



2.2. Aplikátor se vzduchovým systémem dávkování

Czechoslovakian

S tímto aplikátorem, jehož součástí je vzduchová dávkovací jednotka dávkovacího terminálu, dochází k dávkování, jakmile je uveden do pohybu plunžr aplikátoru. Na začátku zdvihu plunžru směrem dolů zabere vačka na plunžru tlačnou tyč, čímž uvede do pohybu vnitřní ventil skříňné pro přívod vzduchu, což způsobí naplnění zatahovací strany válce (nejblíže ke kovadině) a tím posune posunovací západku do zadní části páskového vedení.

POZNÁMKA
Připojka pro přívod vzduchu (viz obrázek 2) musí být připojena k přívodu vzduchu s trvalým tlakem 5,00 až 6,00 barů [72 až 87 psi] na aplikátoru.

VAROVÁNÍ
K dispozici je značení (vertikální vyleptaná čára) na krytu pro přívod vzduchu (viz obrázek 2) pro použití jako vizuální podpora, aby bylo zajištěno, že sestava pistu je umístěna v mezích polohy vzduchového válce. Držák posunovací západky musí být umístěn navenak na tržku značení.
Nesprávné umístění posunovací západky vzhledem ke značení může přispět k předčasnému selhání modulu pro přívod vzduchu.

Obr. 2

Plunžr aplikátoru pokračuje směrem dolů, dokončí krimpovací cyklus a vrací se zpět. Jak se blíží k horní úvratí, táhlo spadne z vačky na plunžru, čímž se posune ventil přívodu vzduchu. Vysouvací strana válce se poté naplní, čímž se zaváděcí člen a svorkovnice nasunou přes kovadinu pro další cyklus. Regulační ventily regulují rychlost vysouvání a zasouvání zdvihu. Ačkoli jsou všechny vzduchové kanály typu před podáváním (pre-feed), polohu podávací vačky lze pro použití v zařízeních s odlišným zdvihem změnit: 40 mm [1 5/8"] zdvih nebo 30 mm [1 1/8"] zdvih (viz obr. 5). Všimněte si, že vzduchové podávání vyžaduje jinou vačku než mechanické předběžné nebo následné podávání.

Obr. 5

POZNÁMKA
Objímka plunžru musí být nainstalována při změně krimpovacích nástrojů, aby se zabránilo zachycení beranu. Pokud k tomu dojde, sestava vzduchového podávání se bude muset demontovat, aby se plunžr aplikátoru uvolnil.

NEBEZPEČÍ
Abyste se vyhnuli zranění osob, ujistěte se, že je vypnuté elektrické i vzduchové napájení zařízení a napájecí kabel / přívod vzduchu jsou před instalací nebo vyjmutím aplikátoru odpojeni.

NEBEZPEČÍ
Abyste se vyhnuli zranění osob, musí se aplikátor používat výhradně v odpovídajícím koncovém zařízení. Přívod stlačeného vzduchu by měl být připojen pouze poté, co je aplikátor správně nainstalován v koncovém přístroji.

NEBEZPEČÍ
Při úpravách dbejte zvýšené opatrnosti. Při ručním cyklování stroje se bude mechanismus během každého zdvihu stroje pohybovat jednou dopředu a dozadu, pokud není odpojen vzduch.

NEBEZPEČÍ
Před demontáží aplikátoru ze stroje, zajistěte vypnutí zařízení a odpojení napájecí šňůry. Plunžr zařízení by měl být v horní úvratí.

2.2. Applicateur muni du système d'avance pneumatique

French

Avec cet applicateur, qui inclut le module d'alimentation pneumatique des cosses, l'action d'avance est actionnée lorsque le coulisseau de l'applicateur se déplace. Au début de la course descendante du coulisseau, la came montée sur le coulisseau en contact avec une bielle, actionne le clapet intérieur du boîtier d'avance pneumatique provoquant le retour du vérin, en déplaçant le doigt d'avance vers l'arrière du guide bande.

NOTE
Le raccord d'alimentation en air (voir figure 2) doit être connecté à une ligne d'alimentation en air fournissant une pression continue de 5,00 à 6,00 bars [72 à 87 psi] à l'applicateur.

ATTENTION
Il y a un marquage (ligne verticale gravée) sur le carter d'avance pneumatique (représenté sur la figure 2) à utiliser comme aide visuelle pour garantir que l'ensemble de piston se trouve dans les limites de la position du vérin pneumatique. Le support doigt d'avance doit être placé à la droite du marquage. Un réglage incorrect du doigt d'avance par rapport au repère la position de marquage peut contribuer à une défaillance prématurée du module d'alimentation pneumatique.

Fig 2

Le coulisseau poursuit sa course vers le bas, complète le cycle de sertissage, revenant en position haute. Comme il se rapproche de la position de point mort haut, la bielle suivant la came du coulisseau, déplace le clapet d'avance pneumatique. Le côté d'extension du vérin se remplit, Déplaçant le doigt d'avance du contact sur l'enclume pour le prochain cycle. Les soupapes de commande d'échappement contrôlent la vitesse de la course d'avance et de recul. Bien que tous les flux d'air sont de type pré-alimentation, la position de came d'alimentation peut être modifiée pour une utilisation avec une course différente machines: course 40mm [1 5/8"] ou de 30 mm [1 1/8"] (voir figure 5). Notez que l'avance pneumatique nécessite une came différente de la pré ou post-alimentation mécanique.

Fig 5

La bague de protection du coulisseau doit être installée lors du changement de l'outil de sertissage pour empêcher le piston de descendre. Si cela se produit, l'ensemble d'avance pneumatique doit être démonté pour libérer le coulisseau de l'applicateur.

DANGER
Pour éviter les blessures, assurez-vous que les alimentations électrique et d'air de la machine soient coupées et les liaisons électrique et pneumatique débranchées avant d'installer ou de retirer l'applicateur.

DANGER
Pour éviter les blessures, l'applicateur doit être utilisé que dans une machine de sertissage appropriée. L'alimentation en air comprimé ne doit être connectée qu'après que l'applicateur soit correctement installé dans la machine de sertissage.

DANGER
Prenez des précautions supplémentaires lors des réglages. Lorsque la machine est en fonctionnement manuel, le mécanisme se déplace vers l'avant et vers l'arrière une fois durant chaque cycle de la machine, à moins que l'air soit déconnecté.

DANGER
Avant de sortir l'applicateur de la machine, assurez-vous que la machine soit hors tension et que le cordon d'alimentation soit débranché. Le coulisseau de la machine devrait être dans la position de point mort haut.

2.2. Luftvorschub-Crimpwerkzeuge

German

Luftvorschubwerkzeuge verwenden für den Kontaktvorschub einen Pneumatikzylinder, dessen Ventile über die Auf- und Ab-Bewegung des Werkzeugstößels gesteuert werden. Durch die Abwärtsbewegung wirkt eine auf dem Stößel angebrachte Steuerkurve auf ein Gestänge, welches ein innenliegendes Ventil aktiviert. Durch dieses Ventil wird der Rückholzylinder (Luftzylinder auf Seite des Ambos) betätigt und der Vorschubfinger bewegt sich daraufhin auf dem Trägerstreifen rückwärts, d.h. entgegen der Vorschubrichtung.

HINWEIS
Der Druckluftanschluss des Crimpwerkzeugs (s. Darstellung 2) muß an eine Druckluftleitung mit 5-6 bar Luftdruck [72-87 psi] angeschlossen werden.

VORSICHT
Auf dem Luftvorschubgehäuse befindet sich eine Markierung (vertikale Liniengravur, s. Darstellung 2). Diese visuelle Hilfsmarkierung zeigt die zulässige Grenze der einstellbaren Kolbenposition an. Die Aufhängung des Vorschubfingers muß sich immer rechts von dieser Markierung befinden. Eine falsche Position des Vorschubfingers in Bezug auf die Hilfsmarkierung kann zu einem vorzeitigen Defekt des Luftvorschubs beitragen.

Fig 2

Der Werkzeugstößel führt den Crimpzyklus zu Ende und wird nach Durchlaufen des unteren Totpunktes wieder nach oben geführt. Mit dem Erreichen des oberen Totpunktes fällt die Führungsstange von der Steuerkurve und aktiviert damit das zweite Ventil für die Vorwärtsbewegung des Luftzylinders. Dieser bewegt den Vorschubfinger nach vorne, d.h. in Kontaktvorschubrichtung, und der Kontaktstreifen befördert den nächsten zu verarbeitenden Kontakt über den Amboß. Zwei am hinteren oberen Ende der Luftvorschubeinheit angebrachte Auslassventile erlauben die jeweils unabhängige Einstellung der Geschwindigkeiten für die Vorschub- und Rückholbewegung. Luftvorschubeinheiten sind werkseitig immer so ausgeführt, dass die Vorschubbewegung des Kontaktstreifens vorausseilend erfolgt, d.h. sie ist fest an die Aufwärtsbewegung des Stößels gekoppelt (sog. Pre-Feed). Die Position der Steuerkurve auf dem Stößel läßt sich jedoch an unterschiedliche Pressenmaße anpassen: Hub 40mm [1 5/8"] bzw. 30-mm [1 1/8"] (vgl. Darstellung 5). Beachten Sie bitte, dass die für Luftvorschubeinheiten verwendete Steuerkurven andere sind, als die für mechanische Vorschübe. Beim mechanischen Vorschub kann auch zwischen voraus- und nachfolgendem Vorschub gewechselt werden (Pre-Feed oder Post-Feed).

Fig 5

HINWEIS
Der Transportschutzkragen für den Stößel muß bei jedem Werkzeugwechsel angebracht werden, damit sich der Stößel nicht festsetzen kann. Sollte dieser Fall eintreten, muß die Luftvorschubeinheit vom Werkzeug abgebaut werden, um den Stößel wieder frei zu bekommen.

GEFAHR
Um Verletzungen zu vermeiden, stellen Sie sicher, dass die Stromzufuhr und die Luftzufuhr abgeschaltet bzw. abgetrennt wurden, bevor Sie ein Crimpwerkzeug ein- oder ausbauen.

GEFAHR
Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie darauf, dass das Crimpwerkzeug ausschließlich in dafür vorgesehenen Crimppressen zum Einsatz kommt. Die Druckluftzufuhr sollte erst dann angeschlossen werden, wenn das Werkzeug fest und sicher in der Crimppresse installiert wurde.

GEFAHR
Treffen Sie besondere Vorkehrungen während der Einstellarbeiten. Sobald die Crimppresse im manuellen Modus gesteuert wird, bewegt sich der Vorschubzylinder bei eingeschalteter Luftzufuhr mit dem Crimpzyklus einmal vor und zurück.

GEFAHR
Vor dem Ausbau des Crimpwerkzeugs aus der Crimppresse, stellen Sie sicher, dass die Stromzufuhr der Maschine ausgeschaltet und der Netzstecker gezogen wurde. Die Presse sollte sich in der Position oberer Totpunkt befinden.

Fig 2

2.2. Applicatore con Sistema di Alimentazione Pneumatico

Italian

Con questo applicatore, che include il modulo di alimentazione pneumatica dei terminali, l'azione di alimentazione è attivata quando la mazza dell'applicatore si muove. All'inizio Della discesa della mazza, la camma montata sulla mazza innesta la spinta del perno, attivando la valvola interna dell'alimentazione pneumatica causando il ritorno della parte di Cilindro (il più vicino possibile all'incudine) da colmare, spostando il dente di alimentazione al retro del guida-bandella.

NOTA
La connessione dell'alimentazione dell'aria (mostrato in Figura 2) deve essere collegata ad una linea di alimentazione pneumatica che fornisce una pressione Continua compresa tra 5.00 e 6.00 bar [72 to 87 psi] all'applicatore.

PRUDENZA
E' presente una marchiatura (una linea incisa verticalmente) sull'alloggiamento dell'alimentazione pneumatica (mostrato in Figura 2) da utilizzare come un aiuto Visivo per assicurare che l'assemblaggio del pistone sia posizionato all'interno dei limiti della posizione del cilindro ad aria. Il blocco del dente di alimentazione deve essere posizionato alla destra della marchiatura. Un posizionamento non corretto del dente di alimentazione relativo alla marchiatura potrebbe contribuire ad un prematuro cedimento del modulo di alimentazione pneumatico.

Fig 2

La mazza dell'applicatore continua a scendere, completa il ciclo di aggraffatura, tornando poi in alto. Come si avvicina alla posizione del punto morto superiore, la spinta del perno esercitata dalla camma montata sulla mazza termina, scambiando la valvola dell'alimentazione pneumatica. La zona di avanzamento del cilindro è così riempita, muovendo il dente di alimentazione e la bandella dei terminali oltre l'incudine per il ciclo successivo. Il controllo dello scarico della valvola regola la velocità sia della corsa di alimentazione che di ritorno. Sebbene tutte le alimentazioni pneumatiche sono di tipo pre-feed, la posizione della camma di alimentazione può essere cambiata affinché si possa usare con macchine con corsa differente: corsa di 40mm [1 5/8"] oppure corsa di 30-mm [1 1/8"] (fare riferimento alla Figura 5). Notare che l'alimentazione pneumatica richiede una camma differente rispetto a quella meccanica pre feed o post-feed.

Fig 5

Il collare della mazza necessita di essere installato quando si cambia l'attrezzo di aggraffatura per evitare che la mazza si incastri. Se necessario, l'insieme dell'alimentazione pneumatica necessiterà di essere rimosso per rilasciare la camma dell'applicatore.

PERICOLO
Per evitare infortuni personali, assicurarsi che la corrente e la sorgente pneumatica siano spenti e che il cavo di corrente/tubo dell'aria siano scollegati prima di installare o rimuovere un applicatore.

PERICOLO
Per evitare infortuni personali, l'applicatore dovrebbe essere usato solo su macchine di terminazione appropriate. L'alimentazione di aria pressurizzata dovrebbe essere collegata solo dopo che l'applicatore è stato appropriatamente installato nella macchina di terminazione.

PERICOLO
Prendere precauzioni extra durante le regolazioni. Quando la macchina è attivata manualmente, il meccanismo si muoverà in avanti o indietro una volta durante ogni corsa della macchina, salvo che l'aria sia scollegata.

PERICOLO
Prima di rimuovere l'applicatore dalla macchina, assicurarsi che il pulsante generale della macchina sia in posizione "off" e che il cavo di corrente sia scollegato. La mazza della macchina dovrebbe essere nella posizione di punto morto superiore.

2.2. Aplikatorze z podajnikiem pneumatycznym

Polish

W aplikatorze z podajnikiem pneumatycznym, przesuwanie terminali jest wyzwalane ruchem suwaka aplikatora. Na początku ruchu suwaka w dół, zamontowana na nim krzywka wywołuje ruch bolca popychającego, otwierając w ten sposób wewnętrzny zawór podajnika pneumatycznego, co powoduje wypełnienie sprężonym powietrzem cofającej strony cylindra (od strony kowadła). Efektem jest cofnięcie zapadki podajnika wzdłuż prowadnicy terminali.

WSKAZÓWKA
Złącze sprężonego powietrza (pokazane na rys. 2) musi być podłączone do instalacji zapewniającej stałe ciśnienie w zakresie od 5.00 do 6.00 barów [72 to 87 psi] podawane na aplikator.

UWAGA
Na obudowie podajnika pneumatycznego umieszczone jest oznaczenie (pionowa wygrawerowana linia, rys.2) służąca do wzrokowej weryfikacji, czy zespół tłoka jest umieszczony w granicach cylindra pneumatycznego. Uchwyt zapadki podajnika musi być ułożony w prawej strony oznaczenia. Niewłaściwe pozycjonowanie podajnika może przyczynić się do przedwczesnego uszkodzenia modułu podajnika pneumatycznego.

Rys. 2

Suwak aplikatora porusza się dalej w dół, wykonując cykl krimpowania, po czym wraca w górę. W chwili osiągnięcia górnego martwego położenia, bolec popychający zsuwa się z krzywki zamontowanej na suwaku, przelączając zawór dopływu powietrza. Popychająca strona cylindra jest wypełniana powietrzem, przesuwając zapadkę podajnika wraz z terminalami nad kowadło, do wykonania kolejnego krimp. Zawory wylotowe sterują prędkością ruchu zapadki w przód i w tył. Wszystkie podajniki pneumatyczne są typu pre-feed, a pozycja krzywki na suwaku może być zmieniana w celu zastosowania w maszynach o różnym skoku suwaka: 40mm [1 5/8"] lub 30-mm [1 1/8"] (szczegóły na rys. 5). Należy zwrócić uwagę, że podajnik pneumatyczny wymaga innej krzywki od podajników mechanicznych.

#	Czechoslovakian
1a	Koncová krytka
2a	Šroub-koncové krytky (2x)
3a	Zpětný zdvih / seřízení zadní polohy
4a	Zdvih / seřízení přední polohy
5a	Regulace rychlosti vysouvání
6a	Regulace rychlosti zatahování
7a	Vzduchová připojka
8a	Podávací vačka
9a	Posunovací západka
10a	Držák posunovací západky
11a	Podávací rameno
12a	Označení skříňné vzduchového podávání
13a	Upeňovací šroub (2x)
14a	Zarážkový šroub (2x)

#	Czechoslovakian
15a	Montážní podávací vačka
16a	Zařízení se 40 mm zdvihem
17a	Zařízení s 30 mm zdvihem
18a	Podávací vačka nainstalována
19a	Montážní šroub

#	French
1a	Carter
2a	Vis Carter (qté 2)
3a	Réglage de la course/Régle arrière
4a	Réglage de la course/Position avant du contact
5a	Contrôle de la vitesse d'avance
6a	Contrôle de la vitesse retour
7a	Raccord d'alim. d'air
8a	Came d'avance
9a	Doigt d'avance
10a	Support doigt d'avance
11a	Lever d'avance
12a	Repère ball d'avance pneumatique
13a	Vis d'arrêt (qté 2)
14a	Vis de fixation (qté 2)

#	French
15a	Montage came d'avance
16a	40-mm [1 5/8-in.] Course Presse
17a	30-mm [1 1/8-in.] Course Presse
18a	Came d'avance montée
19a	Vis de fixation

#	German
1a	Abdeckung
2a	Schrauben Abdeckung
3a	Ende des Fuehrungshubes/Endposition-Einstellung
4a	Fuehrungshub/Einstellung Vorwaertsbewegung
5a	Geschwindigkeitskontrolle Vorwaerts
6a	Geschwindigkeitskontrolle Rueckwaerts
7a	Luftanschluss
8a	Fuehrungsschiene
9a	Fuehrungsfinger
10a	Halter Fuehrungsfinger
11a	Fuehrungsarm
12a	Befestigungsaussparung
13a	Befestigungsschraube
14a	Befestigungsschraube

#	German
15a	Befestigung der Fuehrungsschiene
16a	Maschine mit einem 40-mm [1 5/8-in] Hub
17a	Maschine mit einem 30-mm [1 1/8-in] Hub
18a	Installierte Fuehrungsschiene
19a	Befestigungsschraube

#	Italian
1a	Calotta finale
2a	Bullone calotta finale (2 punti)
3a	Corsa di ritorno / Regolazione Posizione di ritorno
4a	Corsa Alimentazione / Regolazione posizione avanzamento alimentazione
5a	Controllo Velocità Avanzamento
6a	Controllo Velocità Ritorno
7a	Connessione Alimentazione Pneumatica
8a	Camma di Alimentazione
9a	Nottolino di Alimentazione
10a	Supporto Nottolino di Alimentazione
11a	Braccio di Alimentazione
12a	Marchatura alloggiamento Alimentazione Pneumatica
13a	Vite di Montaggio (2 punti)
14a	Vite fermo (2 punti)

#	Italian
15a	Montaggio Camma di Alimentazione
16a	Corsa macchina 40-mm [1 5/8-in]
17a	Corsa macchina 30-mm [1 1/8-in]
18a	Camma di Alimentazione installata
19a	Vite di montaggio

#	Polish
1a	Pokrywa
2a	Śruby pokrywy
3a	Nastawa cofnięcie wstecz
4a	Nastawa cofnięcie przód
5a	Regulacja prędkości posuwu
6a	Regulacja prędkości cofania
7a	Łączący sprężonego powietrza
8a	Krzywka
9a	Zapadka podajnika
10a	Uchwyt zapadki
11a	Ramię Podajnika
12a	Oznaczenie na obudowie podajnika pneumatycznego
13a	Śruby montażowe (2 szt.)
14a	Śruby pozycjonujące (2 szt.)

Rys. 5

WSKAZÓWKA

Podczas wymiany narzędzi krimpujących należy założyć kołnierzyk zabezpieczający, aby zapobiec zakleszczeniu suwaka aplikatora. W przypadku, gdy to nastąpi, konieczne będzie zdemontowanie modułu podajnika pneumatycznego, aby zwolnić suwak.

NEBEZPIECZESTWO
Aby uniknąć uszkodzeń ciała, przed instalacją oraz usuwaniem aplikatora należy się upewnić, że przewód zasilający oraz dopływ sprężonego powietrza do maszyny zostały odłączone.

NEBEZPIECZESTWO
Aby uniknąć uszkodzeń ciała, aplikator powinien być używany wyłącznie we właściwej maszynie. Sprężone powietrze powinno być podłączane wyłącznie po prawidłowym zainstalowaniu aplikatora w prasie.

NEBEZPIECZESTWO
Należy zachować szczególną ostrożność podczas dokonywania regulacji. Jeżeli maszyna jest wyzwalana ręcznie, mechanizm będzie przesuwiał się jeden raz w przód i w tył za każdym cyklem krimpowania, dopóki powietrze nie zostanie odłączone.

NEBEZPIECZESTWO
Przed usunięciem aplikatora z maszyny należy upewnić się, że maszyna została wyłączona, a przewód zasilający został odłączony. Suwak prasy powinien znajdować się w górnym martwym położeniu.

#	Polish
15#	Montaż krzywki podajnika
16#	Maszyna o skoku 40mm [1 5/8"]
17#	Maszyna o skoku 30mm [1 1/8"]
18#	Zainstalowana krzywka
19#	Śruba montażowa

2.2. Aplicador com Sistema Pneumático

Portuguese-Brazil

Com este aplicador, que inclui o módulo de alimentação do terminal de alimentação à ar (pneumático), a ação de alimentação é acionada quando o Ram do aplicador se movimenta. No início do movimento para baixo o RAM, o came montado no RAM Engata na haste de pressão, acionando a válvula interna do invólucro de alimentação de ar provocando a retração do lado do cilindro (mais próximo da bigorna) para ser enchido, deslocando o dedo de alimentação para a parte traseira da guia da fita do terminal.

NOTA
A conexão de ar (mostrado na Figura 2) deve ser ligada a uma linha de fornecimento de ar proporcionando pressão contínua de 5,00 a 6,00 bares [72 a 87 psi], no aplicador.

ATENÇÃO
Há uma (linha vertical gravada) marcação no invólucro de alimentação de ar (mostrado na Figura 2) para usar como um guia visual para garantir que o conjunto de êmbolos estejam localizados dentro dos limites da posição do cilindro de ar. O suporte do dedo de alimentação deve ser posicionado à direita da marcação. Alimentação incorreta no posicionamento do dedo em relação à marcação, pode contribuir para a falência prematura do módulo de alimentação de ar.

Fig 2
O RAM continua em baixo, completa o ciclo de cravamento, retornando para cima. Enquanto se aproxima da posição de ponto morto superior, a haste cai no came montado no RAM, deslocando a válvula de alimentação de ar. O lado esquerdo do cilindro é em seguida enchido, movendo o dedo de avanço e fita do terminal sobre a bigorna para o próximo ciclo. As válvulas de controle do curso controlam a velocidade de avanço do dedo e curso de retorno. Apesar de todos os sistemas pneumáticos serem do tipo pré-alimentação, a posição do came pode ser alterada para usar um tipo diferente de curso: 40mm [1 5/8"] curso ou 30 mm [1 1/8"] AVC (consulte a Figura 5). Note-se que a alimentação de ar requer um came diferente da pré-alimentação ou pós alimentação mecânica.

Fig 5
O colar de proteção para o RAM precisa estar instalado na troca de peças de crimpagem prevenindo assim que o RAM fique enroscado. Se isto acontecer, o conjunto pneumático precisará ser removido para poder liberar o Ram do conjunto básico.

PERIGO
Para evitar danos pessoais, certifique-se de que a fonte de energia e de ar para a máquina esteja desligada e o fornecimento de alimentação / ar esteja desligado antes de instalar ou remover o aplicador.

PERIGO
Para evitar ferimentos, o Aplicador deverá ser usado somente em prensas apropriadas. O sistema de ar comprimido só deverá ser ligado após o aplicador estar instalado corretamente na máquina de aplicação.

PERIGO
Seja cuidadoso durante os ajustes. Quando a máquina for manualmente ciclada, o Mecanismo de alimentação se moverá para a frente e para trás pelo menos a cada ciclo da máquina, a menos que o ar seja desconectado.

PERIGO
Antes de remover o aplicador da máquina, certifique-se de que a fonte de energia está no "off" e o cabo de alimentação está desconectado. O RAM do aplicador deve estar no ponto morto superior.

2.2. Aplicator cu Sistem Pneumatic de Alimentare

Romanian

Cu acest aplicator, care include modulul pneumatic de alimentare al terminalului, alimentarea este infaptuita in momentul in care ram-ul aplicatorului incepe miscarea. La inceputul Coborarii ram-ului, cama montata pe acesta actioneaza tija de impingere, declansand valva interioara din corpur sistemului pneumatic, provocand umplerea cu aer a partii frontale a cilindrului (in partea nicovalei), si mutarea ghearei de alimentare in partea din spate a ghidului de terminal.

NOTA
Conectorul pentru aer (Air Supply Connection) (expus in desenul 2) trebuie conectat la o sursa de aer care furnizeaza presiune continua de 5.00 pana la 6.00 bari [72 pana la 87 psi] pentru aplicator.

PRECAUTIE
Există un marcaj (o linie gravată verticală-Air Feed Housing Marking-) pe corpul sistemului pneumatic (expus in desenul 2) pentru a fi folosit ca ajutor vizual pentru a Asigura ca ansamblul pistonului este localizat in limitele de pozitie ale cilindrului pneumatic. Suportul ghearei de alimentare trebuie pozitionat in dreapta marcajului. Pozitionarea incorecta a ghearei in relatie cu marcajul, poate contribui la o defectare prematura a sistemului pneumatic de alimentare.

Des. 2
Ram-ul aplicatorului isi continua cursa in jos, completeaza ciclul de crimpare, intorcandu-se apoi sus. In momentul in care se apropie de "punctul mort" de sus, tija de impingere se indeparteaza de cama montata pe ram, schimbând cursul valvei de alimentare cu aer. Partea din spate a cilindrului este atunci umpluta cu aer, mutand gheara de alimentare si terminalul deasupra nicovalei pt. urmatorul ciclu. Supapele de evacuare controleaza viteza deplasarii in fata si in spate. Chear daca toate sistemele pneumatice sunt de tip pre-feed, pozitia camei de alimentare poate fi schimbata pentru a fi folosita in diferite lungimi de cursa: masini: 40mm [1 5/8"] cursa sau 30-mm [1 1/8"] cursa (se observa in desenul 5). Observam ca sistemul pneumatic are cama diferita fata de sistemul mecanic fie pre sau post-feed.

Des. 5
Gulerul de protectie al ram-ului trebuie pus cand se schimba partile active pentru a preveni blocajul acestuia. Daca asta totusi se intampla, ansamblul de alimentare pneumatic va trebui indepartat pentru deblocarea ram-ului.

PERICOL
Pentru a evita accidentarea, asigurati-va ca sursele de alimentare cu curent si aer ale masinii sunt oprite si ca, cablurile sunt deconectate inainte de instalarea sau scoaterea aplicatorului.

PERICOL
Pentru a evita accidentarea, aplicatorul ar trebui folosit doar intr-o presa de crimpare(suport) conforma. Conectarea la sursa presurizata de aer se face doar dupa montarea si fixarea aplicatorului in presa.

PERICOL
Luati masuri suplimentare de precautie in timpul ajustarilor. Cand masina(presa) este actionata manual, mecanismul va face o miscare in spate si una in fata pentru fiecare ciclu in cazul in care aerul nu este deconectat.

PERICOL
Inainte de a demonta aplicatorul din masina, asigurati-va ca sursa de curent a masinii este oprita si cablul deconectat. Ram-ul masinii ar trebui sa fie in "punctul mort" din partea superioara.

2.2. Aplicador con Sistema de Alimentación Neumática

Spanish

Con este aplicador, ello incluye el Sistema de alimentación neumática, la acción de alimentación actúa cuando la corredera del aplicador se mueve. Al inicio del movimiento de la corredera hacia abajo, la leva montada en la corredera activa el eje de presión, actuando la válvula interior del cuerpo de alimentación causando que el cilindro se retraiga (punto más cercano al yunque) y se llene de aire, desplazando la uña de alimentación a la posición posterior sobre la banda de alimentación.

NOTA
La conexión de aire comprimido (mostrado en la Figura 2) debe ser conectada de una línea de aire comprimido con presión constante de 5.00 a 6.00 bar [72 a 87 psi] al aplicador.

ADVERTENCIA
Hay una marca (Línea ranurada vertical) en la caja del alimentador neumático (mostrado en la Figura 2) para utilizarlo como una ayuda visual para asegurarse que la posición del alimentador está dentro de los límites del pistón. El soporte de la uña de avance debe estar posicionado a la derecha de la marca. El posicionamiento incorrecto respecto a la marca puede contribuir al fallo prematuro del módulo de alimentación neumática.

Fig. 2
La corredera del aplicador continua hacia abajo, complete el ciclo de engaste, y vuelve ascendente. En cuanto se acerca a su punto superior, el eje de presión se libera por la leva de la corredera, desplazando la válvula neumática. El lado de extensión del pistón se llena de aire, moviendo la uña de alimentación y la banda de alimentación sobre el yunque para el próximo ciclo. Las válvulas de control de escape regulan las velocidades de alimentación y retracción. Aunque el alimentador neumático es "pre-feed", la leva de alimentación puede ser posicionada para diferentes carreras: recorrido de 40mm [1 5/8"] o de 30-mm [1 1/8"] (véase Figura 5). Observe que el alimentador neumático necesita una leva diferente al "pre-feed" o "post-feed" mecánico.

Fig. 5
El protector de la corredera debe ser instalado cuando se está sustituyendo el aplicador para prevenir que la corredera quede bloqueada. Si esto ocurre, se debe desmontar el alimentador neumático para liberar la corredera del aplicador.

PELIGRO
Para evitar daño personal, asegúrese que la potencia y la alimentación de aire en la máquina están desconectadas antes de instalar o retirar el aplicador.

PELIGRO
Para evitar daño personal, el aplicador se debe ser utilizado exclusivamente en una prensa adecuada. El aire a presión debe ser conectado solamente tras haber montado adecuadamente el aplicador en la prensa.

PELIGRO
Tome precauciones adicionales durante los ajustes. Cuando la máquina realiza el ciclo manual, el mecanismo se moverá hacia delante y hacia atrás una vez en cada ciclo de la máquina, a no ser que se desconecte el aire comprimido.

PELIGRO
Antes de retirar el aplicador de la máquina, asegúrese que la potencia en la máquina está "desactivada" y el cable de alimentación desenchufado. La corredera de la máquina debe estar en la posición muerta superior (Top Dead Center).

2.2. Аплікатор з пневматичною подачею

Ukrainian

цим аплікатором, який включає в себе модуль пневматичної подачі терміналу, подача приводиться в дію, коли штовхач рухається. На початку ходу вниз штовхача аплікатора, встановлений кулачок входить в зачеплення з штовхачем, який приводить в дію внутрішній клапан пневматичної подачі в результаті чого втягується сторона циліндра (найближче до анвіла) для заповнення, зрушуючи штовхач подачі контактів в задньому напрямку до стрічки контактів.

ПРИМІТКА
Підключення подачі повітря (показано на Рисунок 2) повинно бути підключено до лінії подачі повітря, що забезпечує безперервний тиск 5,00 до 6,00 бар [72 до 87 фунтів на квадратний дюйм] в аплікаторі.

УВАГА
Існує маркування (вигравлена вертикальна лінія) на корпусі подачі повітря (як показано на Рисунок 2), яка використовується в якості візуальної допомоги, щоб гарантувати, що вузол поршня знаходиться в межах позиції пневмоциліндра. Тримач штовхача подачі повинен бути розташований праворуч від маркування. Неправильне позиціонування штовхача щодо маркування може сприяти передчасному виходу з ладу модуля пневматичного поршня.

Рис. 2
Штовхач аплікатора прямує вниз, завершує цикл обтиску, повертається назад вгору. У міру наближення до верхньої мертвої точки, штовхач відпускає кулачок, зміщує клапан пневматичної подачі. Інша частина циліндра потім заповнюється, переміщуючи кулачок подачі і стрічку з контактами до анвіла для наступного циклу. Контрольний випускний клапан керує швидкістю подачі контактів та швидкістю переміщення в початкове положення кулачка подачі. Хоча всі пневматичні аплікатори з попереднім типом подачі, кулачок подачі може бути змінений для використання на машинах з різним кроком ходу: 40mm [1 5/8"] крок або 30-мм [1 1/8"] крок (відповідно до Рисунок 5). Слід зазначити що пневматична подача вимагає іншого типу кулачка подачі ніж механічний з перед- або після-подачею.

Рис. 5
Штовхач аплікатора має бути встановленим коли проводиться заміна обжимних інструментів для запобігання заклинювання. Якщо це трапилось, припиніть подачу стиснутого повітря та звільніть штовхач.

НЕБЕЗПЕКА
Для запобігання травмування, впевніться що пристрій вимкнено та від'єднано від електро- та пневмо- мереж перед встановленням та зняттям аплікатора.

НЕБЕЗПЕКА
Для запобігання травмування, аплікатор має використовуватись тільки у призначених верстатах. Стиснуте повітря має бути подано тільки після того як аплікатор правильно встановлений у верстат.

НЕБЕЗПЕКА
Будьте обережними та уважними під час налаштування. Якщо верстат працює в ручному режимі, механізм рухається вперед та назад під час кожного циклу, якщо повітря не відключено.

НЕБЕЗПЕКА
Перед тим як вийняти аплікатор з верстату, впевніться що вимквач в положенні "off" і кабель від'єднано від електромережі. Штовхач верстату повинен бути в центральній верхній мертвій точці.

#	Portuguese-Brazil
1#	topo da tampa
2#	ponta do parafuso (2 lugares)
3#	Retorno do curso / Ajuste da posição traseira
4#	Avanço do curso / Ajuste da posição de avanço
5#	Controle do avanço de velocidade
6#	Controle de retração de velocidade
7#	Conexão do fornecimento de ar
8#	Came de alimentação
9#	dedo de avanço
10#	suporte do dedo de avanço
11#	braco de alimentação
12#	marcação na alimentação de ar no alojamento
13#	parafuso de montagem (2 lugares)
14#	parafuso retentor (2 lugares)

#	Portuguese-Brazil
15#	Montagem do came de alimentação
16#	40-mm [1 5/8-in] curso da prensa
17#	30-mm [1 1/8-in] curso da prensa
18#	Came de alimentação instalado
19#	Parafuso de montagem

#	Romanian
1#	Capac
2#	Surub Capac
3#	Cursa alimentare spate / Ajustarea pozitiei spate
4#	Cursa alimentare / Ajustarea pozitiei frontale
5#	Controlul vitezei de avans
6#	Controlul vitezei de retragere
7#	Conexiune alimentare cu aer
8#	Cama Alimentare
9#	Gheara Alimentare
10#	Support Gheara Alimentare
11#	Brat Alimentare
12#	Marcaj pe Carcasa de Alimentare
13#	Surub Montare (2 Locatii)
14#	Surub Blocaj (2 Locatii)

#	Romanian
15#	Montajul Camei de Alimentare
16#	Presa cu cursa de 40-mm [1 5/8-in]
17#	Presa cu cursa de 30-mm [1 1/8-in]
18#	Cama de alimentare instalata
19#	Surub Montaj

#	Spanish
1#	Protector posterior
2#	Tornillos del protector posterior (2)
3#	Alimentación / Ajuste posición posterior
4#	Alimentación / Ajuste posición engaste
5#	Control de velocidad avance
6#	Control de velocidad retroceso
7#	Conexión de aire
8#	Leva de alimentación
9#	Uña de alimentación
10#	Soporte uña alimentación
11#	Anclaje alimentación
12#	Marca sobre sistema de alimentación
13#	Tornillos de sujeción (2)
14#	Tornillos de bloqueo (2)

#	Spanish
15#	Instalación de la leva de alimentación
16#	Máquina de recorrido de 40mm [1 5/8"]
17#	Máquina de recorrido de 30mm [1 1/8"]
18#	Leva de alimentación instalada
19#	Tornillo de sujeción

