 6 mm-skruvar löst.
- b. Placera ett dubbelvikt papper över mothållet och sänk maskinramen och verktygshållaren så att pressverktyget griper tag i mothållet.
- c. Försök att rotera den nedre delen av applikatorn. Den ska inte röra sig. Om det förekommer rörelse i sidled sänker du ramen och pressverktyget tills basplattan inte rör sig.
Om ramen är i sitt nedre dödläge och rörelse fortfarande förekommer måste pressverktyget justeras (se avsnitt 5.1 Justering av presshöjd).
Om den nedre delen inte rör sig är den korrekt placerad i sidled.

2. Rikta in den undre verktygsuppsättningen mot den övre verktygsuppsättningen (verktygshållare med pressverktyget installerat) i riktning **framåt-bakåt**.



OBS

Den nedre verktygsuppsättningen på basplattan är korrekt placerad när den klockformade delen på produkten är inom det specificerade intervallet.

3. Dra åt de två 6 mm-skruvarna som fäster applikatorbasen vid maskinbasen.
4. Installera det omslutande skyddet på applikatorn med två monteringskruvar.
5. Se till att lämpligt plexiglasskydd är installerat på Terminator-maskinen.

Se kundmanual 409-32035 för anvisningar om manuell cykling.

3.2. Borttagning av applikator



FARA

För att undvika personskador, se till att strömmen till maskinen är avstängd (eller att strömkabeln är frånkopplad) och stäng av huvudluften och koppla bort luftledningen till applikatorn INNAN du installerar eller tar bort applikatorn.

1. Stäng av maskinen och dra ur strömkabeln.
2. Ta bort det omslutande skyddet genom att ta bort de två monteringskruvarna (se bild 6).
3. Ta bort produktremsan från applikatorn.
4. Ta bort de två 6 mm-skruvarna som fäster applikatorbasen vid Terminator-maskinen.
5. Skjut undan applikatorbasen.
6. Ta bort de två skruvarna som fäster verktygshållaren vid maskinramen.
7. För förvaring av applikatorn, se avsnitt 8, FÖRVARING AV APPLIKATORN.

4. LADDNING OCH BORTTAGNING AV APPLIKATOR



FARA

För att undvika personskador, se till att Terminator-maskinen är avstängd och att strömmen till maskinen är fränkopplad INNAN applikatorn laddas eller tas bort.

4.1. Laddning av terminalremsa

Innan du laddar terminalremsan i applikatorn ska du se till att den installerade applikatorn är den rätta för den terminal som ska appliceras. Jämför terminalnumret på rullen med numret på applikatorns reservdelslista.

1. Stäng av strömmen och koppla från strömmen till Terminator-maskinen.
2. Se till att ramenheten är helt uppe. Cykla vid behov maskinen manuellt för att höja ramen. (Se kundmanualen 409-32035 för anvisningar om manuell cykling).
3. Öppna Terminator-maskinens skyddsluckor.
4. Öka materialmotståndet genom att vrida terminalmotståndet (frigöringsspak för motstånd) uppåt.
5. När rullen med terminaler är installerad på rullstödet, mata in terminalremsan i applikatorn mellan remsstyrningarna.



OBS

Se NOGA till att terminalremsan går in i remsstyrningarna med kabeländan mot materialmotståndet och den öppna sidan uppåt.

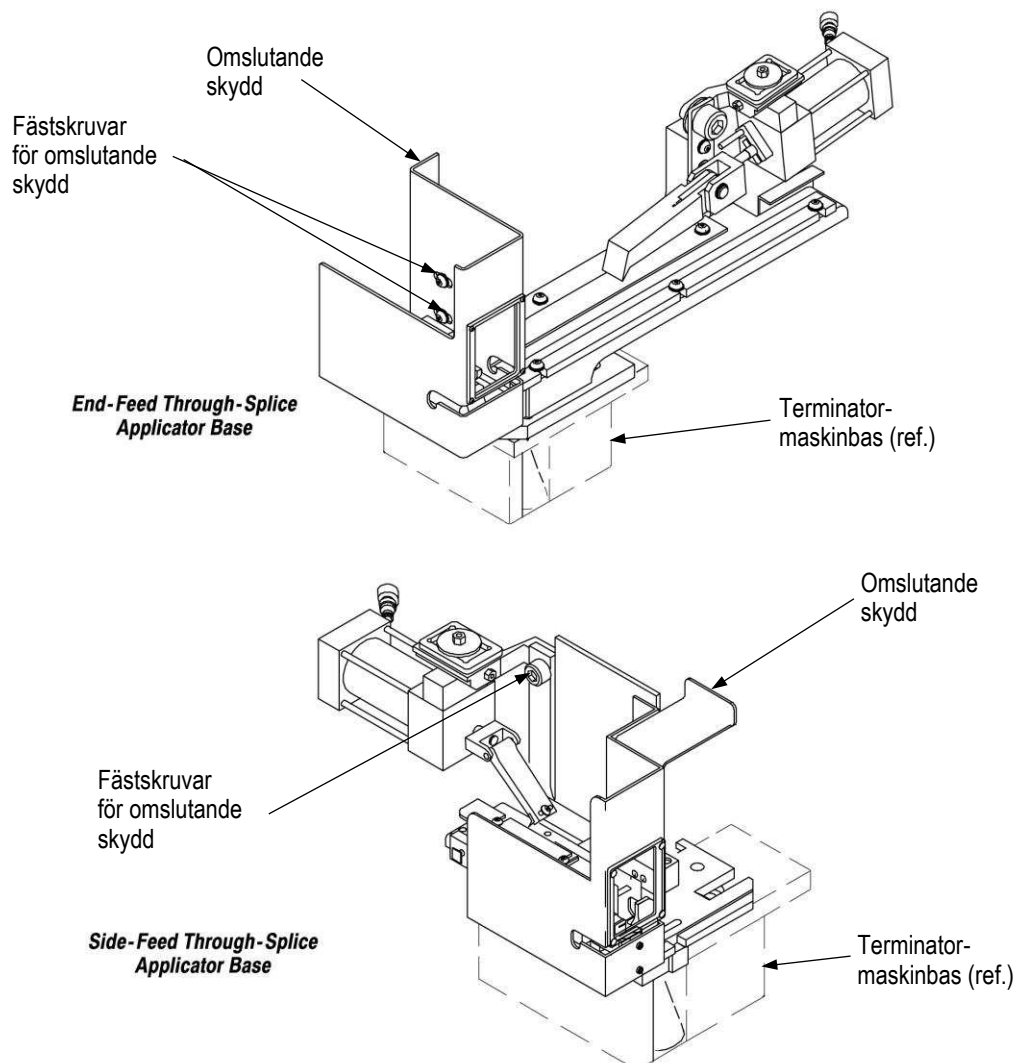


Bild 6

6. Höj spärrhaken och fortsätt att mata fram terminalremsan tills LEAD-terminalen är ovanför mothållet och spärrhaken griper tag i hålet i bärremsan.
7. Vrid terminalmotståndet nedåt för att minska materialmotståndet.
8. Se till att spärrhakens spets befinner sig i matningshållet i bärremsan. Observera att vissa bärremsor har ytterligare hål som inte används för matning.
9. Stäng Terminator-maskinens skyddsluckor.

4.2. Lossning av terminalremsa

1. Stäng av strömmen och koppla från strömmen till Terminator-maskinen.
2. Se till att ramenheten är helt uppe. Cykla vid behov maskinen manuellt för att höja ramen.
(Se kundhandbok 409-32035 för anvisningar om handcykel.)
3. Öppna Terminator-maskinens skyddsluckor.
4. Öka materialmotståndet genom att vrida terminalmotståndet (frigöringsspak för motstånd) uppåt. Ta bort den del av terminalremsan som finns kvar i applikatorn genom att ta tag i terminalerna vid ingången till remsstyrningen, höja spärrhaken och dra remsan rakt ut ur applikatorn.
5. Vrid terminalmotståndet nedåt för att minska materialmotståndet.
6. Stäng Terminator-maskinens skyddsluckor.

5. JUSTERINGAR

**OBS**

Se sprängskissen och reservdelslistan som medföljer applikatorn för identifiering av delar.

Innan du ställer in någon applikator ska du ställa in den manuella justeringen av terminatorn till "noll"-läget. Se sedan applikatorns loggblad för korrekt presshöjdsinställning.

**VARNING**

Med den här inställningen kommer du nära området för korrekt pressning av en viss terminal. Vi rekommenderar starkt att du läser applikatorloggen för inställning av presshöjd, annars kan verktygsskador uppstå.

Presshöjdsintervallet är 1 till 7, med den lägsta presshöjden vid inställningen "1".

**OBS**

Det finns ett justeringsvred (tillval) som innehåller inställningar från 8 till 11. Detta justeringsvred används för presshöjder över 0,125 tum

5.1. Presshöjjusteringar

Kör flera testcykler och inspektera avsluten NOGGRANT.

- Leta efter grova eller vassa kanter runt pressade kabeländar (flash), deformerade pressningar, böjda stift eller andra defekter orsakade av slitna eller trasiga verktyg. Byt vid behov ut verktygen enligt beskrivningen i avsnitt 6, REPARATION OCH BYTE AV DELAR.
- Om avsluten ser normala ut, mät presshöjden för varje avslut enligt beskrivningen i instruktionsblad [408-7424](#) som medföljer applikatorn. Presshöjden måste överensstämma med måttet som anges i artikellistan för den kabelstorlek som används. Anteckna presshöjdmåtten för framtida bruk.
- Om presshöjden är FEL måste den justeras. Detta görs på följande sätt.

Gör vid behov mindre eller större presshöjdsjusteringar enligt följande.

A. Mindre presshöjdsjusteringar

Mindre justeringar kan göras med hjälp av den manuella justeringen som finns på Terminator-maskinen. Det totala justeringsområdet med denna funktion är cirka 0,48 mm [0,019 tum]. Se kundmanual 409-32035 för mer information om denna procedur.

B. Större presshöjdsjustering



OBS

Prova först med den mindre presshöjdsjusteringen innan du gör denna justering. Om den här justeringen inte ger dig den angivna presshöjden flyttar du tillbaka den här justeringen till "noll"-inställningen. Detta förhindrar att verktygsuppsättningen skadas när denna justering görs.



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad INNAN du justerar presshöjden.

1. Stäng av maskinen och dra ur strömkabeln.
2. Öppna Terminator-maskinens skyddsluckor.
3. Ta bort det omslutande skyddet (se figur 6).
4. Lossa pressbulten (se bild 7).
5. Flytta vredet för presshöjdsjustering (bild 7) ett steg. Om en lägre presshöjd önskas, minska siffran på justeringsvredet. Om en högre presshöjd önskas, öka siffran på justeringsvredet.



VARNING

Flytta inte justeringsfunktionen mer än ett steg i taget eftersom det kan leda till skador på verktygsuppsättningen.

6. Tryck pressverktyget uppåt så att den övre kanten på pressverktyget ligger tätt an mot justeringsvredet. Fortsätt att tillföra detta tryck och säkra pressbulten.
7. Installera skyddet och stäng skyddsluckorna.
8. Pressa ytterligare en produkt och inspektera den. Om presshöjden inte är korrekt, följ anvisningarna i avsnitt 5.1.A. och 5.1.B än en gång.

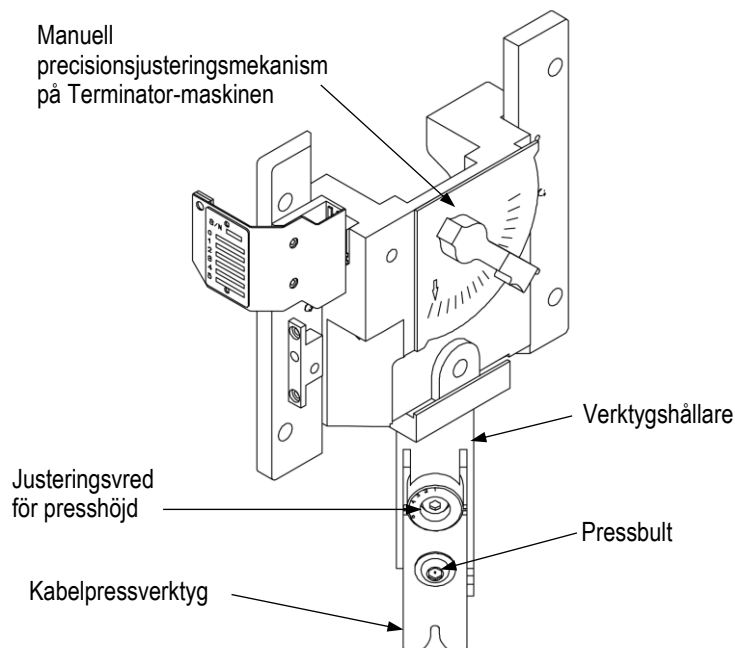


Bild 7

5.2. Justera matning av terminalremsor



FARA

En del av justeringen av matningen av terminalremsor sker med den pneumatiska strömmen påslagen. För att undvika personskador, VAR FÖRSIKTIG i närheten av rörliga maskindelar när maskinen är påslagen och skydden öppna.

1. Stäng av strömmen till Terminator-maskinen. Låt den pneumatiska strömmen vara på.
2. Öppna skydden och ta bort applikatorskyddet.
3. Öka terminalmotståndet. Mata in en terminalremsa tills matarfingret faller ned i det första matningshålet på de sidomatade applikatorerna eller bakom terminalen på ändmatade applikatorer.
4. Minska terminalmotståndet.
5. Tryck ned och släpp den manuella förbikopplingsknappen på luftmatningsventilen på baksidan av Terminator-maskinen tills terminalen är ovanför mothållet (se bild 8).

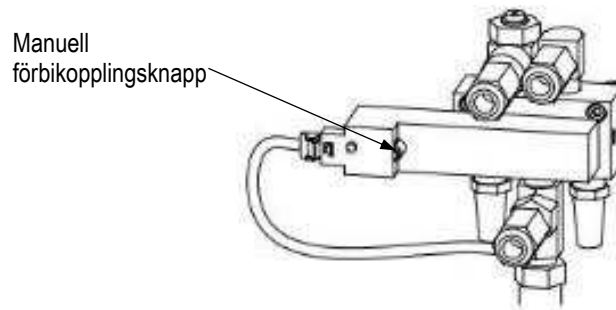


Bild 8

6. Bestäm i vilken riktning justeringen ska göras för att centrera terminalen ovanför mothållet.
7. Lossa justeringslåsskruven.
8. Vrid justeringslåsskruven för att göra en justering (se bild 9).
9. Dra åt justeringslåsskruven.


OBS

För sidomatade applikatorer: Vrid justeringsskruven medurs för att flytta terminalen åt vänster vid nästa matningslag.
För ändmatade applikatorer: Vrid justeringslåsskruven medurs för att flytta terminalen mot baksidan av mothållet vid nästa matningslag.

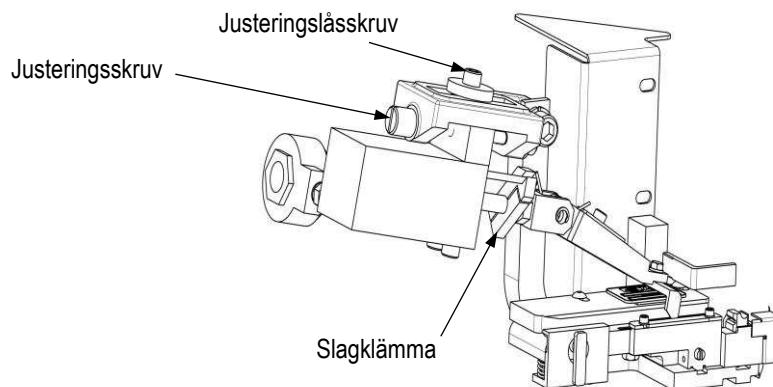


Bild 9

10. Höj terminalmotståndet, lyft matarfingret och dra tillbaka terminalremsan och upprepa steg 3 till 7 tills terminalen är centrerad ovanför mothållet.
11. Om matarfingerslaget är felaktigt, lossa slagklämman (se bild 9) och flytta klämman närmare luftcylindern för mindre slag och längre bort från cylindern för mer slag.
12. Dra åt klämman och kontrollera mataren.

5.3. Justeringar av styrplåt för remsor och spärrhake för matning (endast sidomatade applikatorer för genomskarvning)

Denna procedur används för att flytta styrplåten för remsor på vilken remsstyrningarna är monterade. Eftersom terminalremsan matas in i applikatorn mellan remsstyrningarna flyttas den fram och tillbaka över mothållet när remsstyrningarna flyttas.

Här beskrivs även justeringen av spärrhaken för att matcha eventuella lägesförändringar på den främre remsstyrningen.



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du tar bort applikatorn.

1. Med strömmen till terminator avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor och ta bort applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 3.2.
2. Från undersidan av styrplåten för remsor lossar du skruven som håller fast justeringsblocket för remsstyrning vid styrplåten för remsor.
3. Med LEAD-plinten centrerad över mothållet, lyft och håll (eller blockera) spärrhaken för matning uppåt för att frigöra den främre remsstyrningen.
4. Vrid justeringsskruven för styrplåten för remsor MEDURS för att flytta styrplåten för remsor BAKÅT eller MOTURS för att flytta den FRAMÅT. LEAD-terminalens isoleringshylsa ska vara så nära den flytande saxen som möjligt.
5. Dra åt skruven för att hålla styrplåten för remsor på plats.
6. Lossa skruven som håller fast spärrhaken vid matarfingret (spärrhake för mataren). Flytta spärrhaken för mataren tills dess spets faller ned i skåran i den främre remsstyrningen. Dra åt skruven igen.
7. Cykla avslutningsenheten manuellt och kontrollera att terminalmatningen och styrplåten för remsor är korrekt inriktade.



OBS

Se kundmanual 409-32035 för anvisningar om manuell cykling.

5.4. Justering av bakre styrplåt för remsor

Denna justering används inte särskilt ofta, eftersom den endast behövs när den bakre remsstyrningen inte är parallell med styrplåten för remsor, eller när remsbredden varierar.



OBS

Remsstyrningarna är korrekt placerade på styrplåten för remsor när applikatorn byggs och behöver normalt INTE justeras. Använd INTE denna procedur för placering av remsan framifrån och bakåt (se stycke 5.3, Justering av styrplåt för remsor och spärrhaken för mataren).



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du gör justeringar med skyddsluckorna öppna.

1. Med strömmen till Terminator-maskinen avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor.
2. Höj och håll kvar (eller blockera) matarens spärrhake för att frigöra den främre styrskenan och lossa skruvarna som håller fast remsstyrningarna vid styrplåten för remsor.
3. Flytta den bakre remsstyrningen i önskad riktning och se till att den är parallell med styrplåten för remsor. Dra sedan åt fästskruvarna igen.
4. Rikta in den främre remsstyrningen mot hålen i bärremsan för terminaler, se till att den främre remsstyrningen är parallell och att terminalremsan kan röra sig fritt med ett minimalt sidoavstånd. Dra åt skruvarna igen.



OBS

Om spärrhaken inte är i linje med den främre remsstyrningen, se avsnitt 5.3, steg 4.

5. Cykla avslutningsenheten manuellt och kontrollera att terminalmatningen och styrplåten för remsor är korrekt inriktade.

5.5. Justering av sax(ar) och saxhållare (endast sidomatade applikatorer för genomskärning)

Med LEAD-terminalen centrerad över mothållet, kontrollera att den/de flytande saxen/saxarna klipper av terminalen från bärremsan/bärremorna på rätt sätt. Gör vid behov följande justeringar.



OBS

Den nedre delen av applikatorn måste tas bort från avslutningsenheten för denna procedur (se borttagningsproceduren i avsnitt 3.2.).

A. Justering av främre sax



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du tar bort applikatorn.

1. Med strömmen till terminatorn avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor och ta bort applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 3.2.
2. Lossa de två skruvarna som håller fast saxhållaren i basplattan från basplattans undersida.
3. Flytta saxhållaren och den flytande saxen i önskad riktning och dra åt skruvarna igen.



OBS

Avståndet mellan den flytande saxen och mothållet ska vara minimalt (0,002 tum); saxen måste röra sig uppåt och nedåt fritt, och måste vara vinkelrät i förhållande till mothållets baksida.

4. Sätt tillbaka och rikta in applikatorns basplatta mot terminatorbasen och ladda den med produkten så att en terminal är centrerad över mothållet. Kontrollera att den flytande saxen klipper av terminalen från bärremsan på rätt sätt. Om klippningen inte är korrekt, upprepa steg 1 och 2 eller kontrollera om verktygsuppsättningen är slitna eller skadade.

B. Justering av bakre sax (endast produkt med dubbla bärremor)

Det är mer sannolikt att den bakre saxen behöver justeras eftersom den påverkas av skillnader i bredden på terminalremsan och justeringar av styrplåten för remor.



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du tar bort applikatorn.

1. Med strömmen till terminatorn avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor och ta bort applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 3.2.
2. Från botten av basplattan lossar du två skruvar som håller den bakre saxhållaren mot basplattan.
3. Med terminalremsan införd i applikatorn och LEAD-terminalen centrerad över mothållet flyttar du den bakre saxhållaren i den riktning som krävs för att få rätt brytflik.
4. Kontrollera att saxen är vinkelrät i förhållande till terminalens ände och dra sedan åt hållskruvarna.
5. Tryck ned den flytande saxen och kontrollera att den klipper som den ska och skapar rätt brytflik.
6. Upprepa vid behov steg 2 till 5 eller kontrollera om verktygen är slitna eller skadade.

6. REPARATION OCH BYTE AV DELAR

Dessa procedurer omfattar de delar av applikatorn som oftast behöver repareras eller bytas ut på grund av slitage. Ta bort applikatorn från maskinen innan något underhållsarbete utförs. Se sprängskissen och reservdelslistan som medföljer applikatorn för identifiering av delar. Se till att beställa reservdelar från reservdelslagret så att de finns tillgängliga när de behövs.



OBS

Torka av delarna med en ren, torr trasa när de tas bort från applikatorn. När du sedan sätter tillbaka dem i applikatorn ska du torka av kontaktytorna med fingrarna för att säkerställa att allt ludd och annat främmande material har avlägsnats.

6.1. Byte av mothåll



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du tar bort applikatorn.

1. Med strömmen till terminatorn avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor och ta bort applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 3.2.
2. Höj terminalmotståndet, höj spärrhaken för mataren och dra tillbaka remsan så att LEAD-terminalen hamnar mellan remsstyrningarna.
3. Från botten av basplattan, ta bort skruven som håller fast mothållet vid basplattan.
4. Ta bort mothållet från spåret längst upp på basplattan.
5. Installera mothållet i omvänd ordning. Om ett nytt mothåll behövs, kontrollera att artikelnumret på det nya städet överensstämmer med numret i applikatorns reservdelslista.



OBS

När mothållet byts ut måste den främre saxen och hållaren riktas in på nytt (se avsnitt 5.5.A.).

6. Rikta in pressverktygen på nytt.

6.2. Byte av flytande sax (endast sidomatade applikatorer för genomskärning)



OBS

Det är inte nödvändigt att ta bort saxhållare för att byta ut flytande sax(ar). Anteckna riktningsen inför återmontering innan flytande sax(ar) tas bort. Den flytande saxen är fjäderbelastad, så var försiktig vid borttagning.



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du tar bort applikatorn.

1. Med strömmen till terminatorn avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor och ta bort applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 3.2.
2. Höj terminalmotståndet, höj spärrhaken för mataren och dra tillbaka remsan så att LEAD-terminalen hamnar mellan remsstyrningarna.
3. Tryck ned den flytande saxen och ta sedan bort saxhållarskruven från sidan av saxhållaren.
4. Avlasta långsamt trycket på den flytande saxen. Tryckfjädern trycker ut den ur saxhållaren.
5. Lyft ut tryckfjädern ur saxhållaren när den flytande saxen är borttagen.
6. Kontrollera om fjädern är skadad och byt ut den vid behov. Se reservdelslistan för korrekt nummer.
7. Sätt tillbaka den flytande saxen/saxarna genom att följa proceduren i omvänd ordning. Se till att artikelnumret överensstämmer med artikelnumret i artikellistan vid installation av en ny sax.
8. Höj spärrhaken och flytta LEAD-terminalen så att den hamnar över mothållet. Sänk terminalmotståndet för att minska materialmotståndet.
9. Kontrollera justeringen av saxhållaren enligt beskrivningen i avsnitt 5.5, Justering av sax och saxhållare.

6.3. Byte av pressverktyg



FARA

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad INNAN du tar bort applikatorn. Maskinramen ska vara i det höjda läget.

1. Stäng av Terminator-maskinen och koppla från strömmen.
2. Öppna skyddsluckorna för att komma åt applikatorn.
3. Ta bort pressbulten som håller den främre saxen, den främre saxnedtryckardistansen, isoleringspressverktyget, pressverktygsdistansen och kabelpressverktyget på plats på ramenheten. Anteckna delarnas placering inför återmontering.
4. Byt ut delar.
5. Sätt tillbaka delarna i omvänd ordning jämfört med borttagningen.

**OBS**

Kabelpressverktygets övre ände måste ligga an mot justeringsvredet på verktygshållaren.

6. Dra ENDAST åt pressbulten för hand.

**OBS**

Isoleringspressverktyg vars skänklar är lika långa framtill och baktill kan placeras med vardera sidan utåt. Alla andra isoleringspressverktyg MÅSTE placeras med artikelnumret vänt i den riktning som antecknades vid borttagningen.

Om nya delar används, se till att artikelnumren överensstämmer med numren i reservdelslistan.

7. Lyft spärrhaken för mataren och dra tillbaka terminalremsan tills LEAD-terminalen är mellan remsstyrningarna.
8. Forma en bit tungt papper ovanför mothållet och sedan långsamt manuellt cykla maskinen samtidigt som du kontrollerar inriktningen av pressverktygen i förhållande till mothållet. När ramenheten har nått botten av slaglängden, dra försiktigt åt pressbulten. Pressverktygen MÅSTE kunna röra sig fritt över mothållet när papperet har tagits bort.

6.4. Byt ut spärrhaken för mataren

**FARA**

Förhindra personskador genom att se till att strömmen till Terminator-maskinen är avstängd och att strömkabeln är fränkopplad innan du gör byten med skyddsluckorna öppna.

1. Med strömmen till Terminator-maskinen avstängd och strömkabeln fränkopplad, öppna Terminator-maskinens skyddsluckor.
2. Ta bort justeringskruven som håller spärrhaken för mataren på plats mot matarfingret (hållare för spärrhake för matare).
3. Byt ut spärrhaken för mataren genom att följa proceduren i omvänd ordning. Om en ny spärrhake monteras, kontrollera NOGA att artikelnumret stämmer överens med numret i artikellistan.
4. Justera spärrhaken för mataren enligt beskrivningen i avsnitt 5.3.

7. RENGÖRING OCH SMÖRJNING

För bästa prestanda och minsta möjliga stilleståndstid ska applikatorn rengöras, inspekteras, smörjas och förvaras enligt anvisningarna i instruktionsblad [408-8059](#).

8. APPLIKATORFÖRVARING

**VARNING**

När applikatorn förvaras eller av någon anledning tas ut ur maskinen, se till att undvika skador på verktyget genom att förhindra att botten på den övre verktygsuppsättningen vidrör applikatorbasen.

1. Ta bort terminalremsan enligt beskrivningen i avsnitt 4.2.
2. Ta bort applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 3.2.
3. Rengör och smörj applikatorn enligt beskrivningen i avsnitt 7, RENGÖRING OCH SMÖRJNING.
4. Förvara applikatorn på en plats där den inte kan skadas.

9. REVIDERINGSSAMMANFATTNING

- Uppdaterade till den senaste TE-logotypen (sidhuvud/sidfot)
- Byte ut bilden i Bild 8
- Lade till avsnitt 8 (Applikatorförvaring) och flyttade Revideringssammanfattning från avsnitt 8 till avsnitt 9