

kunde manual

SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER Læs dette først!	2
1. INDLEDNING	4
2. BESKRIVELSE	6
2.1. Funktionsbeskrivelse	6
2.2. Elektrisk beskrivelse	9
2.3. Maskine Sikkerhedslåge	10
3. MODTAGELSE INSPEKTION OG INSTALLATION	10
3.1. Modtagelse Inspektion	10
3.2. Installation	10
3.3. Overvej Placering af Maskine (Figur 8)	12
4. BETJENING	13
4.1. Kontrolpanel Betjening	13
4.2. Applikator Installation	13
4.3. Opsætning	15
4.4. Funktion Valg og betjening	16
4.5. Justering af Motor hastighed	16
4.6. Crimp højdejustering	16
4.7. End-Feed/Side-Feed Applikator Omstilling	16
5. Forebyggende vedligeholdelse	17
5.1. Rengøring	17
5.2. Smøring	17
6. JUSTERINGER	18
6.1. Måling af Lukke Højde	19
6.2. Lukke-højdejustering	19
6.3. Crimp Højdejustering Brug Mekanisk Precision Justering	20
6.4. Låge indsats Justering	21
7. MASKINENS OPTIONS og installation af lufttilførsel VENTILMONTAGE	23
8. FEJLFINDING	25
8.1. Fejlkoder	25
8.2. Diagnose	26
9. SOFTWARE VERSION IDENTIFIKATION	26
10. DISPOSAL	26
11. Udskiftning og reparation	27
12. RoHS information	27
13. REVISION RESUMÉ	27



SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER UNDGÅ SKADE

Sikkerhedsforanstaltninger er designet til beskyttelse af operatører og vedligeholdelsespersonale for de fleste farer ved udstyr drift. Dog skal visse sikkerhedsforanstaltninger træffes af operatøren og reparation personale for at undgå personskade, samt skader på udstyret. For de bedste resultater, skal applikation udstyr betjenes på et tørt, støvfrit miljø. Brug ikke udstyret i gasform eller farligt miljø.

- Observere omhyggeligt følgende sikkerhedsforanstaltninger før og under drift af udstyret:
- ALTID bære passende høreværn.
- Brug altid godkendte øjenbeskyttelse ved betjening drevne maskiner.
- Hold ALTID låge lukket under normal drift.
- Sæt altid stikket i en stikkontakt med jordforbindelse for at undgå elektrisk stød.
- Sluk altid for hovedafbryderen og afbryde ledningen fra stikkontakten, når du udfører vedligeholdelse på udstyret.
- Bær aldrig løstsiddende tøj eller smykker, som kan blive fanget i de bevægelige dele af applikations udstyr.
- Stik aldrig hænderne ind i installeret applikations udstyr.
- Ændre ALDRIG, eller misbruge applikations udstyr

Værktøjs Service Center

Ring gratis 1-800-722-1111 (Kun USA og Puerto Rico)

Værktøjs Service Center tilbyder og yder teknisk bistand, hvis det kræves.

Desuden er Field service specialister til rådighed til at yde bistand i justering eller reparation af udstyr, hvis der opstår problemer, som dit vedligeholdelsespersonale ikke er i stand til at korrigere.

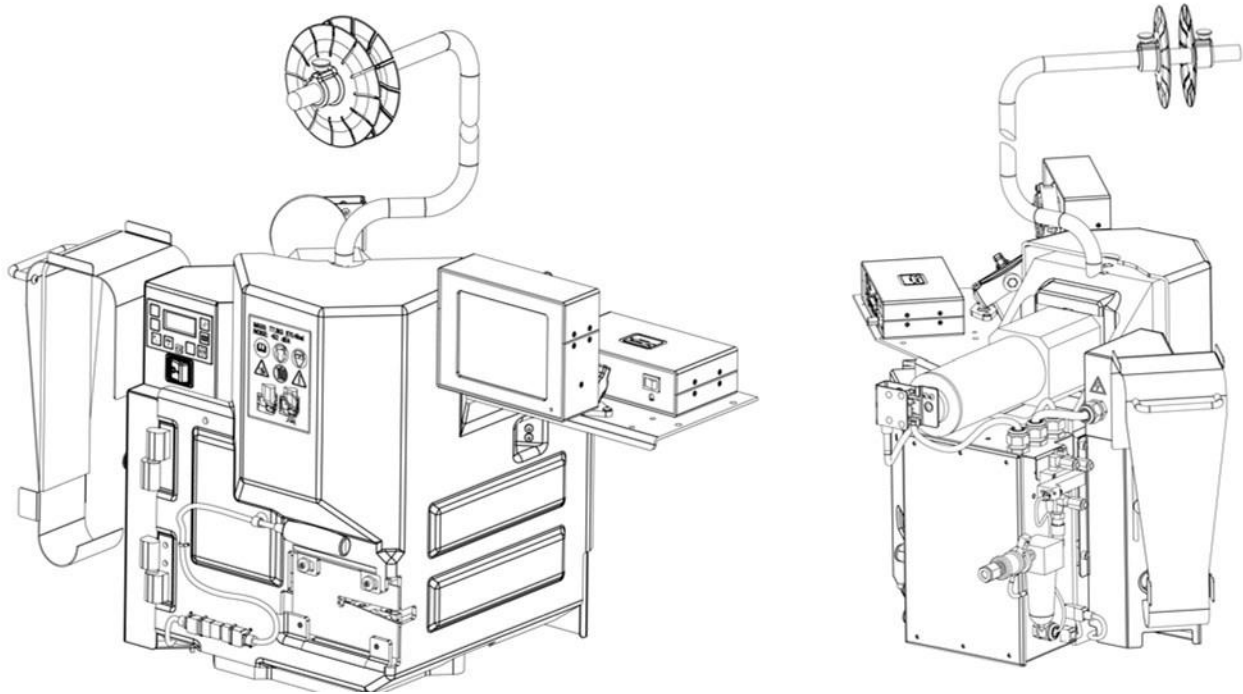
INFORMATION DER KRÆVES VED KONTAKT TIL VÆRKTØJS SERVICE CENTER

Når du ringer til Værktøjs Service Center vedrørende tjenester til udstyret, foreslås det, at der er en person, som er bekendt med udstyret, at være til stede med en kopi af manualen (og tegninger) for at modtage instruktioner. På denne måde kan mange vanskeligheder undgås.

Når du ringer til Værktøj Service Center, være klar med følgende oplysninger:

1. Kundens navn
2. Kundens adresse
3. Kontaktperson (navn, titel, telefonnummer og udvidelse)
4. Person, der ringer
5. Udstyr nummer (og serienummer hvis relevant)
6. Produkt delnummer (og serienummer hvis relevant)
7. Uopsættelighed af anmodning
8. Arten af problemet
9. Beskrivelse af ikke fungerer komponent (er)

Yderligere oplysninger / kommentarer, som kan være nyttige.



Figur 1

1. INDLEDNING

Denne vejledning indeholder oplysninger om betjening, forebyggende vedligeholdelse og justeringer af AMP 3K / 40 og AMP 5K / 40 CE Terminerings Maskiner 2161400- [] og 2161500- [] hhv. Se figur 1.

Beskrivelser i denne vejledning vedrører den kontrol og justeringer på AMP 3K / 40 og AMP 5K / 40 og kun maskiner.

De forskellige applikatorer, der kan anvendes i maskiner er omfattet i applikator instruktion ark pakket med hver applikator. Applikator instruktion ark give oplysninger om applikator installation, omsorg og justering.

De specifikationer og krav til AMP 3K / 40 og AMP 5K / 40 CE Terminerings Maskiner er, som anført nedenfor:

- **Deflection:** [.0,0046 in.] 0,13 mm Maksimum pr 4,448 Newton [1,000lb] Crimp Kraft
- **Støj:** Mindre end 82 dBA Typiske ved operatør med standard mekanisk fremførings applikator
- **Vægt:** 77,3 kilo [170,4 lb]
- **Højde:** 585 mm uden Rulle Support [23 in.]
- **Elektriske:** 100-240 Vac, 50/60 Hz Enkelt fase. Driftsstrøm er 3 amp.
- **Luft:** 620-760 kPa [90-100 psj], 2,83 liter/sek (6 scfm) Når det kræves til brug af luft fremført applikatorer
- **Fysisk miljø:** Temperatur: 4,45-40 ° C [405-104 ° F]
 - **Relativ fugtighed:** Mindre end 95% (ikke-kondenserende)
 - **Transport og opbevaring:** Opbevares på et rent og tørt efter alle overflader smurt let med en rust forebyggende olie.

Når du læser denne vejledning, være særlig opmærksom på fare, **FORSIGTIG** udsagn.

FARE

Betegner en overhængende fare, der kan resultere i moderat eller svær tilskadekomst.

FORSIGTIG

Betegner en tilstand, som kan resultere i produkter eller udstyr skader.

BEMÆRK

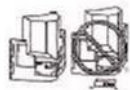
Fremhæver særlige eller vigtige oplysninger.



Bær altid godkendt øjenbeskyttelse under drift af udstyret.



Brug altid godkendt høreværn, mens du bruger det udstyr.



Vær forsigtig ved arbejder med dette udstyr.



Hoved afbryder elektrisk.



Brug ikke udstyret, hvis afskærmningen er fjernet.



Løft punkt for det udstyr.



Læs og forstå hele vejledningen, inden du bruger udstyret.



Bevægelige dele kan knuse og skære. Betjen ikke udstyret uden afskærmningen på plads.

2. BESKRIVELSE

Denne AMP 3K/40 og AMP 5K/40 CE Terminerings Maskiner er designet til at blive brugt som stand-alone halvautomatiske bænk enheder. Og de er samlet med metrisk hardware.

BEMÆRK Målingerne er i metriske enheder [efterfulgt af amerikanske enheder i parentes] medmindre andet er angivet. Nogle kommercielle elementer kan indeholde ikke-metrisk hardware.



Disse maskiner accepterer en bred vifte af miniature (mini) Hurtig udskiftelig applikatorer, med mindre justeringer, hvilket giver et stort udvalg af terminaler til mange applikationer. Figur 2 viser udskiftelig knaster/kamme der kræves for at køre 1 8/1 in. Takts Kam (for AMP-O-Lectric * Model "K" Terminerings maskiner) og 1 8/5 in. Takts knaster/kamme (for Model "T" og Model "G" Terminerings maskiner) i maskinerne.

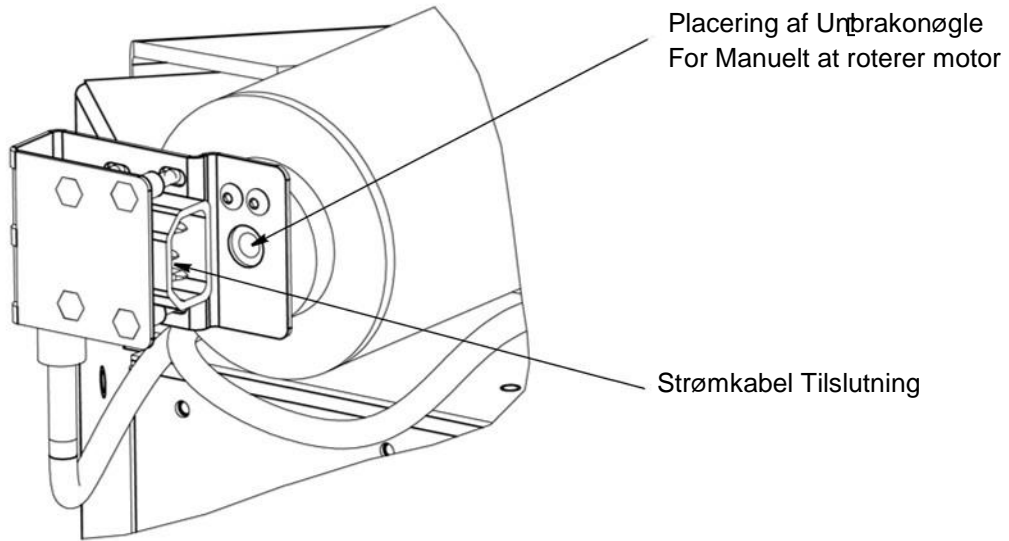
ORIGINAL APPLIKATOR	FEED TYPE	Ombytnings Knaster/Kamme	
		1 5/8-in. [41.25mm] Takts Maskine	1 1/8 -in [30mm] Takts Maskine
1 1/8-in. Takts applikator til Model "K" Terminerings maskine	Pre-Feed	690602-6	--
	Post-Feed	690501-4	--
1 5/8-in. Takts applikator til Model "T" and Model "G" Terminerings maskine	Pre-Feed	--	690602-5
	Post-Feed	--	690501-3
Heavy-Duty Industrial (HD-I) Applicator	Pre-Feed/Post-Feed	Se HD-I Applicator kunde tegning for varenumre.	

Figure 2

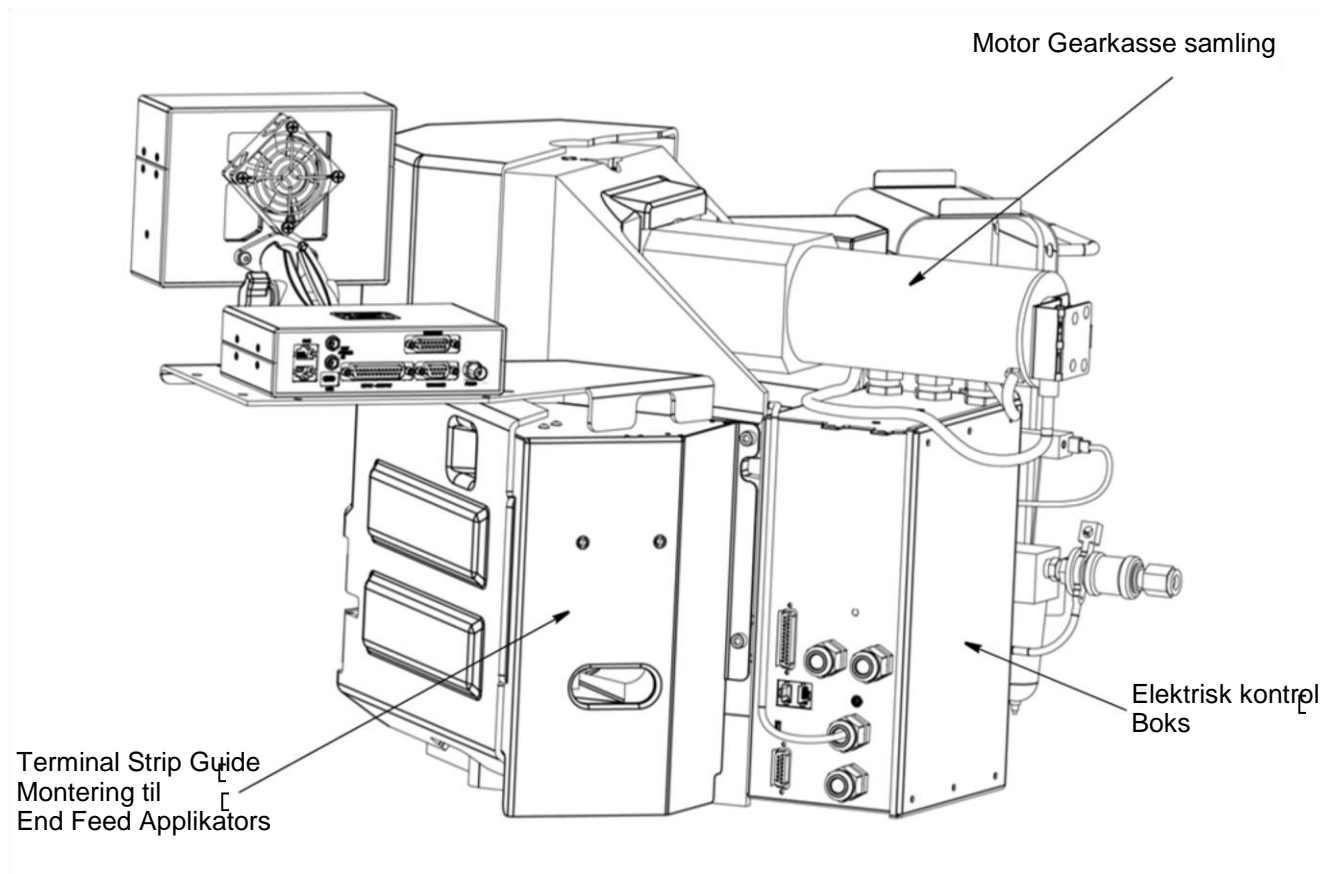
2.1. Funktionsbeskrivelse

Disse maskiner giver den nødvendige kraft til at crimpe terminaler i applikatoren. En terminal bliver fastgjort til en ledningen ved at placere ledningen i crimp området og trykke på fodkontakten. Maskinen består af fire funktionelle områder:

1. **Gruppen motor** omfatter en DC-motor, som driver en krumtapaksel. Se figur 3 og 4. Motoren aktiveres for hver cyklus og krumtapakslen roterer en hel omdrejning. Med en unbrakonøgle placeret på enden af motoren, hvilket tillader at man manuelt roterer motoren. Der er adgang til sekskantnøgle ved at tage net ledningen ud, fra bagsiden af motoren.

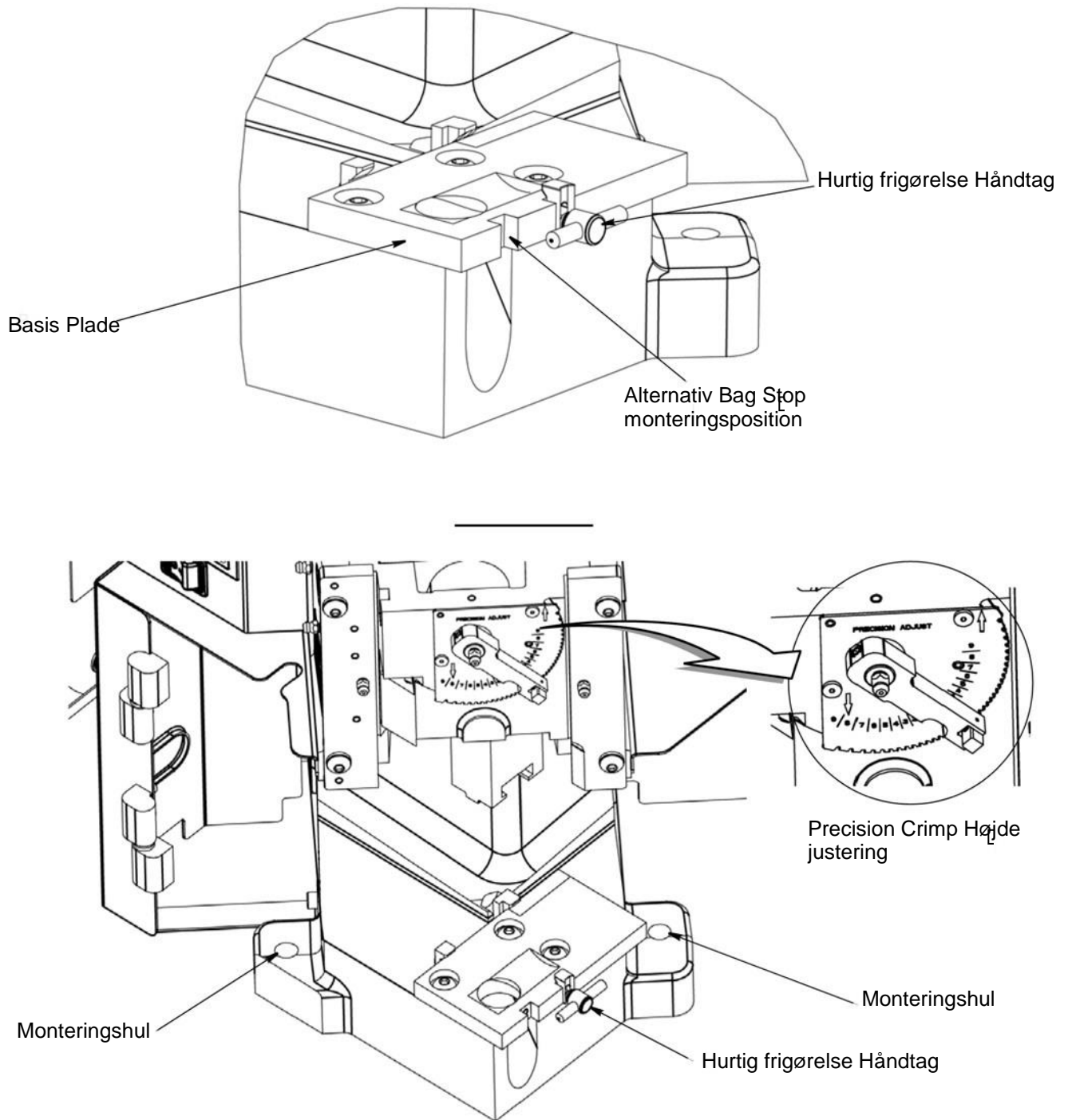


Figur 3



Figur 4

2. **Krumtapaksel-ram** gruppe videregiver motorens rotationskraften til op/ned aktion af RAM til at drive applikatoren under crimpning cyklus.
3. **Grundpladen** giver monteringsoverfladen på hvilken applikator er installeret. Hurtigfrigivelse låsende funktion tillader hurtig, nem installation og fjernelse af applikatoren. Se figur 5.
4. **Crimp højdejustering gruppe** Den bruger en excentrisk placeret i ram kobling, for at justere crimp højden. Indeksering af mekanismen i begge retninger vil ændre den crimp højden i intervaller på ca. 0,013 mm [0,0005 i.] Pr skridt. Der henvises til Figur 5 for Precision Crimp højdejusteringsmekanisme.



Figur5

2.2. Elektrisk beskrivelse

2161400- [] og 2161500- [] Maskinens elektriske komponenter består af operatørens kontrolpanel, motor, og CPU / motor styreenhed og et sikkerhedskredsløb. Maskinen fungerer på 100/240 V ac, 50/60 Hz, enfaset strøm med jorden. Maskinen registrerer automatisk forsyningsspændingen og justere regulatoren i overensstemmelse hermed.

Operatør kontrolpanel (figur 6) er monteret på venstre side af maskinrammen. Kontrolpanelet består af et tastatur med fem knapper og et to linje med otte kolonne display. Tastatur har ikoner, der repræsenterer funktionen af hver knap.



Figur 6

Hovedafbryderen (figur 6) er placeret på forsiden af kontrolpanelet. Hovedafbryderen forbinder vekselstrøm til styresystemet. CPU / motorstyring og sikkerhedskredsløb, som er placeret i den elektriske kontrolboks.

2.3. Maskine Sikkerhedslåge

En sikkerhedslåge er installeret til at beskytte operatøren og samtidig opretholde en ordentlig synlighed af arbejdsområdet. Sikkerhedslåge tillader let adgang til applikator installation og opsætning. En sikkerhedsafbryder på sikkerhedslåge forhindrer maskinens drift, hvis sikkerhedslåge er åben.

3. MODTAGELSE INSPEKTION OG INSTALLATION

3.1. Modtagelse Inspektion


Disse maskiner er grundigt inspiceret under og efter montering. En sidste række inspektioner er lavet til at sikre maskine fungerer, før pakning og forsendelse.

For at beskytte mod skader, der kan opstået under transporten, skal du fjerne maskinen fra kassen (Afsnit 3.2), og omhyggeligt inspicere maskinen for skader. Hvis der konstateres skader, indgive en klage mod transportøren og meddele TE straks.

3.2. Installation

Fjern alle bolte der fastgør maskinen til forsendelse palle. Installer løfte ring (se figur 7) på toppen af maskinen.

NOTE *Lift ring (M1220 eye bolt) is customer supplied.*



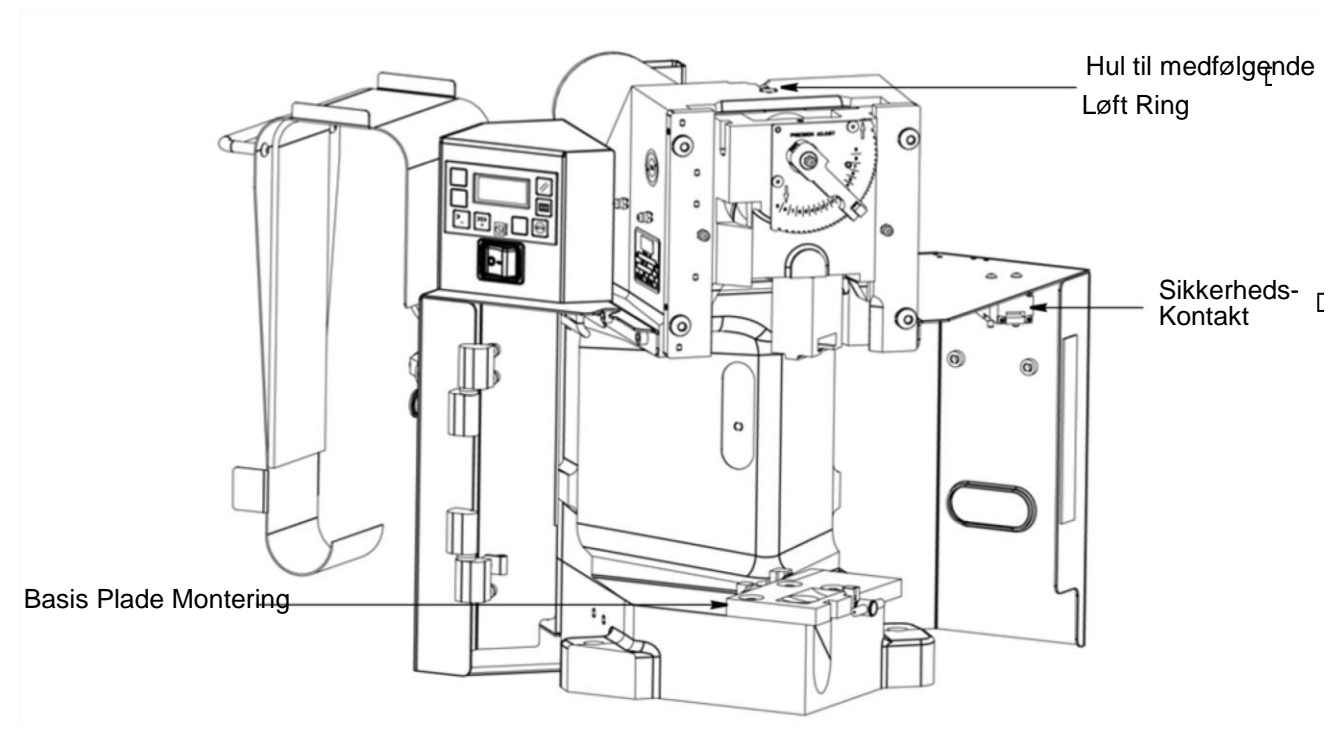

Lift point for the equipment.

FORSIGTIG


Installer løft ring omhyggeligt. En 19,05 mm [.75-in.] Gevindlængde indgreb er påkrævet for at løfte ring kan bære maskinens. □

Fastgør et egnet hejseværk til løfte ring, løfte maskinen, og placer den på det valgte arbejdssted placering.

Monter løfte ring i det passende hul på toppen af maskinen, indtil spændstiften er i indgreb med en rille i maskinrammen.



Figur 7

Fastgør terminal guide føring der følger med maskinen med de to fingerskruer. Monter guiden til venstre for side-feed applikatorer. Monter føring til højre til end-feed applikatorer.

Tilslut strømkablet til en passende strømforsyning.

BEMÆRK


Maskinen registrerer automatisk forsyningsspændingen og justere regulatoren i overensstemmelse hermed.

3.3. Overvej Placering af Maskine (Figur 8)

Placeringen af maskinen i forhold til operatørpladsen er yderst vigtigt med hensyn til både sikkerhed og maksimal effektivitet. Gentagne Undersøgelser har vist at operatør træthed reduceres, og større effektivitet opnås, hvis:

1. Arbejdes plads er af passende højde, helst med lyddæmpende gummi;
2. Maskinen er korrekt placeret på arbejdes pladsen, med rigelig arbejdsområder på begge sider, til at lette arbejdet flow;
3. Operatøren anvender en kontorstol med polstret sæde og ryglæn, som er uafhængigt justerbar; og
4. Fodkontakten, til maskiner, som den er udstyret med, er placeret på en gummimåtte til at opretholde sin bevægeligheden, samtidig forhindre den i at glide utilsigtet.

Figur 8 illustrerer ordentlig maskine placering, operatørpladsen og anbefalede fodkontakt position.

A. Arbejdsbord

Det arbejdsbord, der skal anvendes, skal være af robust konstruktion, helst med gummiophæng for at minimere støj. En højde på 762 til 812,8 mm [30-32 i.] Er den mest egnet til operatørkomfort og bekvemmelighed. Denne højde tillader operatøren at hvile begge fødder på gulvet, hvorved der tilvejebringes til forskydning af vægt og benstilling.

B. Maskines montering og Placering på arbejdsbord

Maskinen skal være placeret nær forsiden af arbejdsbordet med "målområdet" (værktøj område, hvor produktet påføres) højst 152,4-203,2 mm [6 til 8 i.] - Minimum 50,8 mm [2 i.] fra forkanten. vil Denne placering eliminere unødvendig operatør bevægelse og bidrage til at undgå tilbage stamme og træthed.

Orientering af maskinen skal være således, at "målområdet" vender forsiden af arbejdsbord og er parallel med den forreste kant (adgang til bagsiden af maskinen skal også gives).



Maskiner bør være sikkert boltet til arbejdsbordet bruger maskinen monteringshuller vist i figur 5. Beslag leveres af kunde. Maskiner må ikke gå ud over den forreste del af arbejdsbord.

C. Operatørens Stol

Operatøren stol skal kunne dreje, og bør have uafhængig sædehøjde og ryg justeringer. Sæde og ryglæn skal være polstret og ryglænet skal være stort nok til at yde støtte både over og under taljen.

Ved brug, skal stolen være langt nok under arbejdsbord så operatøren ryg er lige og er støttet af ryglænet.

D. Fod kontakt

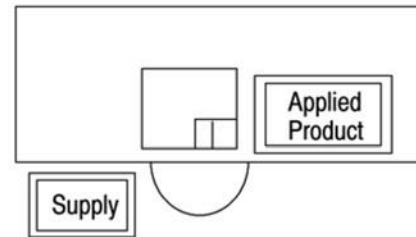
Når operatøren er korrekt placeret foran en maskine udstyret med en fodpedal, skal foden hvile på kontakten komfortabelt. Fod kontakten skal være bevægelig, således at dens placering let kan ændres, når operatøren skifter position for at minimere træthed. Placering af kontakten på en gummimåtte holder det bevægelige samtidig forhindre utilsigtet glidning.

Den foretrukne fodkontakt placering varierer i nogen grad mellem operatører. Nogle operatører foretrækker kontakten placeret således, at deres fod hviler på kontakten, når deres fødder er i den naturlige siddestilling. Andre foretrækker benet til at være lidt foran den naturlige position. Det er vigtige at huske, at foden skal være ca. 90 ° (ret vinkel), når de hviler på kontakten. De operatører, der foretrækker fodkontakten lidt foran den naturlige position behøver en kileformet blok placeret under den.

E. Fjernelse Afklippet

En foreslået metode til fjernelse af afklippet: placere en bakke på højre side af maskinen under den støbt åbningen i rammen, for at fange afklippet.

Machine Location and Operator Position

Materials Locations—Plan View


Figur 8

4. BETJENING

4.1. Kontrolpanel Betjening

Den grundlæggende betjening af kontrolpanel er som beskrevet i figur 9. Kontrolpanelet skal bruges til at oprette og drive maskinen (se afsnit 4.3 og afsnit 4.4).

4.2. Applikator Installation

Installer korrekte applikator på monteringsbase med Hurtig frigørelse Håndtag som følger:

FORSIGTIG


Sørg for, at finjustering håndtaget er blevet returneret til positionen "0", før du installerer applikatoren. Sørg for, at applikatoren har den rette frem førings kam før installation.

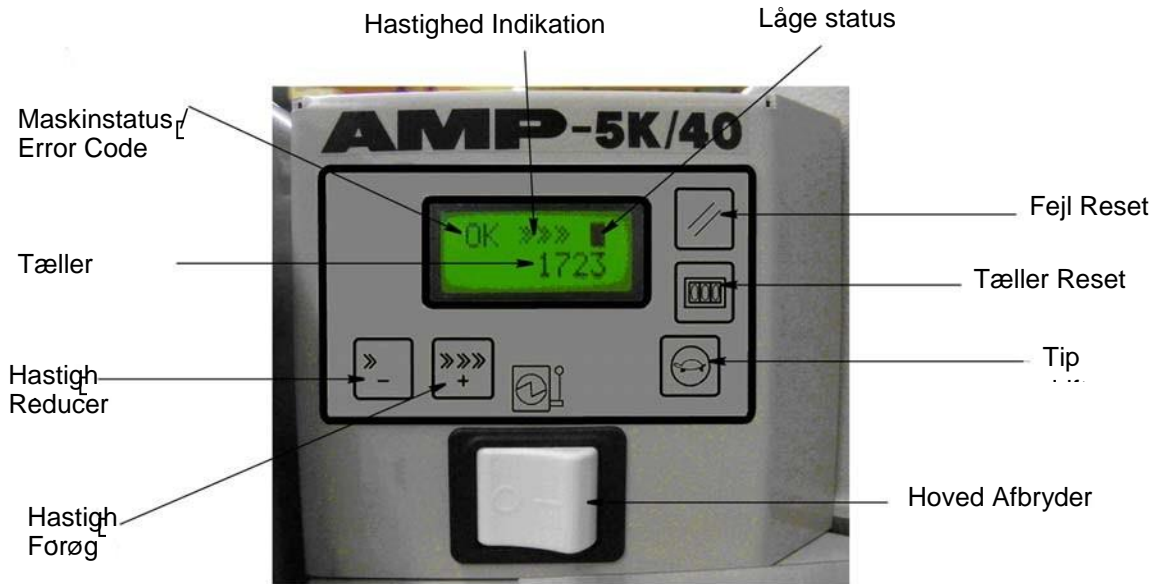
BEMÆRK







Applikatorer fra AMP-O-Lectric Model "K" terminerings maskiner og Model "T" terminerings maskiner kan anvendes til disse maskiner ved hjælp af en særlig erstatning cam. Der henvises til figur 2.

1. Løsn Hurtig frigørelse T-håndtag (se figur 5), og skub applikatoren basen klemme ned.
2. Placer applikator på bundplade, skub den tilbage, indtil de to hak i applikatoren bundplade er i indgreb med stoppene på bagsiden af bundpladen. Samtidig, guides RAM'en ind i ram adapter.
3. Skub applikator basen klemme OP og spænd den fast med T-håndtag for at fastgøre applikatoren til bundplade.

BEMÆRK


Ved brug af applikator 567200-2 (oprindeligt beregnet til brug med AMP-O-Lectric Model "K" afslutning maskine), løsne T-Håndtag, skub applikatoren basen klemme ned, og fjern bagstop placeret på venstre side af bundpladen. Bageste stop (PN 354561-1), som leveres med luft kit, til alternativ monteringsposition på bundpladen. Se figur 5.



- 
Reducer Hastighed - Reducer motorhastigheden til normal cyklus drift og til tipdrift
- 
Forøg Hastighed - Forøg motorhastigheden til normal cyklus drift og tipdrift
- 
Fejl Reset - Sletter den viste fejlkode.
- 
Tæller Reset Sætter tæller til 0
- 
Tipdrift -- Får DC-motor til at rotere på tipdrift hastighed indstilles af +/- hastighed.

Hastighed Indikation -

Hver ">" betegner en del af det fulde eller tipdrift hastighedsindstilling. Minimum hastighed betegnes med en enkelt ">". Maksimal hastighed er angivet ved ">>>>>".

Maskinstatus / Fejlkode Display -

Viser "OK", hvis der ikke er nogen fejlkode der vises eller "ERRxxx", når en fejl er opstået. Det "XXX" repræsenterer et tal, der svarer til en fejl, der er beskrevet i Fejlkodetabel (Figur 17).

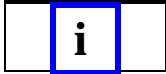
Låge status Indikation En fast "■"

"Angiver, at afskærmningen interlock er lukket. En åben ikon i dette display viser at Låge interlock er åben. Og DC-motor vil ikke køre, når afskærmningen interlock er åben.

Figur 9

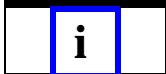
4. Indstil crimp højde og isolering crimp diske, så bogstaverne og tallene på applikator er på linie med den forreste ram.
5. Hvis applikatoren er en luft fremført skal du sørge for at låge er lukket, før det tilslut luft til ventilerne placeret på bagsiden af maskinen.

BEMÆRK Hurtig frakobling. Kobling 23238-1 kræves for at køre luft fremført applikatorer.



6. Juster rulle til side-feed eller ende-feed produkt, afhængigt af den applikator, der anvendes.
7. Monter terminal guiden til venstre for side-feed produkt, eller til højre til end-feed produkt, afhængigt af applikatoren bliver brugt.
8. Monter terminalen rulle på rulle støtte. Før terminaler gennem og ind i applikatoren ifølge brugsanvisningen der følger med applikatoren. Om nødvendigt justeres smøreapparatet glas.
9. Juster produktet rulle til applikatoren ved at justere spoleflangerne.
10. Luk Låge.

BEMÆRK Afskærmningen Døren skal være lukket for at betjene maskinen. Se afsnit 4.4, C.

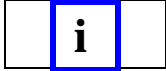


4.3. Opsætning

Installer en miniature applikator og terminaler i henhold til afsnit 4.2.

1. Tænd for strømmen ved hjælp af kontakten på forsiden af kontrolpanelet.I.
2. Sørg for, at afskærmningen er lukket.
3. Tipdrift maskinen (som beskrevet i afsnit 4.3, B) gennem en komplet crimp cyklus.

BEMÆRK maskine skal kunne tipdrift gennem terminalen og ledning ved maksimal tipdrift hastighed til at bestemme crimp kapacitet.



4. Undersøg den crimpede terminal at kontrollere, at terminalen er placeret korrekt i applikatoren.
5. Korrigere for eventuelle positioneringsfejl ifølge applikator instruktionssiden, og gentag trin 2 og 3, indtil en terminal er placeret korrekt.
6. Placer en forberedt ledning i crimp område, og tryk på fodkontakten.
7. Efterse færdig crimp og foretage justeringer efter behov.

4.4. Funktion Valg og betjening

De to grundlæggende driftsformer for disse maskiner er: fuldcyklus, og Tipdrift.

A. Fuld-Cyklus tilstand (figur 9)

At træde på fodkontakten (med afskærmningen lukket) får krumtapakslen til rotere (med en hastighed defineret af hastighed knapper), gennem en fuldstændig revolution. Dette afslutter en fuld maskincyklus.

B. Tipdrift Funktion (figur 9)

Ved at trykke på Tipdrift-knappen bevirker krumtapakslen skal roteres ved en reduceret hastighed i fremadgående retning, indtil Tipdrift slippes eller krumtapakslen fuldender cyklussen. Hvis Tipdrift knappen slippes i midten af cyklus og trykkes igen, vil krumtapakslen fortsætter med at rotere i den fremadgående retning ved reduceret hastighed. Hvis maskinen ikke fuldføre cyklussen, enten justere hastigheden kontrolknapper (som beskrevet nedenfor), eller færdiggøre cyklus ved hjælp af fodkontakt (ved en hastighed bestemt af hastigheden knapper) efter knappen Tipdrift er blevet trykket og udgivet.

Hold Tipdrift nede i en længere periode uden at færdiggøre cyklus vil forårsage en fejl. For at slette fejlen, rydde problemområde, og tryk derefter på Error Reset-knappen. Hvis motoren er gået i stå, kan det være nødvendigt manuelt at cykle maskinen til startpositionen. Der henvises til forsigtighed og FARE udsagn nedenfor for en korrekt manuel cykling procedure.



FORSIGTIG Mens i Tipdrift, forsøger at gennemføre en crimpcyklussen med terminaler og ledning i applikatoren kan få motoren til at stoppe. Selvom maskinen kan crimpe nogle mindre terminaler og ledninger, kan det være nødvendigt at slukke "off" for maskinen og manuelt cyklus maskinen til udgangspositionen. Manuel cyklus maskinen ved at fjerne strømkablet på enden af motoren, brug

6 mm sekskantnøgle, og dreje nøglen, til manuelt at dreje motorens.

Sørg for at fjerne den sekskantede skruenøgle og geninstallere stikket, før maskinen betjenes. Maskinen kører ikke, før ledningen er på plads. Se figur 3.

4.5. Justering af Motor hastighed

Hastigheden af motoren justeres ved hjælp af formindsk hastighed og øge hastigheden knapperne på folietastatur (se figur 9). Formindsk og øge knapper bruges til at justere motorens hastighed for fuld cyklus mode og for Tipdrift mode. Indstilling af hastighed fuld cyklus tilstand er uafhængig af indstillingen, som benyttes ved Tipdrift mode. Indstillende hastigheder lagres i hukommelsen af CPU'en / motorstyring. Under fuld cyklus tilstand vil den sidst indstillede motor hastighed vises på displayet. Når der trykkes på Tipdrift-knappen, skifter displayet og viser den sidste tipdrift hastighed. Tipdrift hastighed vil fortsat blive vist, indtil pedalen presses for at skifte til fuld cyklus mode.

I fuld cyklus tilstand, en enkelt ">" vises på displayet viser motorens omdrejningstal er indstillet til 60% af den maksimale driftshastighed hastighed værdi. Hver ekstra ">" på displayet forøger motorhastigheden med 8%.

Tipdriften, en enkelt ">" vises på displayet viser motorens omdrejningstal er indstillet til 10% af den maksimale værdi driftshastighed: hver ekstra ">" vist øger motorens hastighed med 10%.

4.6. Crimp højdejustering

Se vejledningen, der følger med applikatoren til at udføre denne justering. Der henvises til afsnit 6.3 for procedurer for at justere crimp højde ved hjælp funktionen maskinen finjustering.

4.7. End-Feed/Side-Feed Applikator Omstilling

Når der skiftes fra en End-Feed applikator til en Side-Feed applikator (eller fra en Side-feed applikator til en End-Feed applikator), rulle bærekonstruktionen skal den flyttes til den modsatte side af maskinen. Med terminalen fjernet, løft og drej rulle bærekonstruktionen til den modsatte side af maskinen. Monter terminal rulle på bærekonstruktionen og monter terminalen i applikatoren. Fjern metal terminal indførings- og fingerskruer og flytte til den modsatte side af maskinen. Flyt maskinen smøreapparat til den modsatte side af maskinen hvis det kræves.

BEMÆRK

Smøreapparatet Glas Montering 354550-1 er ekstraudstyr.



5. FOREBYGGENDE VEDLIGEHOLDELSE

Forebyggende vedligeholdelse vil holde maskinen i god stand og sikrer maksimal pålidelighed og service fra alle dens komponenter.

FARE

For at undgå personskade, skal elektrisk og pneumatisk afbrydes ved kilden før vedligeholdelse.

**FARE**

CPU / motorstyring samling indeholder en høj spænding, der forbliver i en kort periode af tid, selv efter at strømmen er blevet fjernet. Afbryd den elektriske strømkilde og vent adskillige minutter, før du fjerner skruerne for at få adgang til CPU / motor controller samling.

**BEMÆRK**

En månedlig obligatorisk sikkerhedskontrol omfatter kontroller ved at åbne dør under en cyklus, lukker ned for maskinen og forhindrer terminerings maskine i at køre til døren er lukket.



5.1. Rengøring

Fjerne eventuelle fremmedlegemer fra applikatoren området dagligt.

FARE

Hvis trykluft anvendes til rengøring skal det reduceres til mindre end 207 kPa [30 psi] og personlige værnemidler (herunder øjenbeskyttelse) skal anvendes.



Hvis der er monteret luft, skal du kontrollere og udskiftelufffilteret element evt.

Tør lågen af med en ren, og blød klud.

FORSIGTIG

BRUG IKKE NOGEN opløsningsmidler til rengøring af Låge. Opløsningsmiddel kan beskadige lågen.



5.2. Smøring

De bevægelige dele af maskinen kræver regelmæssig smøring for at sikre pålidelig service og lang levetid. Brug kun en god kvalitet NLGI Nr. 2 fedt.

BEMÆRK

Kontakt TE teknik for oplysninger om foretrukne smøremidler.

**BEMÆRK**

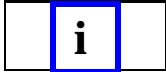
Til drift ved temperaturer under 10 ° C [50 ° F], vil det være nødvendigt at anvende en Nr. 1 fedt.



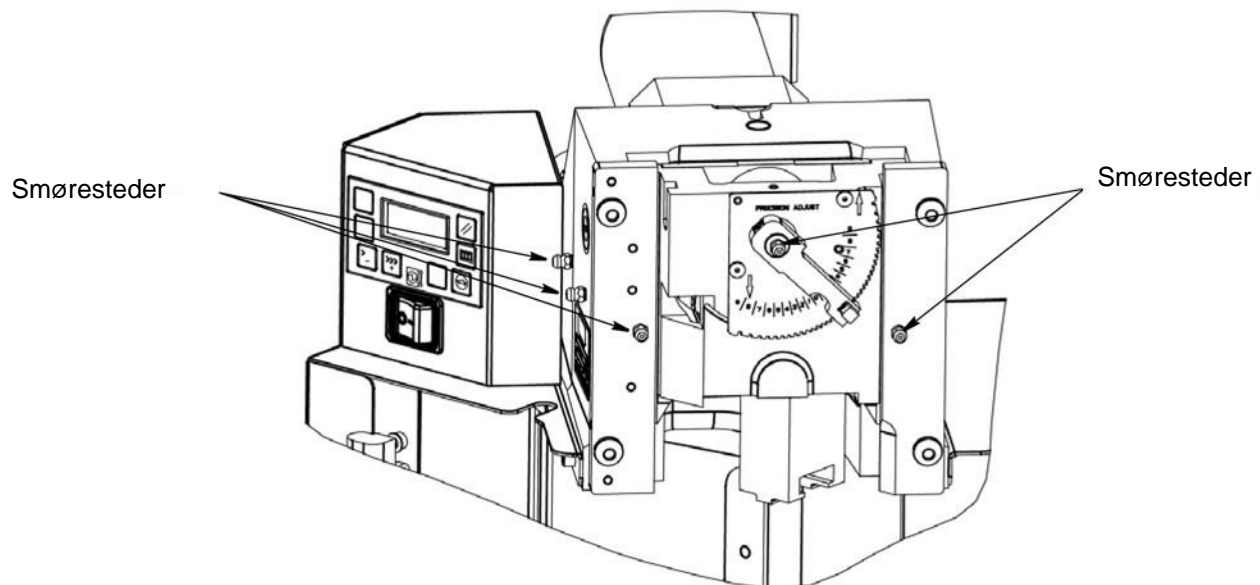
Ved hjælp af en fedtsprøjte, anvende fedt hver 250.000 cyklusser til smøring på følgende steder og som vist i figur 10:

- Den venstre side af Ram konstruktionen;
- Den højre side af Ram konstruktionen;
- På den venstre side, lige bag Ram konstruktionen på de to steder; og

BEMÆRK Giv et pumpe fedt mens stemplet er nær toppen af sin slaglængde, og et pumpe af fedt, medens stemplet er tæt på bunden af sit slag for bedste fordeling af fedt omkring lejet.



- Crimp højde justering drejetap.



Figur 10

6. JUSTERINGER

Følgende justeringer er nødvendige for at opretholde maskinen i drift, og indstille maskinen efter udskiftning af dele.

FARE For at undgå personskade, **ALTID** frakoble elektriske og lufttilførsel, før du udfører justeringer.

† NLGI er det nationale Smøring og Fedt Institute.



6.1. Måling af Lukke Højde

Den lukkede højde er afstanden mellem den nedre overflade af RAM efter adapteren og den øverste overflade af maskinen bundpladen som vist i figur 11.



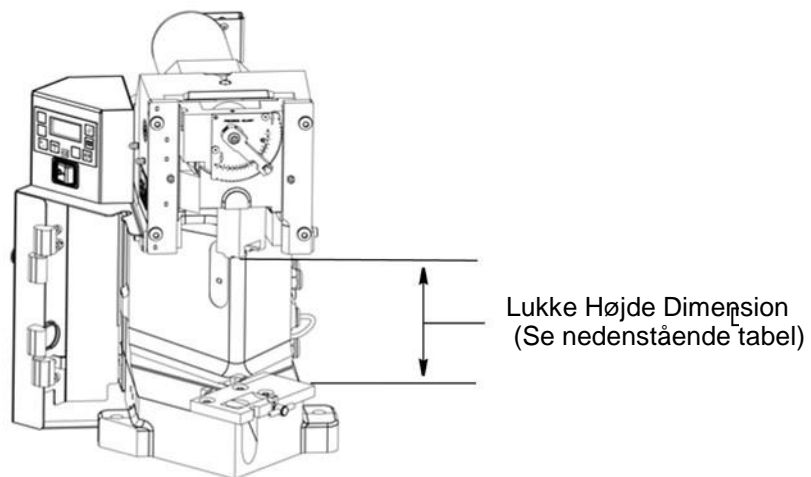
Lukke Højde Måler 679655-2 (se tabellen i figur 11) anbefales til måling lukket højde (se 408-8535 for vejledning om brug af gage).

1. Hvis den er installeret, skal du justere den manuelle finjustering håndtaget til indstilling "0".
2. Tag netledningen ud på enden af motoren.
3. Indsæt en 6 mm sekskantnøgle i enden af motoren. Brug unbrakonøgle til manuelt at rotere motorens.



Sørg for at fjerne sekskantnøgle og tilslut stikket igen, før maskinen betjenes. Maskinen kører ikke, før ledningen er på plads.

4. Følg fremgangsmåden for måling af lukke højde som beskrevet i 408-8535.
5. Tilslut stikket igen på enden af motoren.



SHUT HEIGHT GAGE	MACHINE PART NUMBERS	SHUT HEIGHT DIMENSIONS	APPLICATOR TYPE
679655-2	2161400-[] and 2161500-[]	135.79 mm \pm 0.025 mm [5.346 \pm .0010 In.]	TE-Type

Figur 11

6.2. Lukke-højdejustering

Lukkede Højden er forudindstillet på fabrikken og bør ikke kræve yderligere justering, medmindre det er nødvendigt at udskifte dele. Før du foretager ændringer på maskinen, skal du kontakte dit lokale serviceværksted eller ringe til Værktøjs Center på 1-800-722-1111.



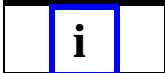
Forsøg aldrig at justere lukke højde uden først at forsøge en applikator, som er kendt for at producere med den korrekte crimp højde. Hvis denne applikator producerer korrekte crimp, er problemet i den oprindelige applikator og lukket højden må ikke ændres.

Hvis det fastslås, at den lukke højden skal justeres, skal du bruge følgende fremgangsmåde:

FARE

For at undgå personskade, Sluk **ALTID** for maskinen og afbryd strømforsyningen til maskinen, før du foretager justeringer. Hvis applikator er med luft, skal du afbryde luft til ventil placeret på højre side af maskinen.

1. Kontroller lukke højde som beskrevet i afsnit 6.1.
2. Hvis lukke højden er forkert, gør følgende:
 - a. Fjern de to skruer, som fastgør ram indlæg adapter. Fjern ram stillingen adapter og mellemlæg. Skift mellemlægs tykkelse efter behov for at justere lukke højden. Mellemlæg indeholder .051mm [0,002-in.] Peel-type lamineringer.

BEMÆRK

Hvis yderligere mellemlæg er nødvendige, kan de bestilles med numrene 1338618-1.

- b. Installere ram indlæg adapter. Sæt de to skruer i RAM efter adapter og placere mellemlæg over skruerne og på adapteren indlæg.
 - c. Installere skruer ind i ram forsamling for at fastgøre ram indlæg adapter. Stram skruerne.
3. Gentag trin 1 og 2 om nødvendigt, indtil den rette lukke højde er nået.

BEMÆRK

Miniature applikator er en integreret samling bestående af øvre værktøjsdel, nedre værktøjsdel, og en justerings del. Applikatoren kræver en fast lukke højde; det vil sige afstanden mellem bunden af Ram og bundpladen når stemplet er helt i bund. De nødvendige justeringer af crimp højde bliver lavet ved hjælp af en ledning og isolering diske på applikatoren. Se brugsanvisningen, der følger med applikator til procedureerne for justering.

6.3. Crimp Højdejustering Brug Mekanisk Precision Justering

FORSIGTIG

For at undgå at beskadige applikatoren, Skal præcision justering håndtaget altid stilles tilbage til stillingen "0", når man er færdig med at bruge applikator.

1. Juster manuel finjustering håndtaget til "0" ved at trække håndtaget væk fra drejetappen. Lås håndtaget på plads ved at slippe det.
2. Installer applikatoren i maskinen som beskrevet i afsnit 4.2.
3. Cyklus maskinen, crimp tre eksempler. Kontroller crimp højden på prøverne. Hvis crimp højder ikke er korrekte, skal du justere crimp højden i overensstemmelse med Trin 4.
4. Juster crimp højde ved at bevæge finjustering håndtaget (figur 12):
 - a. til højre for at øge crimp højde; eller
 - b. til venstre for at mindske crimp højden.

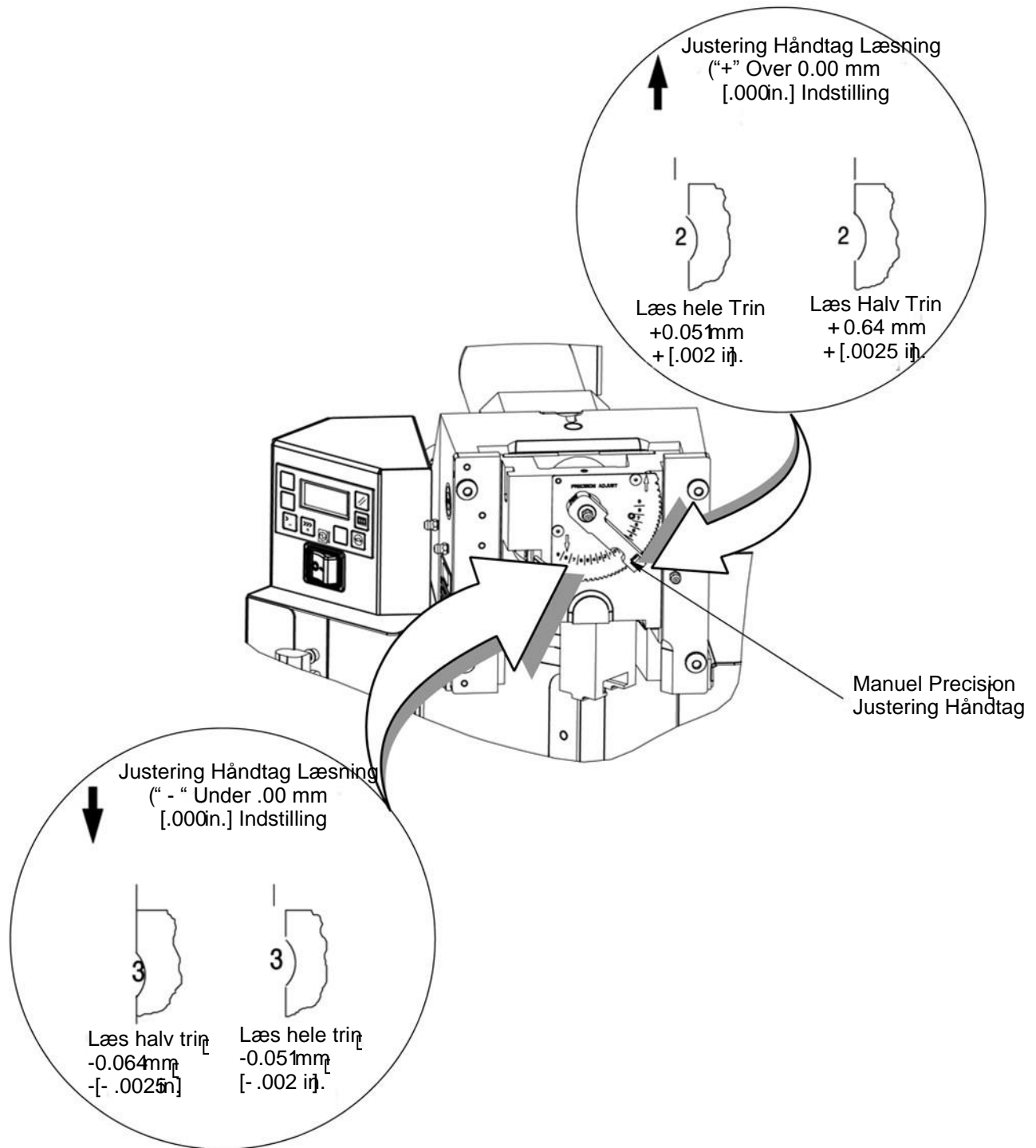
BEMÆRK

Flytning af finjustering armen i begge retninger vil ændre crimp højde med ca. 0,013 mm.[0,0005 in.] Pr trin.

5. Gentag trin 3 og 4, indtil den ønskede crimp højde opnås.

FORSIGTIG

For at undgå at beskadige applikatoren, Skal præcision justering håndtaget altid stilles tilbage til stillingen "0", når man er færdig med at bruge applikator.



Figur 12

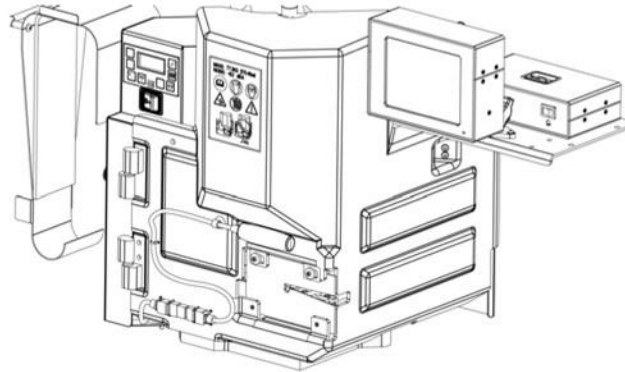
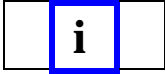
6.4. Låge indsats Justering

En låge indsats leveres med maskinen. Nogle applikator kan kræve et særligt udskær. Se Figur 13 for tilgængelige låge indsats.

Afskærmningen indeholder to spalter, i hvilke indsats kan placeres, i den bageste åbningen placerer indsatsen tæt på applikatoren; den forreste åbningen placerer indsatsen længere væk fra applikatoren. Hvilken type der

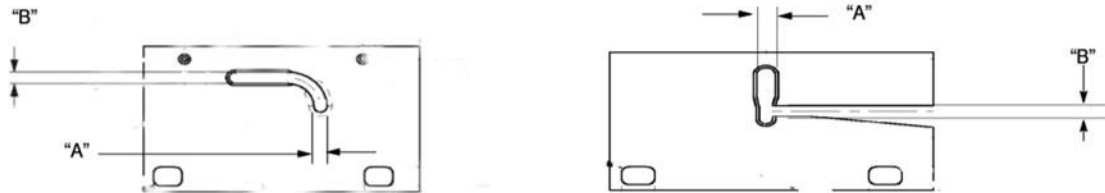
skal anvendes afgør hvilken åbningen der skal anvendes. En indsats placeret i den forkerte holder kan ikke sikres.

BEMÆRK Nogle særlige indsats er designet til at monteres i standard indsats spalter. Disse har de gevindskårne huller på de øverste hjørner, og skal monteres i henhold til vejledningen for standard indsats.



Tape Indsats

Standard Indsats



GUARD INSERT		DIMENSION	
PART NUMBER	DESCRIPTION	A	B
354529-2	Standard (Away from the Applicator)	7.80 [.307]	6.35 [.250]
1-679532-0	Standard (Close to the Applicator) - Shipped with the Machine	6.22 [.245]	5.08 [.200]
679994-2	Near Tape	6.35 [.250]	6.35 [.250]
679995-2	Away from Tape	8.74 [.344]	6.35 [.250]

Figure 13

A. Standard indsats 1-679532-0 og indsats 679994-2

1. Skub indsatsen ind i bageste åbningen af lågen. Fastgør indsatsen til lågen med to skruer placeret gennem store firkantede huller i venstre side af lågen og ind i gevindhuller i toppen af indsatsen. Spænd ikke skruerne.
2. Flyt indsatsen vandret og lodret efter behov for at tilpasse åbningen med crimp område på applikator.
3. Stram skruerne.

B. Indsats 354529-2 og Indsats 679995-2

1. Skub indsatsen i det forreste åbning af lågen. Fastgør indsatsen til lågen med to skruer placeret gennem store firkantede huller i indsatsen og ind i de gevindskårne huller i bunden af den venstre side af lågen. Spænd ikke skruerne.
2. Flyt indsatsen vandret og lodret efter behov for at tilpasse åbningen med crimp område på applikator.
3. Stram skruerne.

7. MASKINENS OPTIONS OG INSTALLATION AF LUFTTILFØRSEL VENTILMONTAGE

Følgende maskine muligheder for AMP-3K og AMP-5K maskiner:

PART NUMBER	DESCRIPTION	PURPOSE
2161209-1	Air Feed Valve Kit	Required to run certain air-feed type applicators
354550-3	Lubricator Bowl Assembly	Pre-lubricates the strip
1428156-1	Shoulder Eye Bolt	Provides a lift point for machine installation

Figur 14

For at installere Luft Kit 2161209-1 gøres følgende:



For at undgå personskade, skal du sørge for at slukke for maskinen, og afmontere den fra strømkilden.



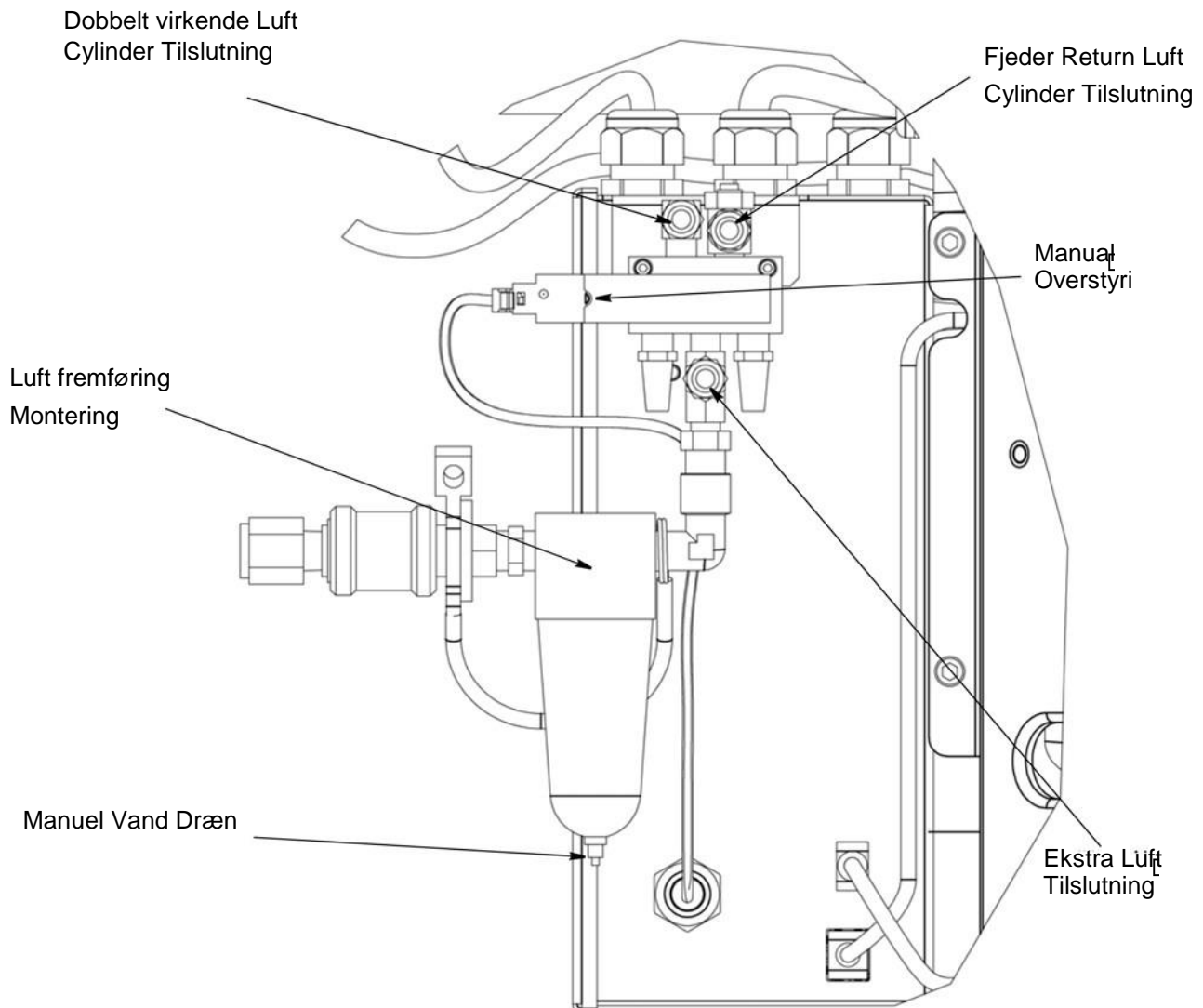
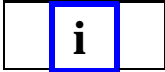
Nogle applikationer kræver installation af en overdimensioneret Låge Kit 1976900-1. Disse applikationer er primært dem, der bruger to tomme takts luft cylindre.

Følg trin 2 "Installation Procedure for kundens brug" for luft kit print 2161209 inkluderet med Air Kit 2161209-1 (figur 15).

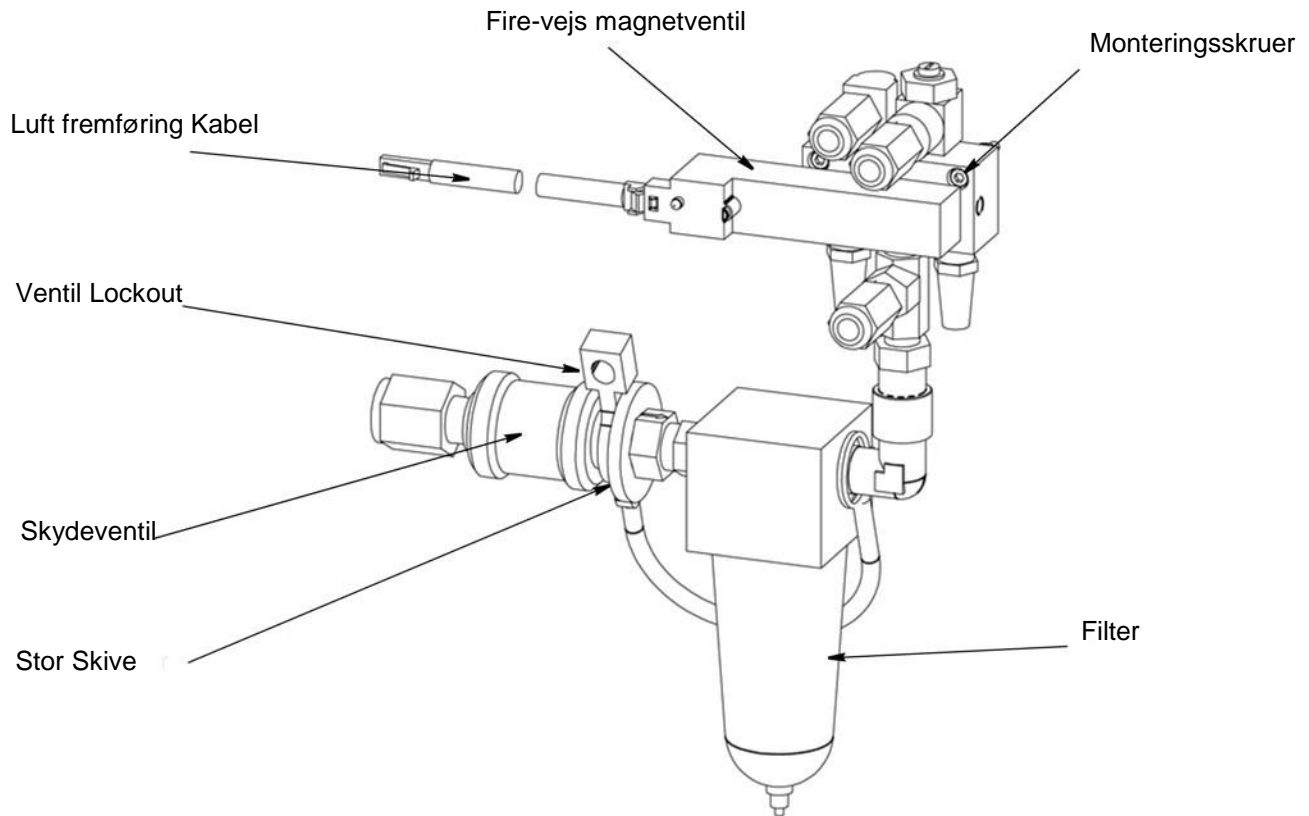
1. Afbryd strømmen.
2. Monter luftventilen til flangen på siden af den elektriske boks, som vist.
3. Fjern de seks M4 bolte, der holder dækslet til den elektriske kontrolboks.
4. På elektriske boks, tryk ud kabelafslutningsmøtrikken udskæring placeret under luftventil.
5. Installer kabelafslutningsmøtrikken (punkt 25) og låsemøtrikken (punkt 26) i udskæring hul, med låsemøtrikken på indersiden af den elektriske kontrolboks.
6. Fastgør luft (punkt 21) kabel til luftventilen (punkt 13) før derefter kablet gennem kabelafslutningsmøtrikken som vist.
7. Sæt lille stik punkt 21 "J17" på printkortet i området vist.
8. Spænd kabelafslutningsmøtrikken "stramt" omkring wire.
9. Sikker dækslet til den elektriske kontrolboks med seks M4 bolte.
10. For metriske luft slange fittings, fjern Item 1. For engelsk luft slange fittings, punkt 1 forbliver.
11. Hvis luft applikator kræver dette monteres bundplade klemme:
 - a. Installation af klemme (punkt 11) på bundpladen.
 - b. Fjern bagerste klemme, til venstre, på bundplade.
12. Installer luft applikator på bundpladen og oprette forbindelse til gældende porte (se figur 15).

13. Sørg for at ventil lukket (trukket væk fra filter).
14. Tilslut lufttilførsel slange til luftventilsamlingen.
15. For at tilslutte luft på Skub ventil mod filter; Skub ventilen væk fra filter; sørg ventil lockout er væk fra skydeventil.
16. Du kan låse luft i lukket position, luk luft og klemme lockout i placering som vist i figur 15. Sikker lockout med en lås (medfølger kunde).
17. Tænd for strømmen.

BEMÆRK *Luften kan lukkes ved at bevæge skydeventilen væk fra filteret.*



Figur 15



Figur 16

8. FEJLFINDING

Kontakt værktøj Assistance Center på 1-800-722-1111.

8.1. Fejlkode

Se tabellen i figur 17 for en liste over fejlkoder.

FEJL KODE	FEJLBESKRIVELSE
E001	The host is inhibiting operation.
E002	The guard interlock is open.
E003	The insert interlock is open
E004	The safety circuit is not operational.
E005	The control panel is not communicating with the CPU board.
E020	Movement of the TDC switch was not detected.
E021	The TDC switch was not made.
E099	Host Module not detected
E100	Stuck keypad button
E101	Footswitch input stuck on

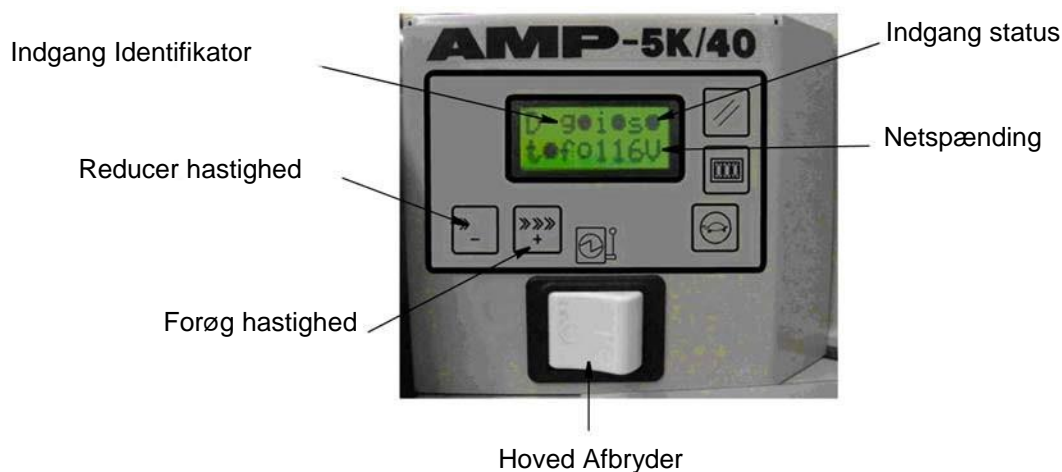
Figur 17

8.2. Diagnose

Kontrolpanelet kan placeres i en Diagnose tilstand til at kontrollere driften af maskinen input og kontrollere den fundne AC-spænding. For at placere kontrolpanelet i Diagnose Funktion.

1. Tryk og slip Fejl reset for at nulstille eventuelle fejl.
2. Tryk og hold Fejl Reset i fem sekunder, indtil kontrolpanelet softwareversion vises.
3. Slip Fejl Reset.

En skærm svarende til den i figur 18 vil blive præsenteret. Hver af indgangene er vist med et input identifikator, efterfulgt af et input status symbol. Input identifikatorer er opført i figur 18 sammen med tilsvarende indgang beskrivelse. En solid prik betyder indgang "på." Et hul prik betyder indgang "off". Tryk Fejl Reset for at forlade diagnostisk tilstand.



Input Identifier	Inut Description
g	Guard Interlock Input
i	Insert Interlock Input
s	Safety +24V Input
t	TDC Switch Input
f	Footswitch Input

Figure 18

9. SOFTWARE VERSION IDENTIFIKATION

1. Sørg for, at maskinen er slukket.
2. Tænd for strømmen til maskinen.

Når displayet på kontrolpanelet tænder, vil kontrolpanelet softwareversionen vises kortvarigt, efterfulgt af CPU motorstyring softwareversion. Begge versioner har samme format "X.XX.XX."

10. DISPOSAL

Kontakt TE med henblik på bortskaffelse.

11. UDSKIFTNING OG REPARATION

Se tegning og dokumentation pakke til at identificere dele. Bestil reservedele gennem din TE repræsentant eller ringe til 1-800-526-5142, eller send en fax af dit køb til 717-986-7605, eller skriv til:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
TYCO ELECTRONICS CORPORATION
PO BOX 3608
HARRISBURG PA 17105-3608

For kundeservice reparationservice, skal du ringe 1-800-526-5136.

12. RoHS INFORMATION

Oplysninger om tilstedeværelsen og placeringen af eventuelle stoffer, der skal RoHS (Begrænsning af farlige stoffer) kan findes på følgende websted:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/> Klik på "Find Compliance status" og indtast udstyr varenummer.

13. REVISION RESUMÉ

- Reviderede for at fjerne forvirring.