

zákaznická příručka

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ	NUTNO PŘEČÍST NEJDŘÍVE!	2
1. ÚVOD		3
2. POPIS		4
2.1. Hlavní skupiny		6
2.2. Spínače a Ovládací prvky		12
2.3. Popis funkce		13
3. KONTROLA PŘI PŘEJÍMCE A INSTALACE		13
3.1. Kontrola při přejímce		13
3.2. Pokyny ohledně umístění terminátoru		14
3.3. Instalace		15
4. NASTAVENÍ		15
4.1. Kontrola zarovnání před naložením		15
4.2. Postup zarovnání nástroje		16
4.3. Nakládání pásu koncovky		17
4.4. Terminator kontrola		19
4.5. Kontrola zakončení		20
5. PROVOZ PŘI PRODUKCI		21
6. NASTAVOVÁNÍ A SEŘIZOVÁNÍ		22
6.1. Úprava výšky krimpování (dílčí zvýšení nástroje)		22
6.2. Úpravy podavače		22
6.3. Úprava tlouku a spínače podavače		29
7. PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA		30
8. CHYBOVÉ KÓDY A OBRAZOVKA I/O		31
8.1. Chybové kódy		31
8.2. Obrazovka I/O		32
9. VÝMĚNA A OPRAVA		32
9.1. Terminátory spojek		32
9.2. Terminátory - přímé spojení		33
10. VKLADAČ DRÁTŮ - VOLITELNÁ MONTÁŽNÍ SKUPINA		35
10.1. Montáž zařízení vkladač drátů		35
10.2. Seřízení montážní skupiny vkladač drátů		36
10.3. Provoz		37
10.4. Údržba		37
11. Volitelná montážní skupina spojka infinite		37
11.1. Montáž zařízení spojka infinite		38
11.2. Seřízení montážní skupiny spojka infinite		39
11.3. Provoz		39
11.4. Údržba		40
12. SHRNUTÍ VERZÍ		40

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ - ZABRAŇTE ÚRAZU

Do tohoto provozního zařízení jsou navržena bezpečnostní opatření, která chrání obsluhu a personál údržby před většinou rizik během provozu zařízení. Pracovníci obsluhy a údržby však musí přijmout jistá bezpečnostní opatření, aby předešli zranění osob a poškození zařízení. Pro dosažení nejlepších výsledků se musí provozní zařízení provozovat v suchém, bezprašném prostředí. Nepoužívejte zařízení v plyném nebo nebezpečném prostředí.

Před provozováním zařízení a během něj pečlivě dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Při obsluze zařízení vždy noste schválenou ochranu očí.



Při používání zařízení vždy noste vhodnou ochranu sluchu.



Pohybující se součásti mohou způsobit rozdrčení a pořezání. Při běžném provozu vždy zajistěte přítomnost ochranných krytů.



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem.



Při provádění oprav nebo údržby zařízení vždy vypněte hlavní vypínač a odpojte elektrický kabel od zdroje napájení.



Nikdy nevkládejte ruce do instalovaného zařízení. Nikdy nenoste volné oblečení nebo šperky, které by se mohly zachytit v pohyblivých částech zařízení.



Nikdy nepozměňujte, neopravujte ani nesprávně nepoužívejte zařízení.

ASISTENČNÍ STROJNÍ CENTRUM

VOLEJTE ZDARMA NA ČÍSLO 1-800-722-1111 (POUZE KONTINENTÁLNÍ SPOJENÉ STÁTY A PORTORIKO)

Asistenční strojní centrum nabízí v případě potřeby prostředky pro poskytnutí technické pomoci.

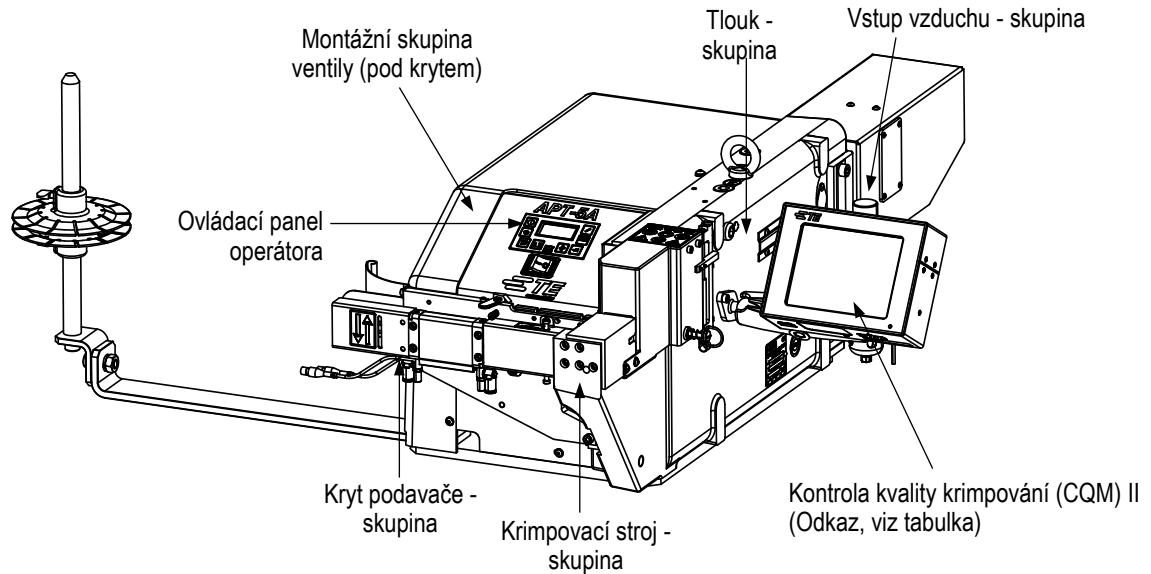
Navíc jsou k dispozici terénní odborníci, kteří vám při úpravách nebo opravách aplikačního zařízení pomohou, pokud se vyskytnou problémy, které vaši pracovníci údržby nedokážou opravit.

INFORMACE POŽADOVANÉ PŘI KONTAKTOVÁNÍ STROJNÍCH ASISTENČNÍCH CENTER

Při volání do Asistenčního strojního centra ohledně servisu zařízení se doporučuje, aby osoba, která byla se zařízením seznámena, byla přítomna s výtiskem příručky (a výkresů) a mohla přijímat pokyny. Tímto způsobem lze předejít mnoha obtížím.

Při volání do Strojního asistenčního centra si připravte následující informace:

1. Jméno zákazníka
2. Adresa zákazníka
3. Kontaktní osoba (jméno, funkce, telefonní číslo a linka)
4. Volající osoba
5. Číslo zařízení (a případně sériové číslo)
6. Číslo zařízení (a případně sériové číslo)
7. Naléhavost žádosti
8. Povaha problému
9. Popis nefunkční součásti
10. Další informace/poznámky, které mohou být užitečné


AMPLIVAR PRODUKTOVÝ TERMINÁTOR

Typ	Model	Číslo dílu	Popis
Spojka	APT-5E (Economy)	2161900-[]	Obsahuje přesné manuální nastavení výšky krimpování.
	APT-5A (Automatický)	2161800-[]	Používáno s CQM II a obsahuje přesné automatické nastavení výšky krimpování a automatické řazení.
	APT-5E HF (Vysoká síla economy)	2217700-[]	Obsahuje přesné manuální nastavení výšky krimpování s vysokou kapacitou pro sílu.
	APT-5A HF (Automatická vysoká síla)	2217600-[]	Používáno s CQM II a obsahuje přesné automatické nastavení výšky krimpování a automatické řazení s vysokou kapacitou pro sílu.
Přímé spojení	APT-5E DC (Economy)	2161950-[]	Obsahuje přesné manuální nastavení výšky krimpování.
	APT-5A DC (Automatický)	2261850-[]	Používáno s CQM II a obsahuje přesné automatické nastavení výšky krimpování a automatické řazení.
Spojka infinite	APT-5E Spojka Infinite	2326145-[]	Vybaven prvkem spojka infinite a manuálním seřízením výšky krimpování
	APT-5A Spojka Infinite	2326135-[]	Vybaveno prvkem spojka infinite a CQM II a automatickým seřízením výšky krimpování, automatickým řazením

Poznámka: Viz [409-10100](#) pro informace týkající se CQM II.

Obrázek 1

1. ÚVOD

Tento manuál poskytuje informace týkající se nastavení, provozu a údržby produktového terminátoru AMPLIVAR, viz Obrázek č. 1. Varianty terminátoru jsou uvedeny v obrázku č. 1. Tyto terminátory aplikují AMPLIVAR pigtail koncovky a AMPLIVAR svazkové zásuvky na předem odizolované dráty a izolované lakované měděné dráty.



POZNÁMKA

Rozměry v tomto manuálu jsou uváděny v metrických jednotkách [následují obvyklé americké jednotky v závorkách] pokud není uvedeno jinak.

Vroubkování na spojkách prořízne izolaci lakovaného měděného drátu pro elektrický kontakt. Toto odstraňuje časově náročnou operaci odizolování. Spojky jsou aplikovány s rovnoměrně vysokou mechanickou silou a elektrickou vodivostí při rozsáhlé míře produkce.

Každý produktový terminátor AMPLIVAR váží přibližně 71 kg [156 liber] a vyžaduje zdroj elektřiny 100 až 240 Vac, 50/60 Hz 3 A, jedna fáze, v závislosti na modelu terminátoru. Stlačený vzduch s tlakem minimálně 620.5 až 689.5 kPa [90 až 100 psi] pro standardní (E, A a DC) terminátory a 760 až 830 kPa [110 až 120 psi] pro terminátory vysoké síly (HF) je vyžadován pro řádný provoz.

Volitelná montážní skupina vkladač drátů 2161635-1 může být použita s tímto terminátorem pro zamezení nutnosti změny spojek AMPLIVAR pokud je souhrnná plocha mil (CMA) drátů pro krimpování nižší než stanovená minimální hodnota pro použitou spojku. **Poznámka:** Toto zařízení se používá v případě, že CMA zákazníka je nižší, než minimální uvedené CMA pro AMPLIVAR produktovou terminaci. Tento vkladač drátů poskytuje dodatečný lakovaný měděný drát CMA pro terminovaný CMA pro dosažení specifikovaného rozsahu CMA pro daný AMPLIVAR produkt.

**POZNÁMKA**

V případě, že daný přísun stlačeného vzduchu nesplňuje minimální požadavky, je nutné využít zesilovač vzduchového proudu. Viz odstavec 2.1 D.

**POZNÁMKA**

Montážní skupinu spojka Infinite nelze používat současně s montážní skupinou vkladač drátů. Uživatel musí zvolit jednu sestavu pro aplikaci.

Při čtení této příručky věnujte zvláštní pozornost položkám NEBEZPEČÍ, VAROVÁNÍ a POZNÁMKA.

**NEBEZPEČÍ**

Označuje bezprostřední nebezpečí, které může mít za následek mírné nebo těžké zranění.

**VAROVÁNÍ**

Označuje stav, který může vést k poškození výrobku nebo zařízení.

**POZNÁMKA**

Upozorňuje na zvláštní nebo důležité informace.

Pro informace nad rámec této příručky se obraťte na Asistenční strojní centrum na čísle, které je uvedeno ve spodní části strany 1.

**POZNÁMKA**

Rozměry jsou uváděny v metrických jednotkách [následují obvyklé americké jednotky v závorkách]. Výkresy nejsou vytvořeny v měřítku.

2. POPIS

Produktové terminátory AMPLIVAR automaticky umísťují koncovky na správnou pozici v krimpovací oblasti, krimpují koncovky k lakovaným měděným drátům a ořezávají zbytkové dráty od koncovek. Narozdíl od mnoha standardních krimpovacích strojů, primární pohyby při krimpování na koncovec probíhají v horizontálním směru, ne vertikálním, stejně jako v mnoha dalších automatických zařízeních TE.

Krimpovací součást je téměř v rovině s pravou plochou koncovky, což umožňuje operátorovi držet dráty blízko u zařízení pro spojování velmi krátkých částí.

V průběhu produkce umísťuje operátor lakovaný měděný drát a vodící drát do válce koncovky v "cílové oblasti" terminátoru, potom stiskne nožní vypínač. Terminátor automaticky odřízne koncovku z pásku, provede krimpování koncovky k drátu, odstříhne přebytečný drát a posune následující koncovku do krimpovací pozice. Elektrický obvod terminátoru zabraňuje dvojímu stisknutí; to znamená, že nožní vypínač nemůže být spuštěn v průběhu cyklu. Doba stisknutí nožního vypínače není zásadní.

Velký počet kombinací drátů, které lze spojit spojkami vyžaduje změny součástí, ačkoliv vlastnosti zařízení minimalizují počet nutných změn. Viz nákres 216175 pro kombinace součástí. Pro celý rozsah spojek jsou pro zakončení vyžadovány pouze dva kryty podavače. Dva nebo tři dráty lze spojit jednou spojkou a lze využít kombinace lakovaného měděného drátu a vodícího drátu (kroucený, přímý nebo spojený kroucený/fused stranded).

**POZNÁMKA**

Lakovaný měděný drát by měl být vždy umístěn ve spodní části válce koncovky, aby vroubkování bylo schopno dostatečně narušit lakovaný měděný drát a bylo možné aplikovat koncovku.

**POZNÁMKA**

CMA je plocha příčného řezu lakovaného měděného drátu. Například pokud zakončujeme dva lakované měděné dráty o průměru .040-in. , každý drát bude mít CMA 40 mil čtverečních nebo 1600 CMA, celkem CMA 3200. CMA pro kroucený drát je průměr jednotlivých vláken v mil čtverečních krát počet vláken.

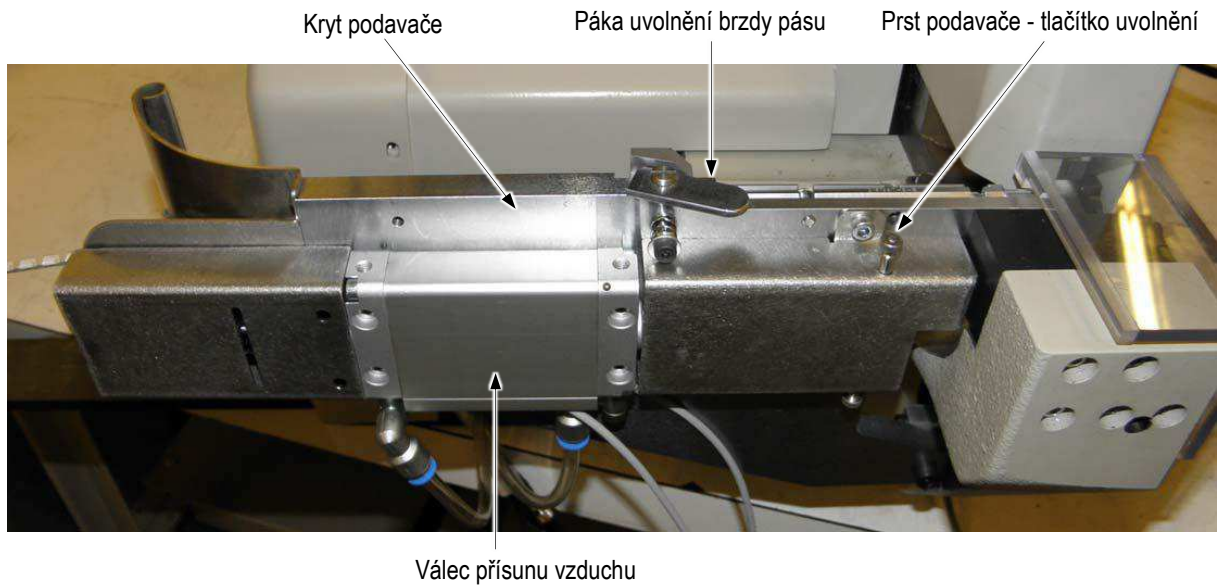
2.1. Hlavní skupiny

Čtyři hlavní skupiny terminátorů nebo montážní podskupiny jsou: 1) kryt podavače - skupina, 2) krimpovací díl - skupina, 3) krimpovací - skupina a 4) vstup vzduchu a montáž ventilů. Viz obrázek 1.

A. Kryt podavače - skupina

A.1. Pro terminátory spojek

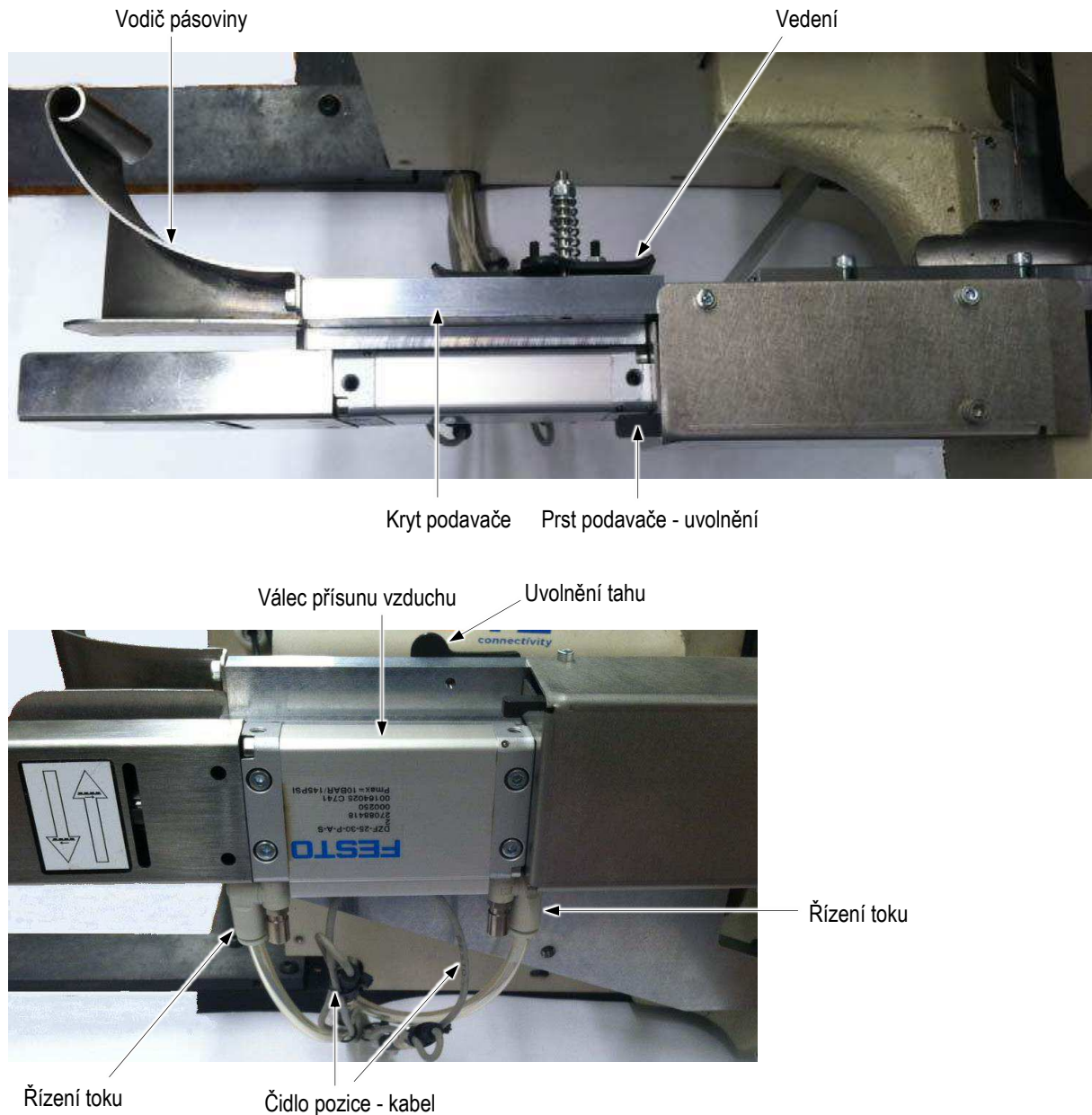
Pro celý rozsah koncovek jsou k dispozici dva kryty podavače. Každý kryt podavače obsahuje drážku, která vede pás koncovky do "cílové oblasti." Prst podavače, který pohání válec přívodu vzduchu, posunuje pás koncovky. V každém cyklu terminátoru se pás posune o jednu pozici. Brzda pásu koncovky zabraňuje pásu posunout se zpět zatímco se prst podavače vrací k dalšímu bodu pásu. Držák zajistí a řídí pás koncovky skrz kryt podavače (viz Obrázek 2).



Obrázek 2

A.2. Pro terminátory - přímé spojení

Pro celý rozsah koncovek jsou k dispozici dva kryty podavače. Každý kryt podavače obsahuje drážku, která vede pás koncovky do "cílové oblasti." Prst podavače, který pohání válec přívodu vzduchu, posunuje pás koncovky. V každém cyklu terminátoru se pás posune o jednu pozici. Brzda pásu koncovky zabraňuje pásu posunout se zpět zatímco se prst podavače vrací k dalšímu bodu pásu. Držák zajistí a řídí pás koncovky skrz kryt podavače (viz Obrázek 3).



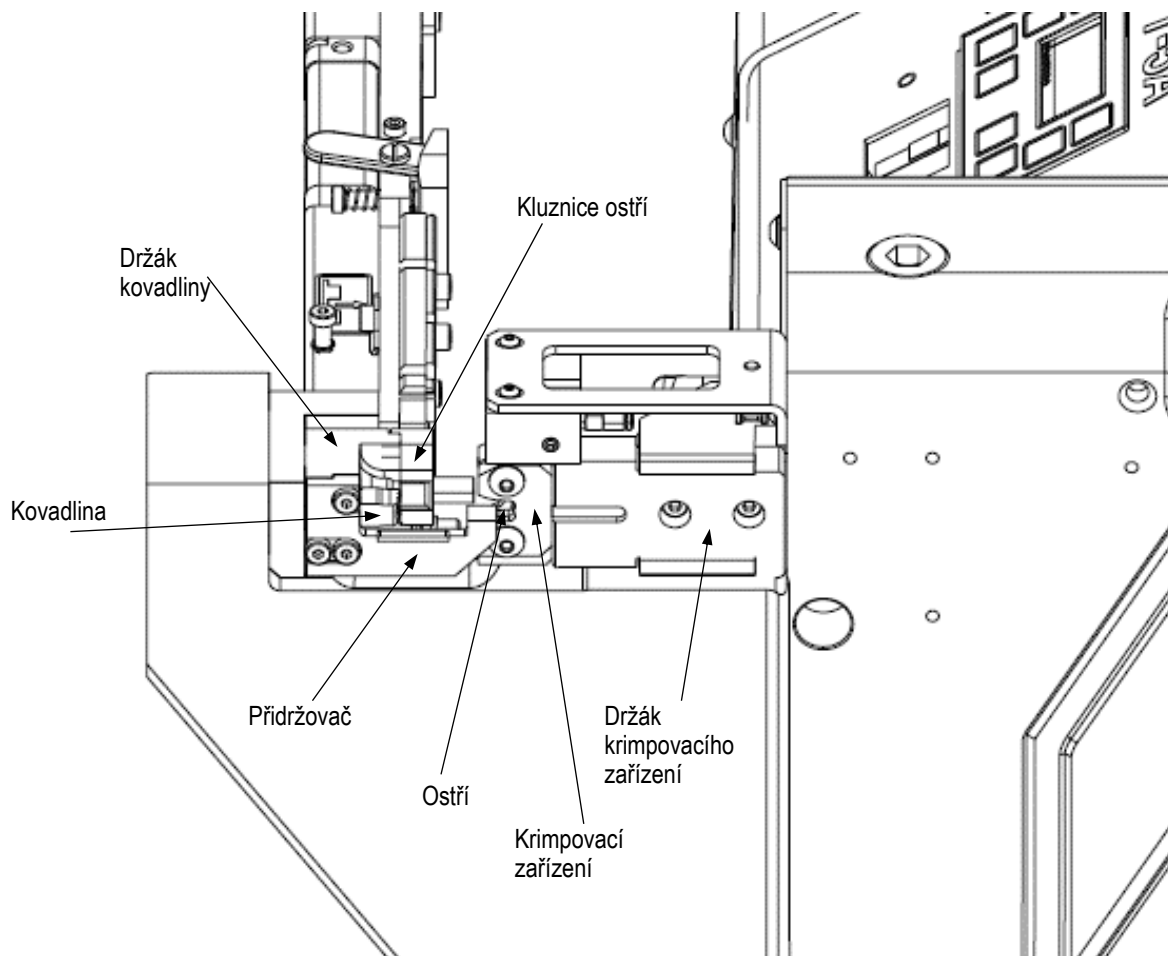
Obrázek 3

B. Krimpovací stroj - skupina

B.1. Pro terminátory spojek

Skupina krimpovací stroj pro terminátory spojek obsahuje držák krimpovacího zařízení, ostří a krimpovací zařízení. **Poznámka:** Pro zařízení se spojkou Infinite, viz Sekce 11.

Držák krimpovacího zařízení je připevněn k tlouku dvěma šrouby. Krimpovací zařízení a odstřih jsou připevněny k držáku krimpovacího zařízení dvěma šrouby. Strany naproti plochám krimpování a stříhání se musí dotýkat držáku krimpovacího zařízení. Držák kovadliny je připevněn k rámu terminátoru. Kovadlina je připevněna držákem kovadliny u vedení stěrače. Vedení ostří je připevněno k držáku kovadliny a pomáhá zajistit, že drát je umístěn na správně pro přesné krimpování. Vedení razníku je zapojena s držákem kovadliny po celou dobu a eliminuje posuny krimpovače-kovadliny v jednom směru (viz Obrázek 4).



Obrázek 4

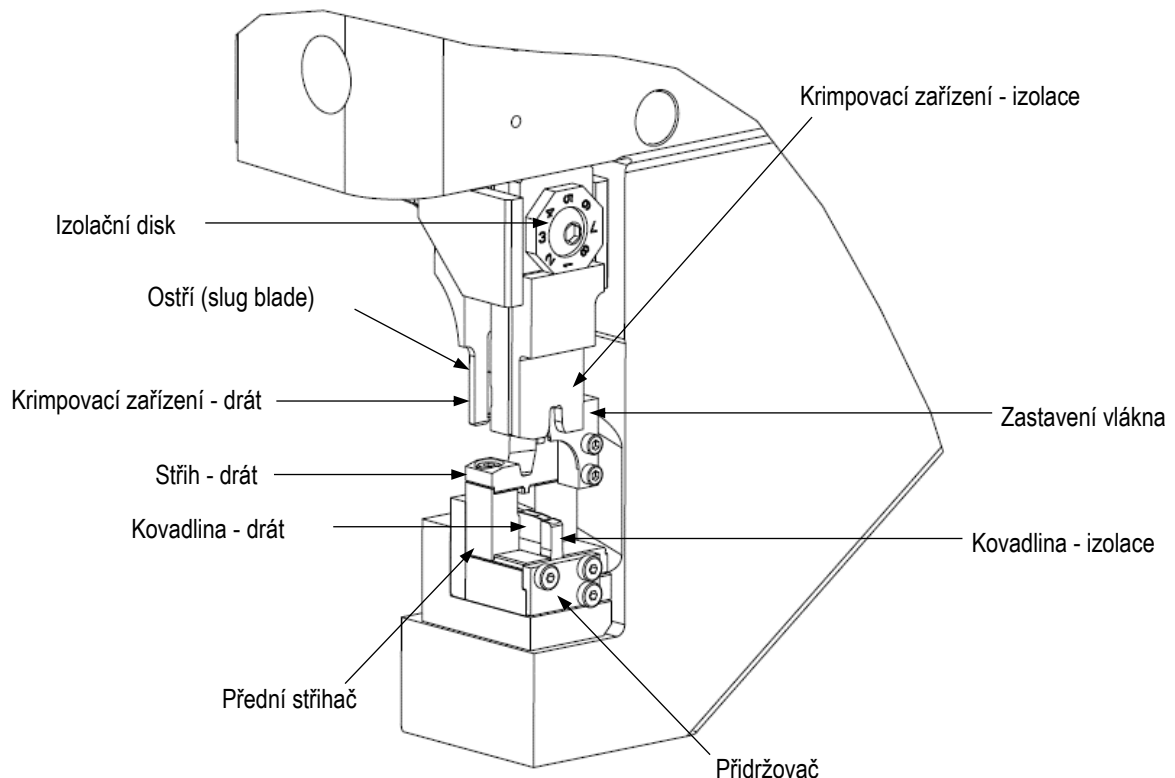
Když se posune beran, čepel odřízne přebytečný drát a zároveň odřízne koncovku z pásu. Zatímco se beran vrací zpět, stěrač odstraní krimpovanou koncovku z krimpovacího zařízení. Až se beran dostane do výchozí pozice, přednastavený proud vzduchu je nasměrován na kovadlinu k odstranění zbytkových drátů a nečistot z "cílové oblasti." Když je beran ve výchozí pozici, prst podavače se vysune a cyklus je dokončen.

B.2. Pro terminátory - přímé spojení

Skupina pro krimpovací díl terminátorů přímého spojení se skládá z izolace a krimpovacího zařízení na drátu s izolací a oddělovače připevněného k beranu šroubem s půlkulatou hlavou. Ostří (slug blade) je připojeno k beranu dvěma šrouby s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem. Kovadlina drátu a kovadlina izolace se připevňují k držáku kovadliny s přídržovačem. Kluznice produktu je připevněna k držáku kovadliny dvěma šrouby s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem. Stříhač drátu je připevněno ke kluznici produktu dvěma šrouby s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem. Držák produktu je připevněn ke krytu podavače dvěma šrouby s půlkulatou hlavou. Držák kovadliny je připevněn k rámu třema šrouby s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem (viz Obrázek 5).

Když se posune beran, ostří (slug blade) předstříhne drát držákem produktu a stříhačem drátu. Krimpovací zařízení drátů a kluznice produktu potom provedou konečné zastřížení drátu a ostří (slug blade) a přední stříhač přeříznou spojovací nosič z pásu koncovky. Prst podavače se vrátí pro další koncovku.

Produkt dokončí proces krimpování v okamžiku, kdy je tlouk plně vysunut. Beran se vrací do výchozí pozice a přenastavený proud vzduchu je nasměrován na kovadlinu k odstranění zbytkových drátů a nečistot z "cílové oblasti." Když je tlouk plně ve výchozí pozici, prst podavače přesune koncovku do pozice pro krimpování a cyklus je dokončen.



Obrázek 5

C. Tlouk - skupina

Skupina beranu poskytuje potřebnou sílu pro krimpovací zařízení pro krimpování koncovek. Skupina beranu se skládá z rámu terminátoru, vzduchového válce tlouku, spojení, hřídel tlouku a tlouku. Když je vzduchový válec beranu plně zatažený, beran je rovněž plně zatažený díky spojení, které propojuje tyto dva komponenty (viz Obrázek 6).

Viz odstavec 4.3.C. pro bližší informace ke kontrole cyklu tlouku.



Obrázek 6

D. Přisun vzduchu a montáž ventilů

Stlačený vzduch dodávaný do terminátoru projde přes vzduchové filtry pro zajištění čistého vzduchu pro vzduchové ventily a vzduchové válce (viz Obrázek 7).

Hlavní komponenty tohoto systému jsou uzávěr ventilu, vzduchový filtr, stupňový filtr, hlavní ventil elektromagnetický ventil, regulátor, ukazatel a potrubí - montáž. Pro popis provozu ventilu ve vztahu k vzduchovým válcům viz pneumatický diagram v Obrázek 8 .



Přívod vzduchu, filtrace a regulátor

Druhotný vzdušný ventil

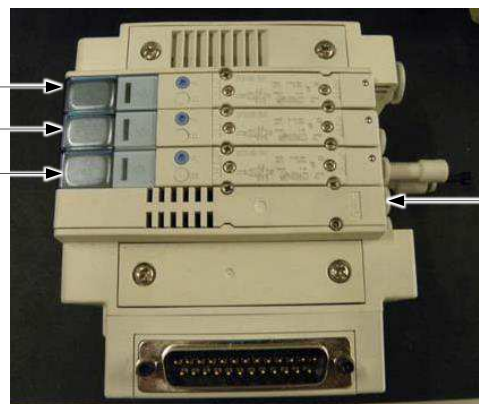
Hlavní vzdušný ventil



Beran

Proud vzduchu

Podavač

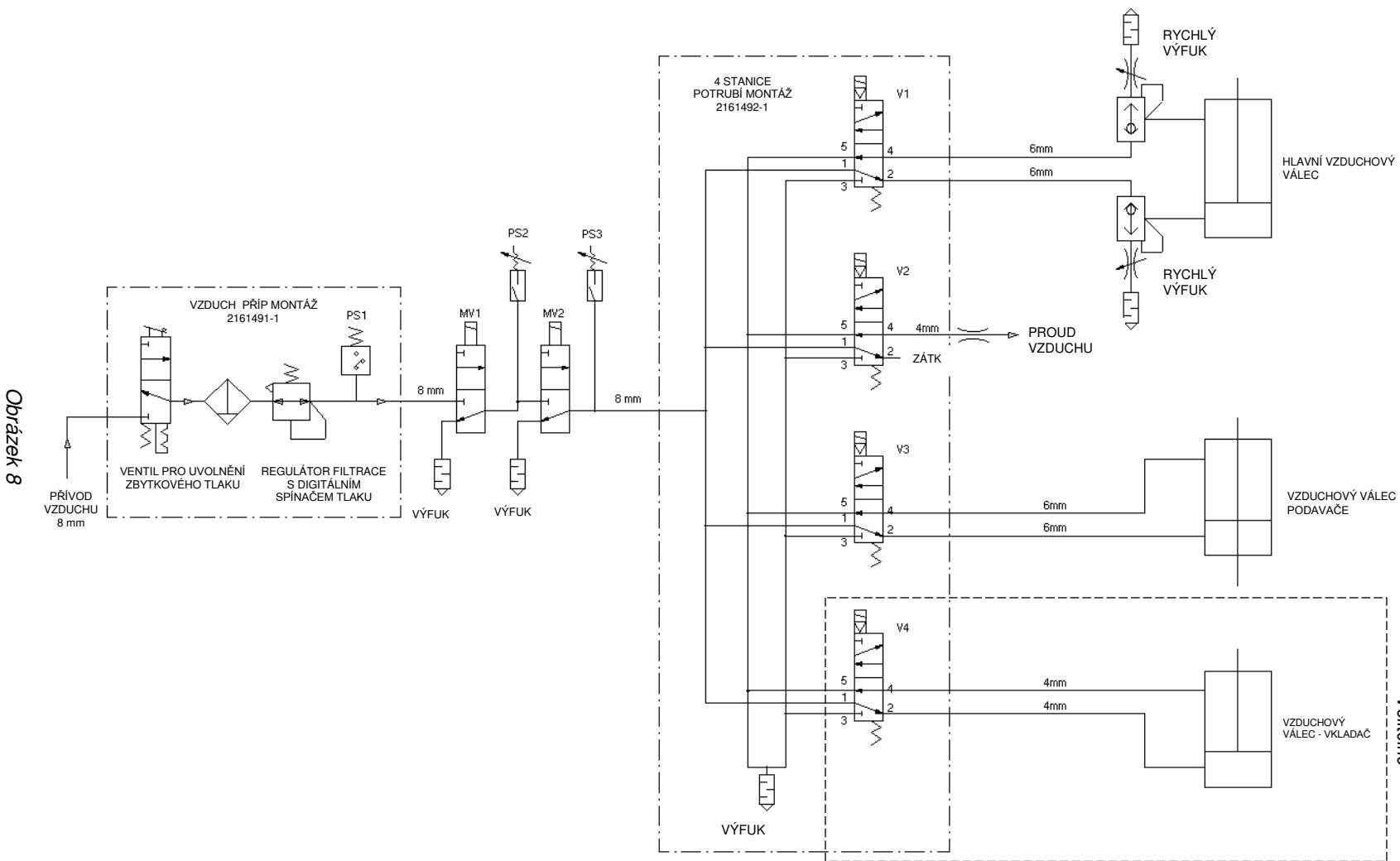


Místo pro ventil volitelného vkladače drátu

Obrázek 7

Pneumatický diagram

Volitelné



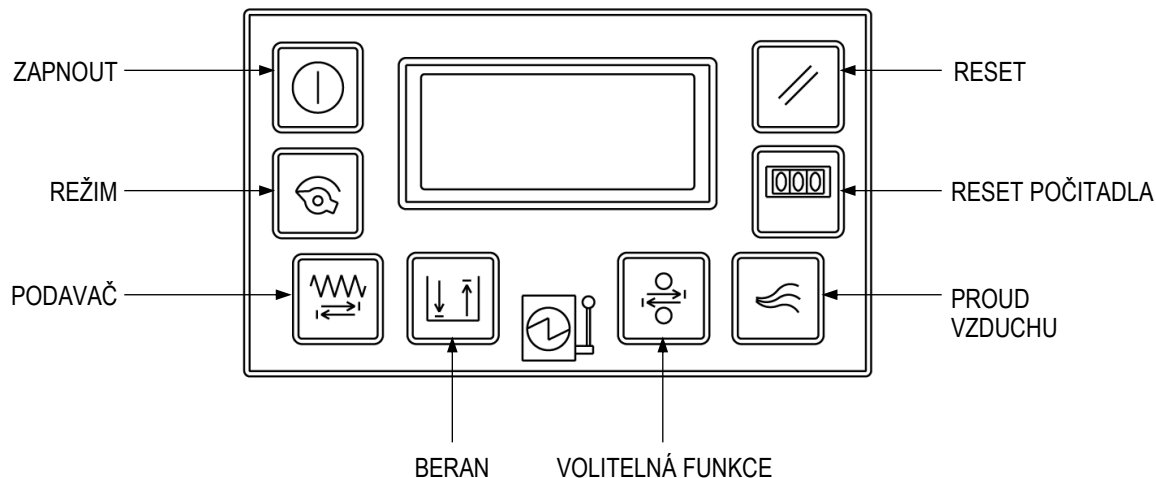
Obrázek 8

2.2. Spínače a Ovládací prvky

Ovládací panel operátora, umístěný na přední straně terminátoru, obsahuje všechny spínače a ovládací prvky potřebné pro provoz (viz Obrázek 1).

A. Normální funkce tlačítek

Viz Obrázek 9.



KLÍČ	FUNKCE
ZAPNOUT	Přepíná mezi stavy "zapnuto" a "vypnuto". VYPNOUT odpojí hlavní přívod vzduchu a elektřiny. Poznámka - přívod vzduchu musí být k dispozici (UZÁVĚR AKTIVOVÁN) pro možnost zapnutí.
REŽIM	Prochází jednotlivé možné podmínky provozu terminátoru. Terminátor je při prvním spuštění v režimu BĚH. — Režim BĚH se používá pro automatické cykly terminátoru. — Režim MANUÁL se používá pro provedení vybraných kroků procesu. Klávesnice se používá pro provoz terminátoru v režimu MANUÁL.
PODAVAČ	Podává produkt do krimpovacího zařízení. Lze jej použít pouze v režimech BĚH nebo MANUÁL.
BERAN	Cykluje krimpovací beran. Lze jej použít pouze v režimu MANUÁL.
VOLITELNÁ FUNKCE	Pro použití s volitelnou funkcí vkladače drátu nebo Infinite spojky Lze jej použít pouze v režimu MANUÁL.
PROUD VZDUCHU	Cykluje proud vzduchu na "cílovou oblast." Lze jej použít v režimech BĚH nebo MANUÁL.
RESET CHYBY	Resetuje terminátor po chybách.
RESET POČTU	Resetuje aktuální počet cyklů krimpování.

Obrázek 9

B. Speciální funkce tlačítek

Funkce uvedené v Obrázek 10 jsou prováděny při zapnutém stavu a lze je provést s otevřeným krytem.



NEBEZPEČÍ

Dávejte si pozor, abyste se drželi z dosahu pohybujícího se zařízení během provádění těchto funkcí.

KLÍČ	FUNKCE A POPIS
PODAVAČ - REŽIM	<p>Každá aplikace vyžaduje konkrétní režim podavače:</p> <p>Normální APT: Následné podávání - vysunutí HF APT: Následné podávání - zatažení Vkladač drátu: Předběžné podávání - vysunutí</p> <p>Pro přechod mezi režimy, postupujte následovně:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Stiskněte a držte klávesu REŽIM (MODE). 2. Stiskněte a držte klávesu PODAVAČ (FEED). 3. Puštěte klávesu REŽIM (MODE) 4. Puštěte klávesu PODAVAČ (FEED) (aktuální stav je krátce zobrazen při puštění klávesy PODAVAČ).
DOBA PROUDU VZDUCHU REŽIM a SEŘÍZENÍ REŽIM	<p>Pro vstup do režimu seřízení doby proudu vzduchu, postupujte následovně:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Stiskněte a držte klávesu REŽIM (MODE). 2. Stiskněte a držte klávesu PROUD VZDUCHU (AIR BLAST). 3. Puštěte klávesu REŽIM (MODE). 4. Puštěte klávesu PROUD VZDUCHU (AIR BLAST). <p>Zobrazí se zpráva "Proud vzduchu xxx ms". Minimální doba je 0 milisekund. Maximální doba je 1000 milisekund. Upravte proud vzduchu následovně:</p> <ul style="list-style-type: none"> — Stiskněte tlačítko PODAVAČ (FEED) pro snížení doby proudu vzduchu o 5 milisekund. — Stiskněte tlačítko TLOUK (RAM) pro zvýšení doby proudu vzduchu o 5 milisekund. — Stiskněte tlačítko RESET POČTU (COUNT RESET) nebo tlačítko VKLADAČ DRÁTŮ (WIRE STUFFER) pro zvýšení doby proudu vzduchu o 100 milisekund. — Stiskněte tlačítko RESET pro snížení doby proudu vzduchu o 100 milisekund. <ol style="list-style-type: none"> 5. Stiskněte tlačítko REŽIM (MODE) pro vystoupení z REŽIMU SEŘÍZENÍ DOBY PROUDU VZDUCHU.

Obrázek 10

C. Nožní spínač

Stisknutí nožního spínače umožňuje terminátoru dokončit jeden provozní cyklus. Terminátor nemůže začít nový cyklus dokud není nožní spínač uvolněn. Jakmile cyklus začne, je nutné jej dokončit před započítáním dalšího cyklu.

2.3. Popis funkce

Pro popis pneumatických funkcí terminátoru, viz Obrázek 8 (pneumatický diagram) a pneumatické výkresy, které jsou dodávány s terminátorem.

3. KONTROLA PŘI PŘEJÍMCE A INSTALACE

3.1. Kontrola při přejímce

Terminátor je důkladně kontrolován během montáže i po ní. Před balením a odesláním je provedena finální série testů a kontrol pro zajištění řádného fungování terminátoru. Ačkoliv by terminátor neměl vyžadovat žádné

úpravy před uvedením do provozu, je třeba provést následující kontrolu jako bezpečnostní opatření týkající se potenciálních problémů, které mohou vzniknout přepravou.

1. Opatrně rozbalte terminátor, položte jej na stabilní stůl s dostatečným množstvím světla pro důkladnou prohlídku.
2. Pečlivě zkontrolujte celý terminátor pro známky poškození, ke kterému mohlo dojít při přepravě. Pokud je jakkoliv poškozen, vzneste reklamační nárok vůči dopravci a okamžitě informujte TE.
3. Zkontrolujte, zda jsou všechny součásti zabezpečeny.
4. Zkontrolujte veškerá zapojení na uvolněné spoje, natržení nebo jiné možné příčiny elektrických zkratů.
5. Zkontrolujte veškerá pneumatická vedení, zda nejsou uvolněné přípojky a výřezy, které by mohly způsobit netěsnost.



POZNÁMKA

Je důležité, aby tento manuál a další dokumenty (jako jsou výkresy a seznamy součástí), stejně jako všechny přiložené produktové vzorky, zůstaly zachovány u terminátoru pro využití personálem odpovědným za instalaci, provoz a údržbu.

3.2. Pokyny ohledně umístění terminátoru

Umístění terminátoru vzhledem k operátorovi je nutné pro bezpečnost a výkonnost. Studie opakovaně ukázaly, že se sníží únava obsluhy a zvýší účinnost, pokud je věnována pozornost stolu, sedadlu obsluhy a umístění nožního spínače (pokud je využit).



POZNÁMKA

Pokud je terminátor upevněn k základně 2161367-1, připevňte základnu terminátoru ke stolu.

A. Stůl

Pevný stůl, 711 až 762 mm [28 až 30 in.] vysoký, napomáhá pohodlí díky možnosti položení nohou operátora na zem. Hmotnost a pozice nohou operátora lze snadno rozložit. Stůl by měl mít gumové podložky pro omezení hluku. Otevřený prostor pod stolem by měl umožňovat, aby byla židle dostatečně daleko pod stolem, aby mohl operátor sedět rovně a opírat se zády o opěradlo.

B. Umístění terminátoru na stole

Terminátor by měl být umístěn v přední části stolu a prostor nástroje (prostor, kam se vkládá produkt) by měl být 152 až 203 mm [6 až 8 in.] od přední hrany. Je nutné umožnit přístup k zační straně terminátoru.

C. Židle obsluhy

Židle operátora by měla být otočná s polstrovaným sedákem a opěradlem, které jsou nezávisle nastavitelné. Opěrák na záda by měl být dostatečně velký pro podporu zad nad a pod pasem.

Při používání by měla být židle dostatečně daleko pod stolem, aby byla záda obsluhy rovná a podepřená opěradlem.

D. Nožní spínač

Když je operátor ve správné poloze před terminátorem, noha by měla pohodlně spočívat na spínači. Operátor musí sedět s rovnými zády, které si může opřít o opěrák, ruce má svisle v rovině s trupem. Spínač by měl být uložen na gumovou podložku. Toto umožňuje pohyb spínače a umožňuje operátorovi měnit pozice pro minimalizaci únavy. Podložka zároveň zabraňuje nechtěnému posunu spínače.

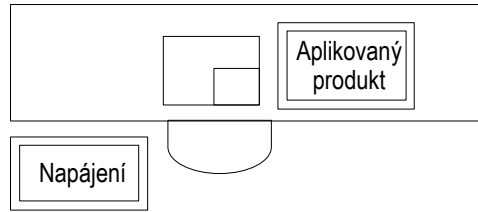
Preferovaná poloha nožního spínače se mezi jednotlivými operátory do určité míry liší. Někteří operátoři dávají přednost tomu, aby se spínač nacházel v takové poloze, že jejich noha spočívá na spínači, když mají nohy v přirozeném sedu (lýtko nohy kolmo vůči chodidlu). Jiní dávají přednost tomu, aby noha byla mírně před přirozenou polohou. Je důležité, aby noha byla přibližně v 90 stupňovém úhlu vůči lýtku, když je položena na spínači. Ti, kteří preferují spínač mírně vepředu mohou potřebovat zarážku ve tvaru klínu pod ním.

Obrázek 11 ukazuje typické rozložení pro efektivní práci s materiály.

3.3. Instalace

Terminátor lze používat v několika různých konfiguracích, s a bez CQM II. Pro pokyny k instalaci viz zákaznická příručka [409-10100](#)

Typický plán pro ilustraci snadnosti práce s materiály jak nabízí řádné nastavení.



Obrázek 11

4. NASTAVENÍ

Tato sekce obsahuje postupy pro nastavení terminátoru a jeho kontrolu před zahájením operací produkce. Řádné nastavení terminátoru zajistí, že veškeré úpravy a zarovnání jsou správné za účelem dosažení řádné výšky krimpování pro daný použitý typ koncovky a velikost drátu. Pokud nejsou postupy dodrženy přesně, zejména následující počáteční instalace terminátoru, může dojít k poškození nástroje. V této sekci je dále zahrnut proces manuálního cyklu. Berte na vědomí, že na tento postup je odkazováno v celém manuálu.

4.1. Kontrola zarovnání před naložením



VAROVÁNÍ

Tento postup provádějte POUZE v případě, že vás na něj odkáže jiný proces, a i v tomto případě provádějte kroky ve správném pořadí. V opačném případě může dojít k poškození nástroje z důvodu špatného zarovnání a/nebo nesprávných úprav.

1. Před připojením vzduchu nebo elektřiny zcela zavřete regulátor vzduchu tím, že otočíte knoflík regulátoru *proti směru hodinových ručiček* až na doraz.
2. Připojte elektřinu a přívod vzduchu k terminátoru.
3. Stlačte zapínací tlačítko (viz na Obrázek 9).



NEBEZPEČÍ

Nedotýkejte se krytu podavače a "cílové oblasti" po celý čas pro zabránění zranění osob.

4. Stlačte tlačítko režim.
5. Stlačte tlačítko beran a potom pomalu otevřete regulátor tak, že budete otáčet knoflík *ve směru hodinových ručiček*. Toto umožní beranu posunout se pomalu.
6. Sledujte pozorně ostří a krimpovací zařízení, jak se blíží kovadině. Pokud nejsou ostří a krimpovací zařízení v rovině, okamžitě zavřete regulátor tak, že otočíte knoflík *proti směru hodinových ručiček*. Proveďte nutné úpravy před pokračováním v postupu.
7. Poté, co byl beran plně vysunut, otevřete knoflík regulátoru (otočte *ve směru hodinových ručiček*) než ukazatel zobrazuje hodnoty 621 kPa [90 psi]. Pod tlakem zůstane tlouk plně vysunutý.
8. Pro zasunutí beranu stiskněte znovu tlačítko beran.
9. Stlačte tlačítko podavač.
10. Stlačte tlačítko režim pro vstup do režimu běh.
11. Stlačte tlačítko zapínání, potom odpojte elektřinu a přívod vzduchu.

4.2. Postup zarovnání nástroje

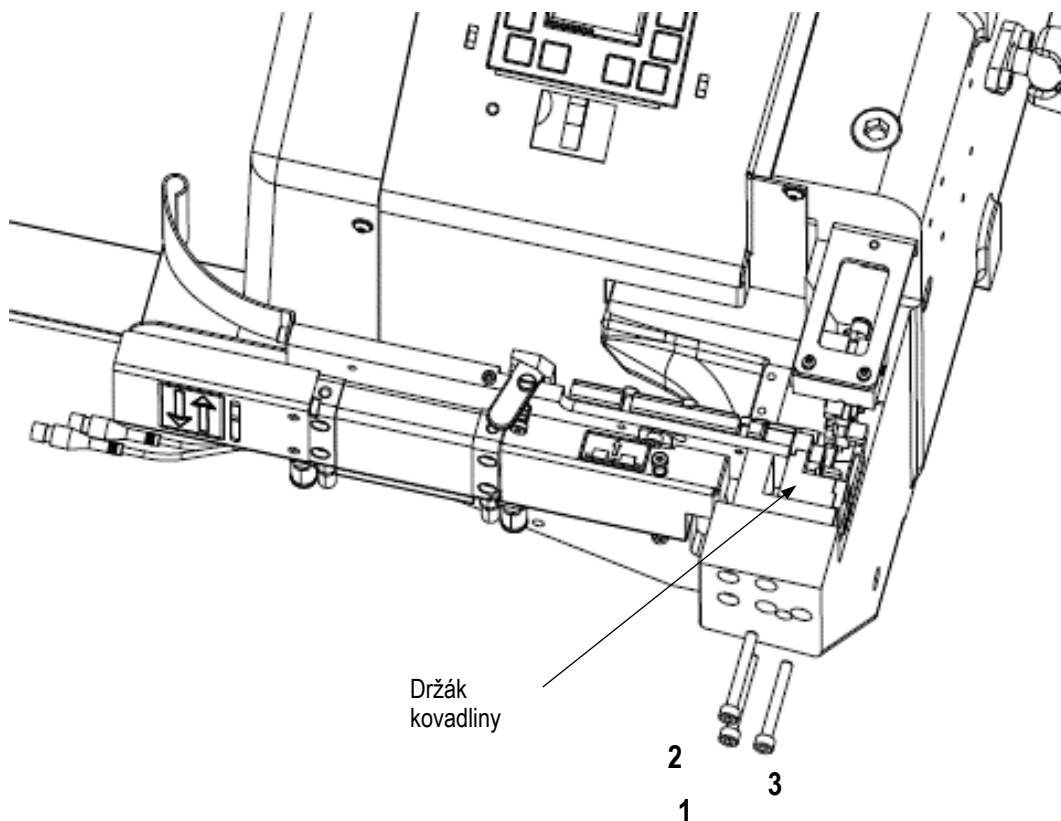
Tento postup je nutný při výměně držáku kovadliny nebo kdykoliv se uvolní šrouby, které zajišťují držáky kovadliny (viz Obrázek 17).



NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění osob, vždy před tím, než provedete úpravy, odpojte elektrické a vzduchové zdroje. Náhodné spuštění cyklu terminátoru může vyústit ve zranění osob.

1. Otevřete kryty.
2. Demontujte tři šrouby, které připevňují držák kovadliny k rámu.
3. Demontujte přidržovač od držáku kovadliny a demontujte kovadlinu; potom nasuňte nový držák kovadliny na kluznici krimpovacího zařízení a volně namontujte tři šrouby k držáku kovadliny.
4. Namontujte kovadlinu a přidržovač (pro terminátory přímého spojení namontujte obě kovadliny). *Pouze pro terminátory přímého spojení* posuňte držák kovadliny dokud se kluznice produktu nedotýká čepele (slug blade).
5. Položte tloušťku papíru na kovadlinu(y) a umístěte kovadlinu na střed pod krimpovač.
6. Pomalu posuňte beran provedením kontroly zarovnání před naložením, která je popsána v 4.1.
7. Utáhněte šrouby, které přidržují držák kovadliny k rámu a utáhněte šrouby v přidržovači pro upevnění přidržovače k držáku kovadliny.
8. Zavřete kryty na terminátoru
9. Zatáhněte beran pomocí kontroly zarovnání před naložením, který je popsán v Odstavci 4.1.



Utáhněte šrouby v číselném pořadí

Obrázek 12

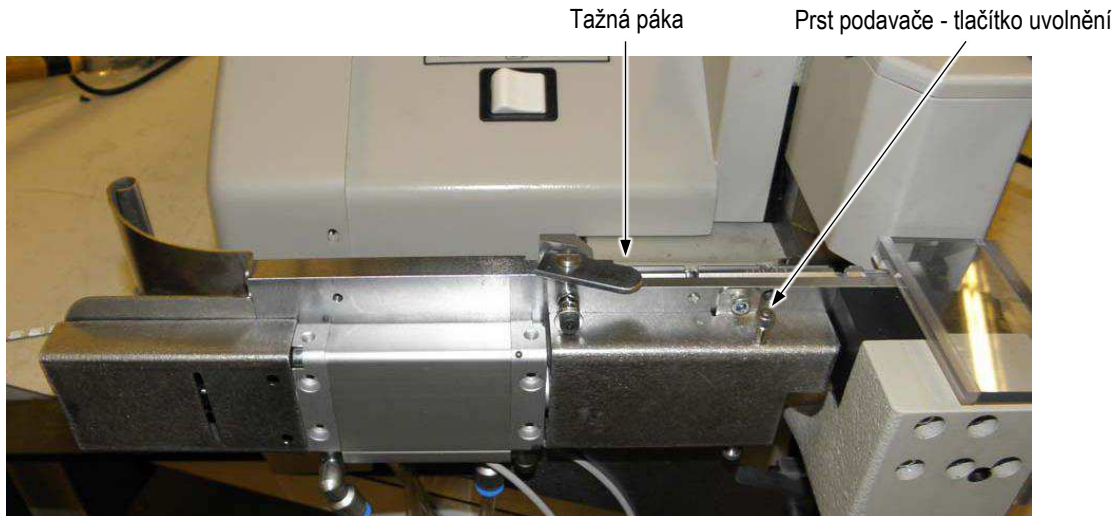
4.3. Nakládání pásu koncovky

A. Pro terminátor spojek

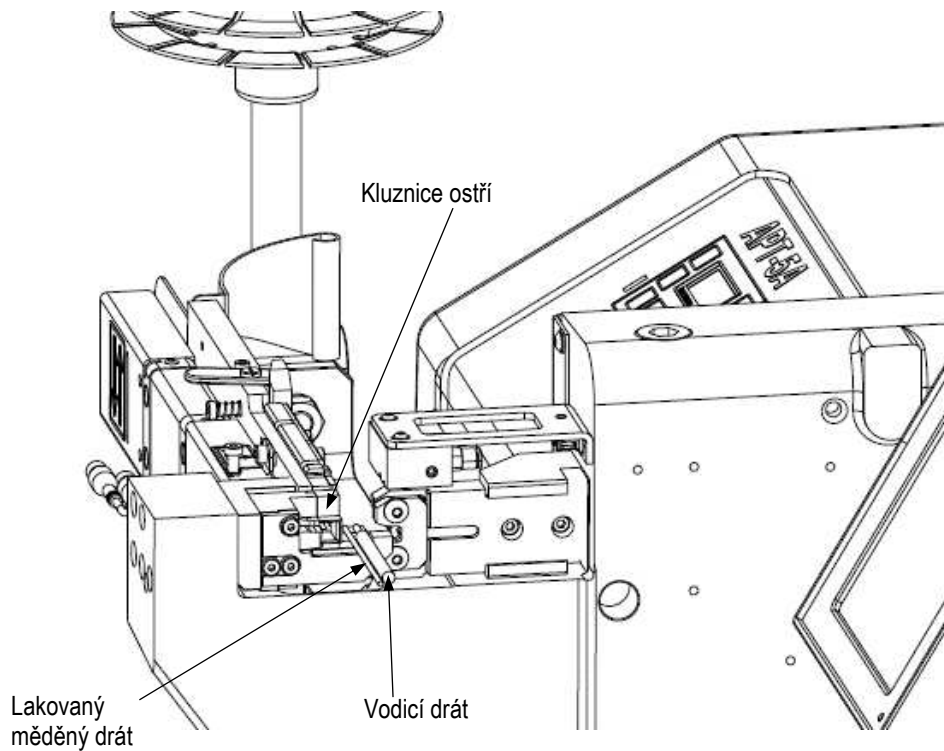
**NEBEZPEČÍ**

Abyste předešli zranění, ujistěte se, že jsou odpojené elektrické a vzduchové zdroje. Náhodné spuštění cyklu terminátoru může vyústit ve zranění osob.

1. Umístěte roli koncovek správného typu na podporu navíjení tak, že pás koncovek vstupuje do rýhy na zadní straně krytu podavače s otevřeným U směrem k zadní straně terminátoru.
2. Otočte páku pro uvolnění a držte ji otevřenou (vzadu), potom vložte pás koncovek skrz kluznici pásu a rýhu v krytu podavače dokud nedosáhne k prstu podavače (viz Obrázek 13).
3. Stlačte a držte tlačítko pro uvolnění prstu podavače na přední straně krytu podavače, zatímco probíhá vkládání pásu koncovek do té doby, než první koncovka dosáhla konce prstu podavače. Potom uvolněte tlačítko pro zapojení prstu podavače. Jemně zatáhněte na pás koncovek pro zajištění indexace prstu podavače s první koncovkou (viz Obrázek 14).



Obrázek 13



Obrázek 14

B. Pro terminátor - přímé spojení

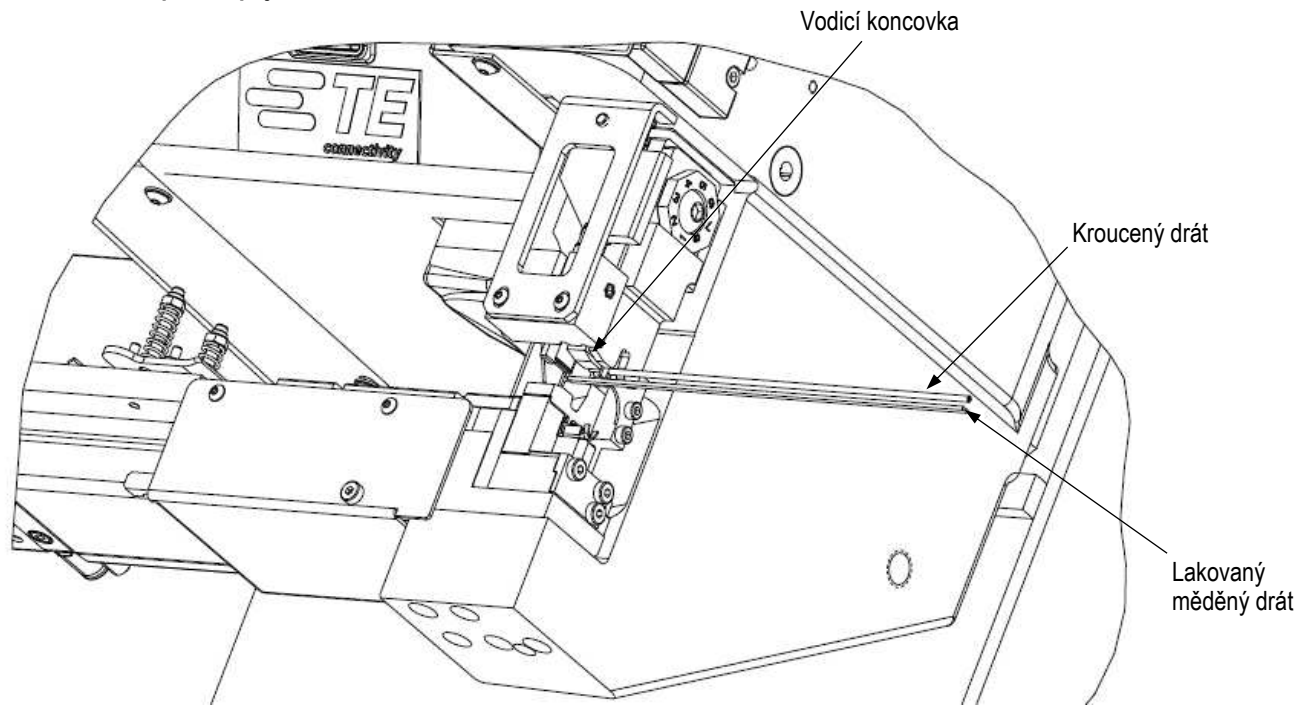


NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění, ujistěte se, že jsou odpojené elektrické a vzduchové zdroje. Náhodné spuštění cyklu terminátoru může vyústit ve zranění osob.

1. Umístěte roli koncovek správného typu na podporu navíjení tak, že pás koncovek vstupuje do rýhy na zadní straně krytu podavače s otevřeným U směrem k zadní straně terminátoru.
2. Zvedněte kryt tahu pro uvolnění a držte jej otevřený, potom vložte pás koncovek skrz kluznici pásu a rýhu v krytu podavače dokud nedosáhne k prstu podavače (viz Obrázek 3).
3. Vložte pás koncovek do té doby, dokud nedosáhne první koncovka na konec prstu podavače a je nad spodní částí nástrojem (kovadlina). Jemně zatáhněte na pás koncovek pro zajištění indexace prstu podavače s první koncovkou. viz Refer až Obrázek 15.

Terminátor - přímé spojení



Obrázek 15

4.4. Terminator kontrola

A. Podavač pás koncovek - kontrola

Když je pás koncovek naložen do terminátoru jak je popsáno v odstavci 4.3, odpojte a přidržte prst podavače, zatímco kontrolujete tah na pásu koncovek. Tah musí být upraven tak, aby vynakládal dostatečný tlak pro zabránění zpětnému natažení pásu prstem podavače. Pokud je třeba úprava, viz odstavec 6.2. Po zkontrolování tahu vraťte zpět první koncovku na pozici jak je popsáno v odstavci 4.3.

Provedte následující postup v režimu manuál:

1. Připojte elektřinu a přívod vzduchu.
2. Stiskněte tlačítko zapnutí/vypnutí na zapnuto (umístění na ovládacím panelu operátora hned pod normálními tlačítky).
3. Stlačte zapínací tlačítko
4. Stlačte a uvolněte tlačítko podavače. Pás koncovek by se měl posunout o jednu délku koncovky. Pokračujte se stlačováním a uvolňováním tlačítka podavače dokud není první koncovka umístěna ve středu kovadliny. Pokud se koncovka *nezastaví* přímo uprostřed kovadliny, upravte podavač, jak je popsáno v odstavci 6.2.
5. Po dokončení této kontroly proveďte kontrolu spojení válce tlouku/tlouku, jak je popsáno v odstavcích 4.4.0.

B. Kontrola spojení tlouku/válce tlouku

1. Demontujte kryt terminátoru demontáží šroubů a těsnění.



NEBEZPEČÍ

Nedotýkejte se terminátoru a "cílové oblasti" po celý čas pro zabránění zranění osob.

2. Připojte elektřinu a přívod vzduchu. Stiskněte tlačítko spuštění pro zajištění tlaku na zatahovací straně válce beranu.
3. Zkontrolujte, že je spínač tlouku na válci tlouku skutečně zavřený. Pokud je nutné, upravte spínač, jak popisuje odstavec 6.3.B.
4. Vstupte do manuálního režimu stlačením tlačítka režim.
5. Stlačte tlačítko beranu pro vysunutí válce beranu.
6. Zkontrolujte spínač vysunutí tlouku na válci tlouku. Pokud je nutné, upravte spínač, jak popisuje odstavec 6.3.A.
7. Znovu namontujte kryt terminátoru.
8. Provedte kontrolu manuálního krimpování, jak popisuje odstavec 4.4.C.

C. Kontrola manuálního krimpování

1. Po připojení elektřiny a přívodu vzduchu, stlačte tlačítko spuštění.
2. Když je koncovka v "cílové oblasti" umístěte lakovaný měděný drát nebo kombinaci krouceného drátu a lakovaného měděného drátu do pozice, lakovaný měděný drát by měl být umístěn na spodní části koncovky.
3. Provedte manuální cyklus terminátoru, jak popisuje odstavec 4.1. Sledujte posun tlouku a řezání a krimpování koncovky v "cílové oblasti."
4. Poté, co se tlouk plně zasune, odstraňte koncovku a zkontrolujte ji v souladu s odstavcem 4.5. Pokud je nutné, proveďte potřebné úpravy.
5. Po dokončení této kontroly proveďte kontrolu automatického krimpování, jak je popsáno v odstavci 4.4.D.

D. Kontrola automatického krimpování

Kontrola automatického krimpování se provádí stejným způsobem jako kontrola manuálního krimpování, která je popsána v odstavci 4.4.C, s tou výjimkou, že regulátor vzduchu musí být plně otevřen. Terminátor musí být v režimu "běh" a nožní spínač musí být stlačen pro započítání cyklu terminátoru. Koncovky musí splňovat požadavky, které jsou uvedeny v odstavci 4.5. Pokud je nutné, proveďte potřebné úpravy, jak popisuje odstavec 6.

Pokud zakončení získaná kontrolou manuálního krimpování a kontrolou automatického krimpování vyhovují všem požadavkům, terminátor je připraven pro produkci, jak popisuje sekce 5.

Pokud nebude terminátor používán okamžitě, stlačte tlačítko zapínání a odpojte elektřinu a přívod vzduchu.

4.5. Kontrola zakončení

Všechna zakončení, které terminátor vyprodukuje musí odpovídat požadavkům na kvalitu a výšku krimpování následovně:

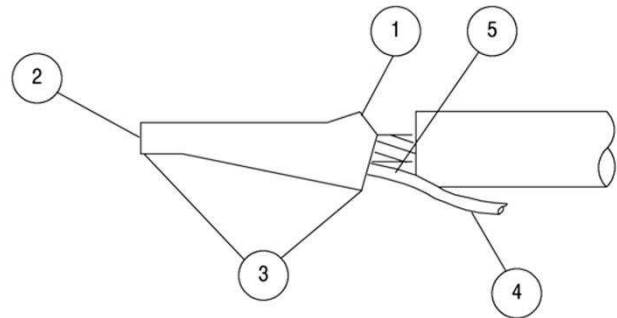
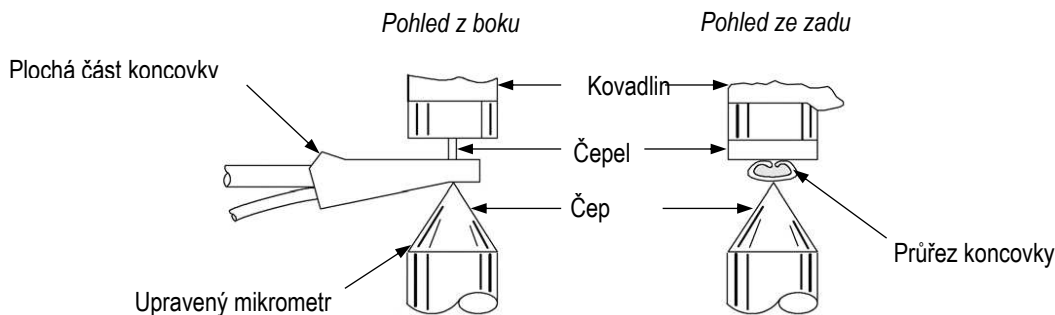
1. Zkontrolujte zakončení, zda vyhovují požadavkům uvedeným v Obrázek 16, Detail A.
2. Změřte výšku krimpování zakončení za použití mikrometru pro měření výšky krimpování, jak naznačuje Obrázek 16, Detail B. Výška krimpování musí být v rozmezí ± 0.08 mm [± 0.003 in.] specifikovaných rozměrů pro daný typ koncovky a tloušťku použitého drátu.


POZNÁMKA

TE doporučuje používat upravený mikrometr. Standardní mikrometr je mikrometr Mitutoyo Series 342
Pro informace týkající se výšky krimpování viz instrukce 408-7424

Detail A

POLOŽKA	POŽADAVEK
1	Tato část koncovky musí být trychtýřovitého tvaru.
2	Odříznutý konec musí mít jasný řez.
3	Dráty musí dosahovat přes krimpovanou koncovku
4	Lakovaný měděný drát musí být umístěn ve spodní části koncovky.
5	Když jsou krimpovány dva lakované měděné dráty, musí být vedle sebe.


Detail B


Obrázek 16

5. PROVOZ PŘI PRODUKCI

Před umístěním terminátoru do produkce se ujistěte, že je řádně nastavený a zkontrolovaný v souladu s postupy v sekci 4. Pracujte s terminátorem následovně.

1. Připojte terminátor k přívodu vzduchu.
2. Zapojte přívod elektřiny. Ujistěte se, že jsou všechny kryty na místě.


VAROVÁNÍ

Nikdy nepracujte s terminátorem bez koncovky nad kovadlinou a dráty v "cílové oblasti".

3. Stlačte zapínací tlačítko


POZNÁMKA

Pracovníci, kteří terminátor dříve neobsluhovali, by měli několik cyklů provést manuálně, jak je popsáno v odstavci 4.1, sledovat provoz a posun prstu podavače a tlouku před dalším provozem.

4. Umístěte dráty do "cílové oblasti" v rovině s koncovkou. Když používáte kroucený nebo lakovaný měděný drát, umístěte je do pozice jak je naznačeno v Obrázek 14 (terminátor spojky) nebo Obrázek 15 (terminátor přímého spojení). Když spojujete dva nebo tři lakované měděné dráty, mohou být v jakékoliv pozici vzhledem k ostatním. Krimpovací nástroj je automaticky umístí vedle sebe ve spodní části koncovky při krimpování.
5. Když máte dráty připravené na správné pozici, stlačte nožní spínač. Terminátor provede pouze jeden cyklus nezávisle na době stlačení nožního spínače.


POZNÁMKA

V pravidelných intervalech během produkce proveďte kontrolu zakončení, která je popsána v odstavci 4.5.

Mitutoyo je ochranná známka.

6. Při dokončení produkce stlačte tlačítko zapínání. Odpojte elektřinu a přívod vzduchu.

6. NASTAVOVÁNÍ A SEŘIZOVÁNÍ

Následující postup může být nutný když seřizujete terminátoru, během produkce nebo po výměně dílů.

6.1. Úprava výšky krimpování (dílní zvýšení nástroje)

Pro dosažení produkce vyžadované výšky krimpování může být nutná úprava výšky krimpování

- Zarovnání vertikální linky krytu indikátoru s radiální drážkou točítkového spínače a horizontální linky krytu indikátoru s osovou drážkou točítkového spínače poskytne maximální krimpovací výšku pro všechny produkty (viz Obrázek 17).
- Každá vertikální linka na krytu indikátoru představuje úpravu - jedno otočení točítkového spínače nebo 0.406-mm [.016-in.].
- Pro snížení výšky krimpování, otočte točítkový spínač *po směru hodinových ručiček*. Pro zvýšení výšky krimpování, otočte točítkový spínač *proti směru hodinových ručiček*. Upozornění - toto jsou dílní úpravy nástroje, které nemusí odpovídat skutečným změnám výšky krimpování.



Obrázek 17

6.2. Úpravy podavače

A. Pro terminátory spojek



NEBEZPEČÍ

Abyste zamezili zranění osob, odpojte elektřinu během provádění úprav.



POZNÁMKA

Pro aplikace vysoké síly musí být podavač nastavený ve stavu zatažení po podání (viz Sekce 2.2.B.).

A.1. Prst podavače - zapojení



POZNÁMKA

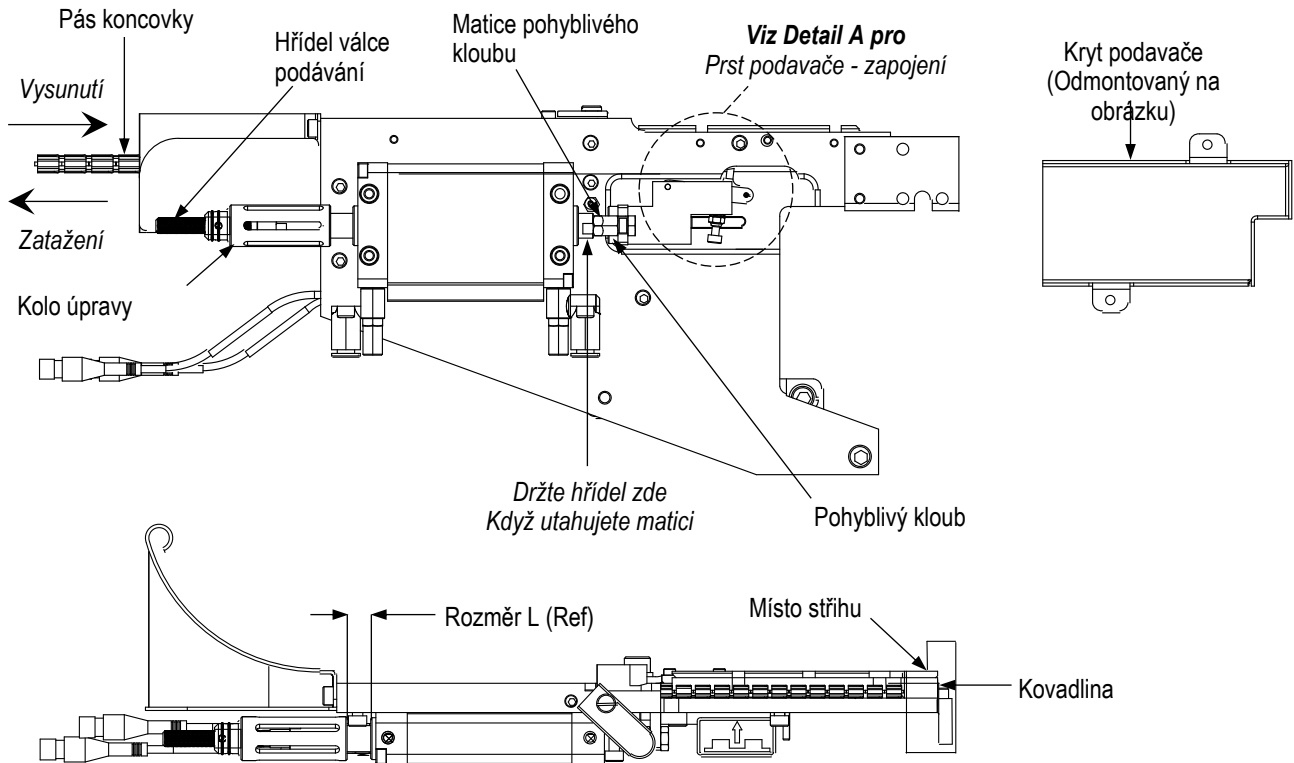
Není nutné, aby byla rychlost vysoká. V běžné situaci nemůže operátor odstranit hotové zakončení a vložit dráty pro další zakončení předtím, než je další koncovka připravena v pozici.

Když nahrazujeme prst podavače (2161391) nebo když měníme jednu část koncovky za jinou, zapojení prstu podavače by mělo být vždy zkontrolováno a případně upraveno. Pro nastavení zapojení prstu podavače, proveďte následující kroky.

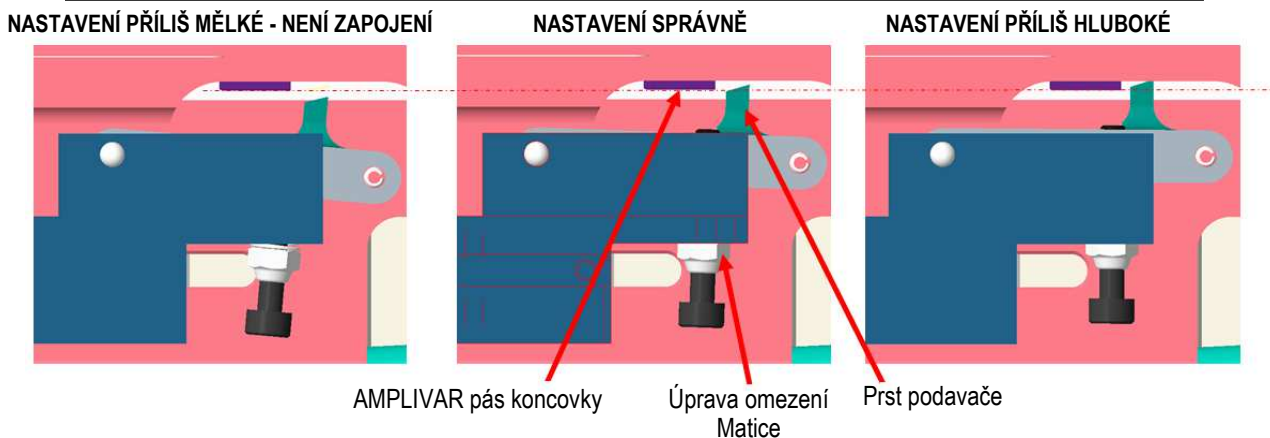
1. Demontujte kryt podavače (2161526-1).
2. Naplňte pás koncovek dokud nedosáhne k prstu podavače. **NENAPLŇUJTE** pás koncovek dál než k prstu podavače (viz Obrázek 18).
3. Upravte matici (986965-7) dokud není prst podavače upraven (viz Obrázek 18).

4. Zatlačte pás koncovek dopředu pro zajištění "kliknutí" koncovek za prstem podavače, potom zatáhněte pás koncovek zpět pro zajištění správného zapojení pásu koncovek s prstem podavače.
5. Znovu namontujte kryt podavače.

Pro terminátory spojek



**DETAIL A
(OMEZOVAČ PRSTU PODAVAČE)**



Obrázek 18

A.2. Ventily řízení toku

Ventily řízení toku umístěné na kování válce podavače by měly být seřízeny tak, aby zpomalily prst podavače, posun a zatažení a zamezily nárazu na konci pohybu. Toto také napomáhá zamezení nadbytečného podávání.

Pro úpravu rychlosti podavače otočte ventil *dovnitř* pro zpomalení pohybu válce; *ven* pro zvýšení rychlosti.



POZNÁMKA

Není nutné, aby byla rychlost podavače vysoká. V běžné situaci nemůže operátor odstranit hotové zakončení a vložit dráty pro další zakončení předtím, než je další koncovka připravena v pozici.

A.3. Pás koncovky - tah

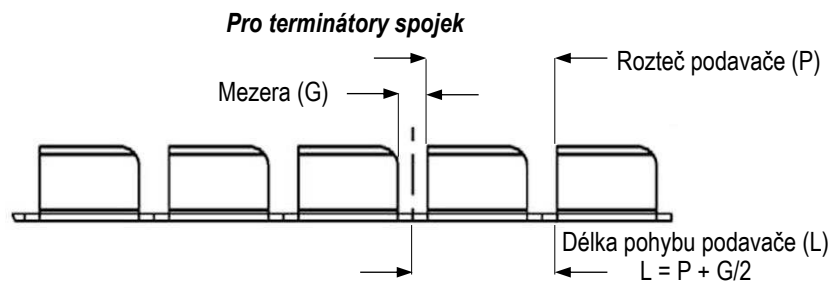
Brzda musí vyvinout dostatečný tlak na pás koncovky pro zabránění zpětnému natažení pásu prstem podavače když je zatažen pro podání dalšího prvku. Pokud je to nutné, upravte následovně (viz Obrázek 18):

1. Uvolněte matici na seřizovacím šroubu tahu. Když je páka tahu uvolněná, otočte seřizovací šroub dle potřeby, dokud neleží táhlo v rovnováze na pásu koncovky.
2. Držte seřizovací šroub v upravené pozici a utáhněte matici.
3. Otočte páku táhla pro zvednutí táhla z pásu koncovky. Táhlo by mělo otáčet na seřizovacím šroubu.

A.4. První pohyb podavače a úprava pozice

1. Demontujte kryt podavače (2161526-1).
2. Posuňte hřídel válce podavače do plně zatažené pozice.
3. Otočte upravovacím kolečkem (2161481-1) na příslušný rozměr "L" pro zpracováváný typ koncovky (viz Obrázek 18). Viz nákres 2161490 pro rozměr "L" pro koncovky AMPLIVAR. Pokud nemáte k dispozici údaje, nastavte "L" na rozteč koncovky plus polovinu mezery mezi koncovkami (viz Obrázek 19).

Poznámka: Není vyobrazeno v měřítku



Obrázek 19

4. Naplňte pás koncovky a manuálně podejte pás zatlačením hřídele válce podavače do pozice plného prodloužení a zatažení dokud není koncovka umístěna nad kovadlinou.
5. Uvolněte matici (18029-3) na pohyblivém kloubu (2168420).



POZNÁMKA

Hřídel válce musí být přidržována pomocí klíče, když dochází k utahování nebo povolování matice, jinak může dojít k poškození válce.

6. Držte hřídel válce podavače plně vysunutou a upravte pohyblivý kloub, dokud není plocha odříznutí v rovině s řezacím nástrojem.
7. Utáhněte matici na pohyblivém kloubu.
8. Namontujte všechny kryty.
9. Připojte elektrický a pneumatický zdroj k terminátoru.

10. Proved'te několikrát krimpování a změřte řezy koncovky
11. Pokud se řezy (vepředu a vzadu) každé koncovky liší o více než 0.05 mm [.002 in.], odpojte elektrický a pneumatický zdroj, odstraňte kryt podavače a opakujte kroky 5 až 10 dokud se řezy neliší o 0.05 mm [.002 in.] nebo méně.
12. Když se řezy liší o méně než 0.05mm [.002 in.], proved'te proces detailní úpravy.

A.5. Detailní úprava pozice podavače



POZNÁMKA

Řezy koncovky se mohou začít lišit z několika důvodů, jako například dlouhá doba používání, výměna nástrojů, nový kotouč koncovek nebo běžné opotřebení. Pokud řezy začnou být nestejně, pomocí upravovacího kolečka je možné provést detailní úpravu.

Pro provedení detailní úpravy, proved'te následující kroky:

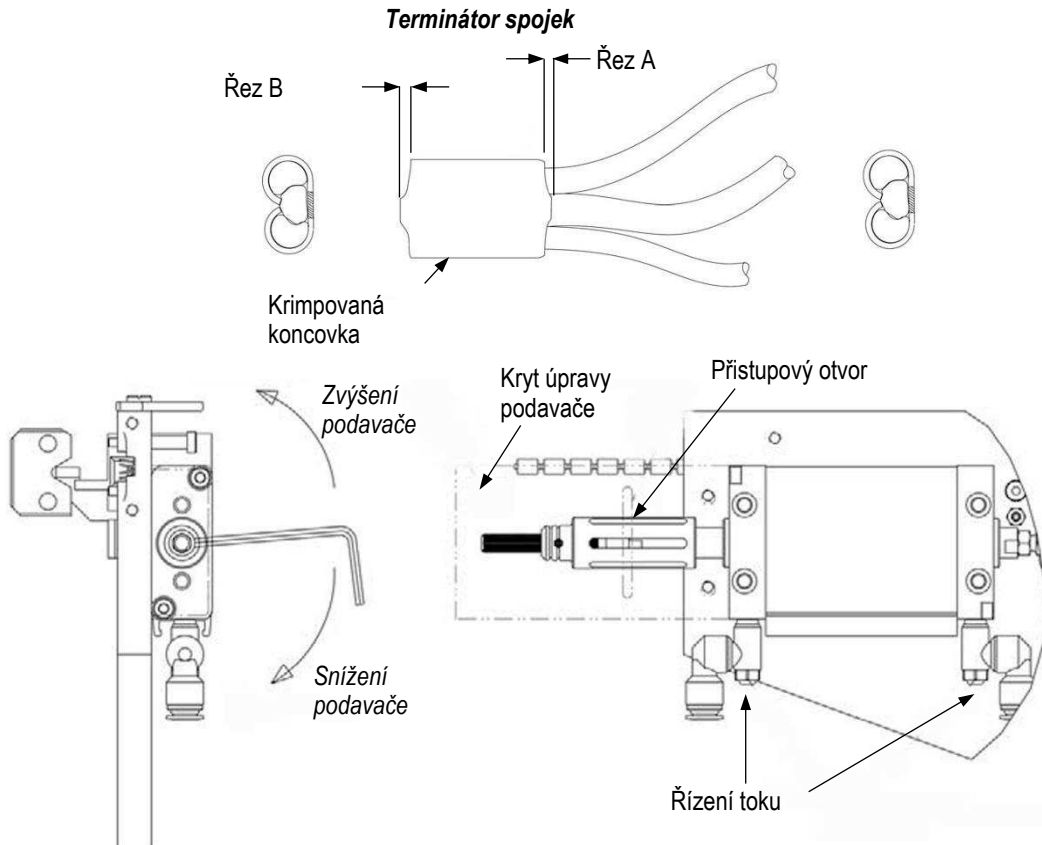
1. Prohlédněte krimpovanou koncovku a zjistěte, zda pás koncovky potřebuje podání více nebo méně. Pokud je část A delší než část B, podavač je nutné zvýšit. Pokud je část B delší než část A, podavač je nutné snížit.
2. Vložte 3-mm šestihranný klíč nebo podobně velký šroubovák skrz přístupový otvor v zadním krytu podavače do upravovacího kolečka (viz Obrázek 20).
3. Otočte upravovacím kolečkem v požadovaném směru pro zvýšení nebo snížení vzdálenosti podavače (viz Obrázek 20).



POZNÁMKA

Upravovací kolečko má pozice západek, které se zapojují po každých 15 stupních otočení. Každých 15 stupňů otočení zvýší nebo sníží pozici podávání (řezu) o 0.02 mm [.0008 in.].

4. Proved'te krimpování a prohlédněte další koncovky a opakujte kroky 2 a 3 do té doby, než jsou řezy rovnoměrné.



Obrázek 20

B. Pro terminátory - přímé spojení



NEBEZPEČÍ

Abyste zamezili zranění osob, odpojte proud.

B.1. Prst podavače - zapojení

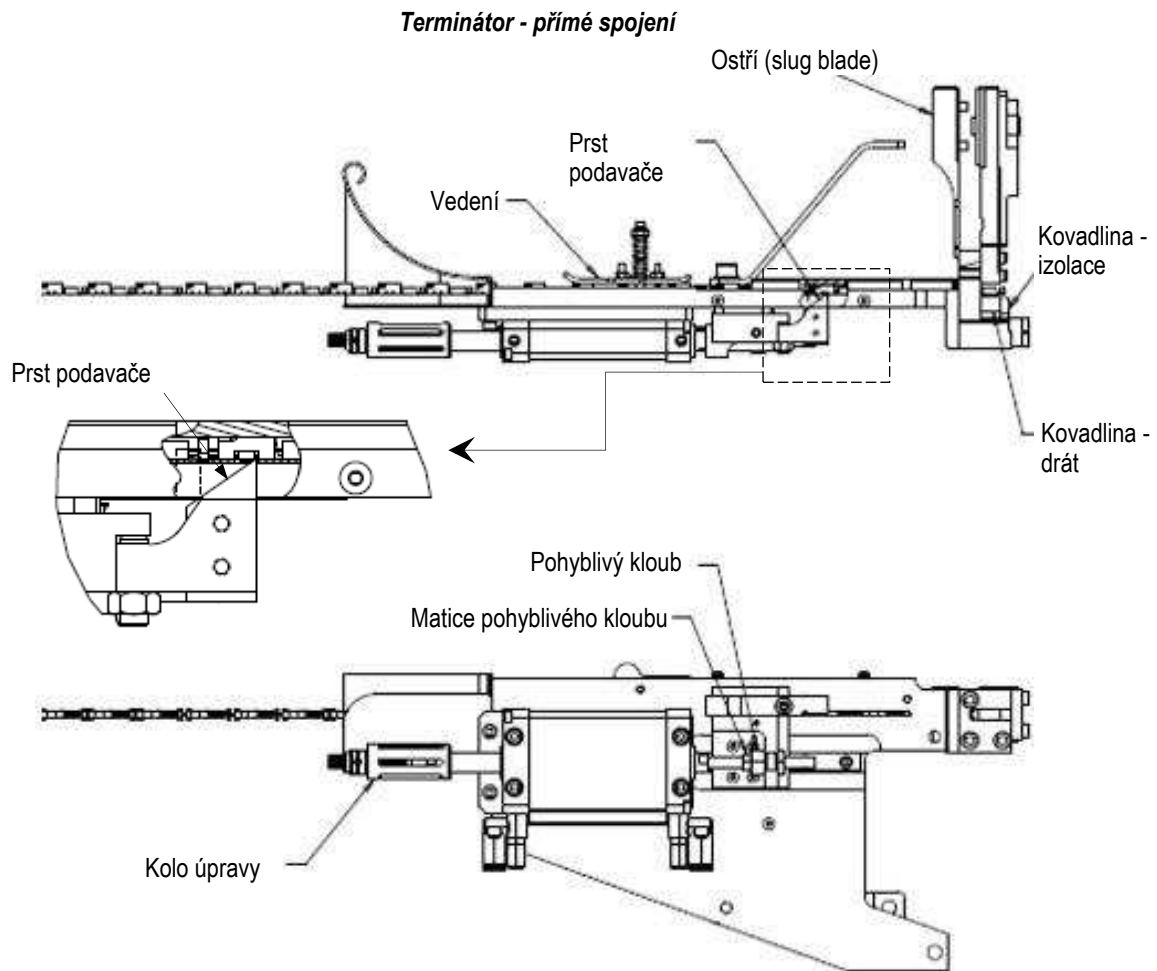


POZNÁMKA

Není nutné, aby byla rychlost vysoká. V běžné situaci nemůže operátor odstranit hotové zakončení a vložit dráty pro další zakončení předtím, než je další koncovka připravena v pozici.

Když nahrazujeme prst podavače nebo když měníme jednu část koncovky za jinou, zapojení prstu podavače by mělo být vždy zkontrolováno a případně upraveno. Pro nastavení zapojení prstu podavače, proveďte následující kroky.

1. Demontujte kryt podavače (2161780-1).
2. Naplňte pás koncovek dokud nedosáhne k prstu podavače. Nenaplňujte pás koncovek za prst podavače.
3. Zatlačte pás koncovek dopředu pro zajištění "kliknutí" koncovek za prstem podavače, potom zatáhněte pás koncovek zpět pro zajištění správného zapojení pásu koncovek s prstem podavače (viz Obrázek 21).
4. Znovu namontujte kryt podavače.



B.2. Ventily řízení toku

Ventily řízení toku umístěné na kování válce podavače by měly být seřízeny tak, aby zpomalily prst podavače, posun/zatažení a zamezily nárazu na konci pohybu. Toto také napomáhá zamezení nadbytečného podávání.

Pro úpravu rychlosti podavače otočte ventil *dovnitř* pro zpomalení pohybu válce; a otočte jej ven pro *zrychlení* pohybu.



POZNÁMKA

Není nutné, aby byla rychlost podavače vysoká. V běžné situaci nemůže operátor odstranit hotové zakončení a vložit dráty pro další zakončení předtím, než je další koncovka připravena v pozici.

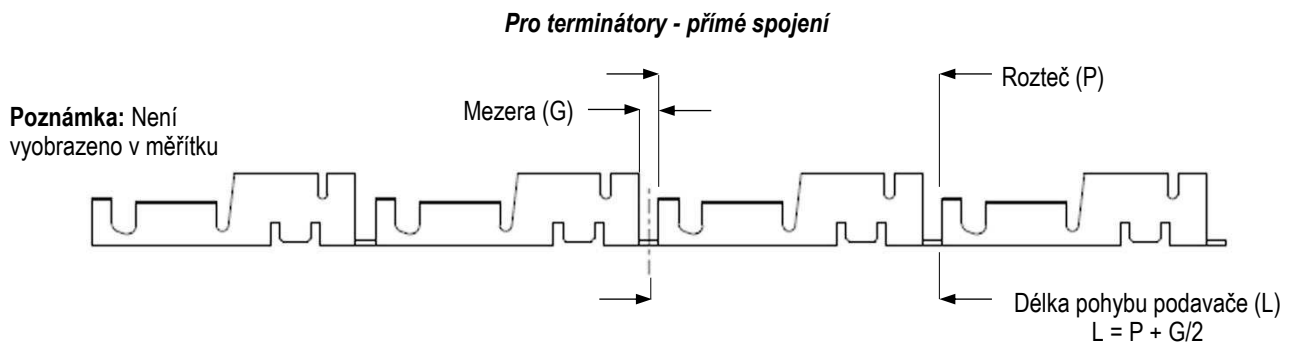
B.3. Pás koncovky - tah

Brzda musí vyvinout dostatečný tlak na pás koncovek pro zabránění zpětnému natažení pásu prstem podavače když je zatažen pro podání dalšího prvku. Pokud je to nutné, upravte následovně:

1. Zvýšení nebo snížení tlaku táhla tlačáním nebo uvolněním kompresních pružin táhla. Kloubové matice, které obsahují pružinu, by měly být ve stejné relativní pozici na knoflíku táhla pro rovnováhu tlaku pružiny.
2. Dva seřizovací šrouby táhla mají táhlo udržovat ve vzdálenosti od krytu podavače a pomáhat s umístěním koncovek. Seřizovací šrouby nesmí být seřízeny tak, aby zamezovaly tažení koncovek.
3. Otočte páku táhla pro zvednutí táhla z pásu koncovky. Táhlo by mělo otáčet na seřizovacím šroubu.

B.4. První pohyb podavače a úprava pozice

1. Demontujte kryt podavače (2161529-1).
2. Posuňte hřídel válce podavače do plně zatažené pozice.
3. Otočte upravovacím kolečkem na příslušný rozměr "L" pro zpracovávaný typ koncovky. Viz nákres zákazníka pro rozměr "L" pro koncovky AMPLIVAR. Pokud nemáte k dispozici údaje, nastavte "L" na rozteč koncovky plus polovinu mezery mezi koncovkami (viz Obrázek 22).



Obrázek 22

4. Naplňte pás koncovky a manuálně podejte pás zatlačením hřídele válce podavače do pozice plného prodloužení a zatažení dokud není koncovka umístěna nad kovadlinou.
5. Uvolněte matici (18029-3) na pohyblivém kloubu (2168420).



VAROVÁNÍ

Hřídel válce musí být přidržována pomocí klíče, když dochází k utahování nebo povolování matice; jinak může dojít k poškození válce.

6. Držte hřídel válce podavače plně vysunutou a upravte pohyblivý kloub, dokud není plocha odříznutí v rovině s řezacím nástrojem.

7. Utáhněte matici na pohyblivém kloubu.
8. Namontujte všechny kryty.
9. Připojte elektrický a pneumatický zdroj k terminátoru.
10. Proveďte několikrát krimpování a změřte řezy koncovky.
11. Pokud se řezy (vepředu a vzadu) každé koncovky liší o více než 0.05 mm [.002 in.], odpojte elektrický a pneumatický zdroj, odstraňte kryt podavače a opakujte kroky 5 až 10 dokud se řezy neliší o 0.05 mm [.002 in.] nebo méně.
12. Když se řezy liší o méně než 0.05mm [.002 in.], proveďte proces detailní úpravy.

B.5. Detailní úprava pozice podavače



POZNÁMKA

Řezy koncovky se mohou začít lišit z několika důvodů, jako například dlouhá doba používání, výměna nástrojů, nový kotouč koncovek nebo běžné opotřebení. Pokud řezy začnou být nestejně, pomocí upravovacího kolečka je možné provést detailní úpravu.

Pro provedení detailní úpravy, proveďte následující kroky:

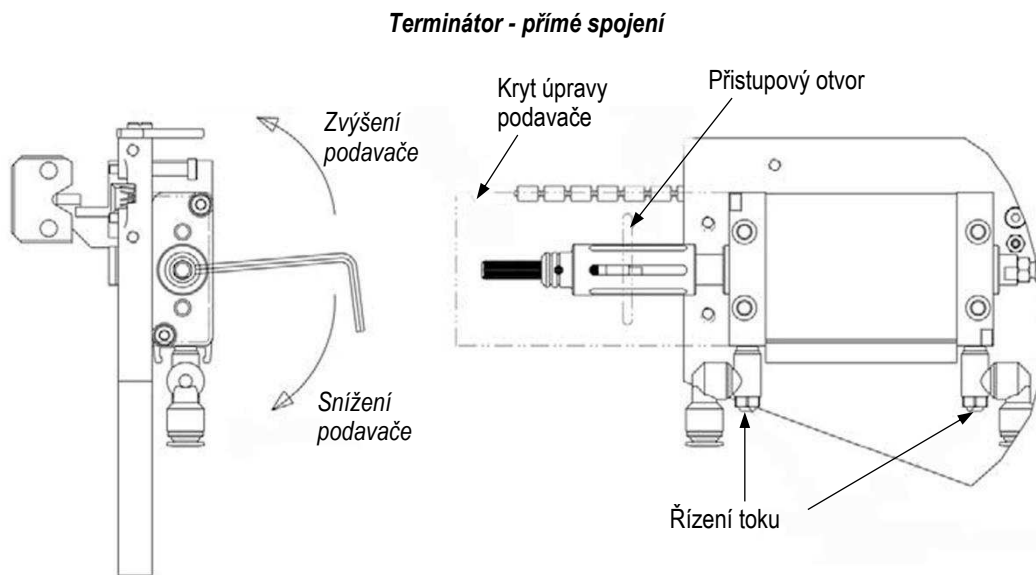
1. Prohlédněte krimpovanou koncovku a zjistěte, zda pás koncovky potřebuje podání více nebo méně. Pokud je část A delší než část B, podavač je nutné zvýšit. Pokud je část "B" delší než část "A", podavač je nutné snížit.
2. Vložte 3-mm šestihranný klíč nebo podobně velký šroubovák skrz přístupový otvor v zadním krytu podavače do upravovacího kolečka. viz Obrázek 23.
3. Otočte upravovacím kolečkem v požadovaném směru pro zvýšení nebo snížení vzdálenosti podavače (Obrázek 23).



POZNÁMKA

Upravovací kolečko má pozice západek, které se zapojují po každých 15 stupních otočení. Každých 15 stupňů otočení zvýší nebo sníží pozici podávání (řezu) o 0.02 mm [.0008 in.].

4. Proveďte krimpování a prohlédněte další koncovky a opakujte kroky 2 a 3 do té doby, než jsou řezy rovnoměrné.



Obrázek 23

6.3. Úprava tlouku a spínače podavače



NEBEZPEČÍ

Tyto úpravy by měli provádět pouze technické pro sestavení zařízení. Poznámka - úpravy se provádí při zapnutém stavu a s otevřenými kryty. Buďte velmi opatrní v blízkosti pohybujícího se zařízení.

A. Spínač vysunování tlouku

1. Stlačte tlačítko tlouku pro vysunutí tlouku.
2. Zkontrolujte příslušný vstup pro řízení spínače.
3. Pro úpravu řízení spínače použijte malý plochý šroubovák pro uvolnění čidla na válci. Upravujte jej dokud se nerozsvítí světlo čidla.
4. Utáhněte šroub pro zajištění.
5. Stlačte tlačítko beranu pro zatažení beranu.

B. Spínač zatahování beranu

1. Zkontrolujte příslušný vstup pro řízení spínače.
2. Pro úpravu řízení spínače použijte malý plochý šroubovák pro uvolnění čidla na válci. Upravujte jej dokud se nerozsvítí světlo čidla.
3. Utáhněte šroub pro zajištění.



POZNÁMKA

Odstraňte produkt před vysunutím beranu pro zabránění zaseknutí koncovky.

C. Spínač vysunutí podavače

1. Zkontrolujte příslušný vstup pro řízení spínače.
2. Pro úpravu řízení spínače použijte malý plochý šroubovák pro uvolnění čidla na válci. Upravujte jej dokud se nerozsvítí světlo čidla.
3. Utáhněte šroub pro zajištění.

D. Spínač zatahování podavače

1. Stlačte tlačítko podavače pro zatažení podavače.
2. Zkontrolujte příslušný vstup pro řízení spínače.
3. Pro úpravu řízení spínače použijte malý plochý šroubovák pro uvolnění čidla na válci. Upravujte jej dokud se nerozsvítí světlo čidla.
4. Utáhněte šroub pro zajištění.

7. PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA

Preventivní údržba obsahuje čištění, kontrolu a mazání. Měl by být vytvořen pravidelný plán pro údržbu. Je velmi důležité, aby "cílová oblast" byla vždy udržována čistá pro zajištění řádného zakončení.

Před provedením následujících procesů odstraňte kryty terminátoru.



NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění, vždy před tím, než provedete procesy preventivní údržby, odpojte elektrické a vzduchové zdroje. Náhodné spuštění cyklu terminátoru může vyústit ve zranění osob.

A. Čištění

1. Očistěte celý terminátor čistým suchým hadříkem.
2. Odstraňte veškeré kovové zbytky (piliny) a další nečistoty použitím vysavače, kartáče nebo vzduchové trysky.



NEBEZPEČÍ

Stlačený vzduch používaný k čištění musí být snížen na méně než 207 kPa [30 psi] a musí být použita účinná ochrana proti částicím a osobní ochranné prostředky (včetně ochrany očí).

3. Odstraňte veškeré stopy maziva z míst, která nemají být promazána a z nepohyblivých součástí použitím vhodného rozpouštědla nebo podobného čistícího prostředku.

B. Kontrola

1. Zkontrolujte, zda jsou všechny součásti terminátoru zabezpečeny. Proveďte veškeré nutné opravy pro zabránění poruchám.
2. Zkontrolujte terminátor pro známky nadměrného použití. Nahraďte veškeré nepoužitelné části.
3. Zkontrolujte veškerá elektrická vedení, zda nejsou známky poškozené izolace, odření a/nebo uvolněné spoje. Proveďte veškeré potřebné opravy s nahlédnutím do elektrického schématu a výkresu elektrického vedení, které je dodáváno s terminátorem.
4. Zkontrolujte vedení vzduchu pro zamezení uvolněným spojům. Proveďte veškeré potřebné opravy s nahlédnutím do pneumatického diagramu (Obrázek 8) (viz odstavec 2.3.).
5. Zkontrolujte filtr pro nadměrnou kondenzaci. Vypusťte a vyčistěte filtr, pokud je potřeba.

C. Mazání

1. Promažte kování skrz otvory v rámu za použití mazací pistole, která obsahuje mazivo NLGI-2 EP



POZNÁMKA

Pro doporučené mazivo zavolejte na číslo ASISTENČNÍHO STROJOVÉHO CENTRA, které najdete v dolní části na straně 1.

2. Promažte kolejnici prstu podavače mazivem SAE č. 30.
3. Promažte vlákna přesného šroubu pro úpravy mazivem SAE 30.
4. Promažte kolejnici spojovacího nastavovacího prvku mazivem SAE č. 30.
5. Odstraňte přebytečné mazivo.



POZNÁMKA

Pro vkladač drátů, viz sekce 10.4. Pro spojku Infinite, viz sekce 11.4.

8. CHYBOVÉ KÓDY A OBRAZOVKA I/O

8.1. Chybové kódy

Pokud dojde k chybě, na terminátoru se zobrazí kód chyby (viz Obrázek 24 pro chybové kódy).

Chybový kód
(viz Poznámka)



Poznámka: Tento kód chyby označuje, že válec podavače se nevysunul.

KÓD CHYBY	POPIS CHYBY
E001	Funkci zařízení blokuje hostitelský modul.
E002	Blokování ochranného krytu je otevřené.
E003	The insert interlock is open.
E004	Bezpečnostní obvod není funkční.
E005	Ovládací panel nekomunikuje s CPU.
E030	Žádný tlak vzduchu.
E031	Tlakový spínač je zaseknutý v pozici "zapnuto".
E032	Válec podavače není vysunutý.
E033	Válec beranu není zatažený.
E034	Válec beranu (neopustil domácí spínač).
E035	Válec podavače není zatažený.
E036	Válec podavače se nevysunul.
E037	Válec beranu není vysunutý.
E038	Válec podavače je zatažený.
E039	Válec beranu se nezatáhl.
E040	Válec podavače se nezatáhl.
E041	Problém s hlavním obvodem bzduchu.

Obrázek 24

8.2. Obrazovka I/O

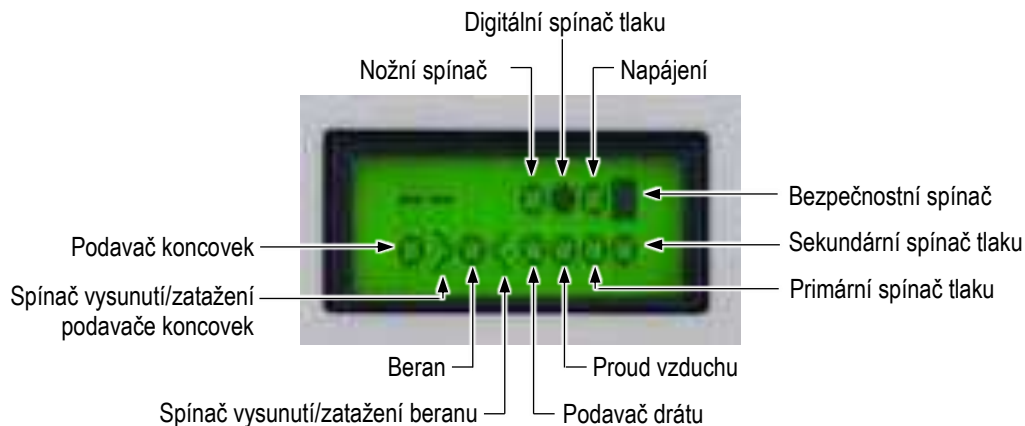
Připojte elektřinu a přívod vzduchu, potom stlačte tlačítko zapínání. Zvolte manuální režim použitím tlačítka režim. Toto zobrazí vstupy terminátoru na obrazovce. viz Obrázek 25.

- Šrafovaný kruh ukazuje, že spínač je spuštěn.
- > ukazuje, že spínač vysunutí je zapnutý.
- < ukazuje, že spínač zatažení je zapnutý.
- ukazuje, že ani jeden spínač není zapnutý.



POZNÁMKA

Pro úpravu spínačů tlouku a podavače viz odstavec 6.3



Obrázek 25

9. VÝMĚNA A OPRAVA

9.1. Terminátory spojek

Terminátor koncovek lze demontovat za použití postupu v této sekci a technických výkresů sestavy terminátoru. Tyto procesy se týkají přimárně výměny dílů, které jsou považovány za doporučené náhrady a měly by být opatřeny zákazníkem.



NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění, ujistěte se, že jsou odpojené elektrické a vzduchové zdroje při provádění oprav a výměn. Náhodné spuštění cyklu terminátoru může vyústit ve zranění osob.

A. Výměna čepele a/nebo krimpovacího nástroje

1. Demontujte kryt kovadliny a kryt beranu demontáží šroubů.
2. Demontujte dva šrouby, které přidržují krimpovací nástroj a čepel ke krytu krimpovače. Věnujte pozornost orientaci těchto dílů pro účely výměny.
3. Namontujte novou čepel a krimpovač použitím obráceného postupu procesu demontáže.

B. Výměna kovadliny, držáku kovadliny a kluznice čepele

1. Demontujte kryt kovadliny a kryt beranu demontáží šroubů.
2. Demontujte šrouby, které připevňují stěrač k držáku kovadliny.
3. Vyjměte kovadlinu z držáku kovadliny.
4. Pokud vyměňujete pouze kovadlinu, namontujte novou kovadlinu použitím obráceného postupu procesu demontáže.

5. Pokud vyměňujete pouze kluznici čepele, uvolněte šrouby a odstraňte kluznici. Namontujte novou kluznici použitím obráceného postupu procesu demontáže.
6. Pokud vyměňujete pouze držák kovadliny, demontujte tři šrouby, které jej přidržují na rámu. Namontujte nový držák kovadliny a namontujte kluznici použitím obráceného postupu procesu demontáže. Pro kontrolu zarovnání před naložením viz odstavec 4.1. Pro zarovnání nástroje viz odstavec 4.2 .
7. Namontujte kryty.

C. Výměna prstu podavače

1. Demontujte dva šrouby, které přidržují válec podavače ke krytu podavače. Odložte válec podavače od krytu podavače pro vypojení nástavce válce podavače od aktuátoru spínače.
2. Demontujte dva šrouby a přidržovač prstů podavače na zadní straně krytu podavače; potom demontujte držák prstů podavače z přední strany.
3. Uvolněte matici a demontujte šroub a kompresní pružinu; potom demontujte prst podavače z držáku.
4. Pokud je to nutné, namontujte na nový prst podavače čep. Namontujte prst podavače použitím obráceného postupu procesu demontáže.
5. Proved'te úpravy podavače jak je popsáno v odstavci 6.2.

D. Opravy pneumatického systému

Pokud je nutné provádět opravy pneumatického systému, nahlédněte do pneumatického digramu (Obrázek 8).

E. Opravy elektrického systému

Pro provedení oprav v systému terminátoru nahlédněte do diagramu terminátoru a elektrotechnických výkresů.

F. Nástrojová matice

Pro nástrojovou matici viz výkres TE [2161795](#) (součástí dodané dokumentace)

9.2. Terminátory - přímé spojení

Terminátor lze demontovat použitím následujícího procesu a výkresů montáže terminátoru.

Tyto procesy se týkají primárně výměny dílů, které jsou považovány za doporučené náhrady a měly by být opatřeny zákazníkem.



NEBEZPEČÍ

Abyste předešli zranění, ujistěte se, že jsou odpojené elektrické a vzduchové zdroje při provádění oprav a výměn. Náhodné spuštění cyklu terminátoru může vyústit ve zranění osob.

A. Výměna čepele a/nebo krimpovacího nástroje

1. Demontujte kryt kovadliny a kryt tlouku.
2. Demontujte dva šrouby v ostří (slug blade) a vyjměte ostří (slug blade) z tlouku. Věnujte pozornost orientaci těchto dílů pro účely výměny.
3. Namontujte nové ostří (slug blade) tak, aby bylo přiléhalo ke spodní části drážky tlouku.
4. Proved'te kontrolu zarovnání před naložením, jak je popsáno v odstavci 4.1.
5. Namontujte kryt kovadliny a kryt tlouku.

B. Výměna krimpovače

1. Demontujte šrouby, které připěvňují kryt tlouku. Demontujte kryt tlouku.
2. Demontujte dva šrouby z konce vlákna.
3. Demontujte šrouby s půlkulatou hlavou pro odstranění izolace krimpovače, krimpovače drátů, izolačních disků a oddělovače (pokud je používán). Odstraňte krimpovače od tlouku spolu s uvolněným koncem vlákna
4. Namontujte náhradní krimpovače mezi kterými jsou konce vlákna. Krimpovač drátů musí být přiléhat ke spodní části drážky tlouku a izolační krimpovač musí být přiléhat k příslušnému povrchu izolačního disku.
5. Namontujte na řezač drátů konec vlákna.
6. Proveďte kontrolu zarovnání před naložením, jak je popsáno v odstavci 4.1.
7. Namontujte kryt tlouku.

C. Výměna kovadliny

1. Odstraňte kryt kovadliny demontáží příslušných šroubů.
2. Demontujte kryt přidržovače.
3. Vyjměte kovadlinu z držáku kovadliny.
4. Namontujte kovadliny a potom kryt přidržovače tak, aby kovadliny byly upevněny na držáku kovadliny.
5. Proveďte kontrolu zarovnání před naložením, jak je popsáno v odstavci 4.1.
6. Namontujte kryt kovadliny.

D. Výměna vložky prstu podavače

1. Demontujte dva šrouby s plochou hlavou, které přidržují prst podavače a vyměňte vložku prstu podavače.
2. Připevněte vložku prstu podavače pomocí dvou šroubů s plochou hlavou.
3. Uvolněte matici a demontujte šroub a kompresní pružinu; potom demontujte prst podavače z držáku.
4. Pokud je to nutné, namontujte na nový prst podavače čep. Namontujte prst podavače použitím obráceného postupu procesu demontáže.
5. Proveďte úpravy podavače jak je popsáno v odstavci 6.2.

E. Opravy pneumatického systému

Pokud je nutné provádět opravy pneumatického systému, nahlédněte do pneumatického digramu (Obrázek 8).

F. Opravy elektrického systému

Pro provedení oprav v systému terminátoru nahlédněte do diagramu terminátoru a elektrotechnických výkresů.

G. Výměna přidržovadla produktu

1. Demontujte přidržovadlo produktu.
2. Manuálně snižte tlouk a namontujte nové přidržovadlo produktu ke krytu podavače tak, aby hrana čepele přiléhala k řezači.
3. Proveďte kontrolu zarovnání před naložením, jak je popsáno v odstavci 4.1.

H. Nástrojová matice

Pro nástrojovou matici viz výkres 2161795 (součástí dodané dokumentace).

10. VKLADAČ DRÁTŮ - VOLITELNÁ MONTÁŽNÍ SKUPINA

Montážní skupina vkladáč drátů 2161635-1 je použita v případě, že jednotka (stator, cívka, atd.) vyžaduje dvě nebo více zakončení, které mají různé kombinace velikostí drátů.

Přidáním montážní skupiny vkladáč drátů je umožněno, aby bylo použito jedno číslo součásti koncovky pro všechna zakončení na jednotce. Tohoto dosáhneme použitím koncovky pro největší kombinaci drátů na jednotce, potom automaticky "vložíme" dodatečný lakovaný měděný drát do nejmenší kombinace drátů během krimpovacího cyklu. Kombinace montážní skupiny vkladáč drátů s automatickým řazením úpravy krimpovací výšky poskytuje následující výhody:

- Pouze jedna koncovka je potřebná pro všechna zakončení na jedné jednotce, což eliminuje potřebu zásoby různých koncovek.
- Jednotka může být plně zpracována v jednom průběhu, což eliminuje potřebu dávkového zpracování a změny nástrojů nebo dokonce druhé zakončovací zařízení.



POZNÁMKA

Pečlivé zvážení vaší aplikace je nutné pro určení správného čísla dílu koncovky a rozměr lakovaného měděného drátu, které budou použity ve vkladáči pro dosažení požadovaných výsledků. Vyoce doporučujeme obrátit se na specialisty použití nástrojů TE Connectivity pro pomoc při výběru správné koncovky a drátu do vkladáče, pokud používáte montážní skupinu vkladáč drátů.

10.1. Montáž zařízení vkladáč drátů

Když je objednána montáž zařízení vkladáč drátů na terminátoru, bude montážní skupina vkladáč drátů a veškeré příslušenství namontováno a upraveno před odesláním. V tomto případě není nutná žádná další montáž nebo úpravy. viz Obrázek 26.

Když je zařízení vkladáč drátů objednáno zvlášť (pro montáž ke konkrétnímu terminátoru), proces montáže je následující:

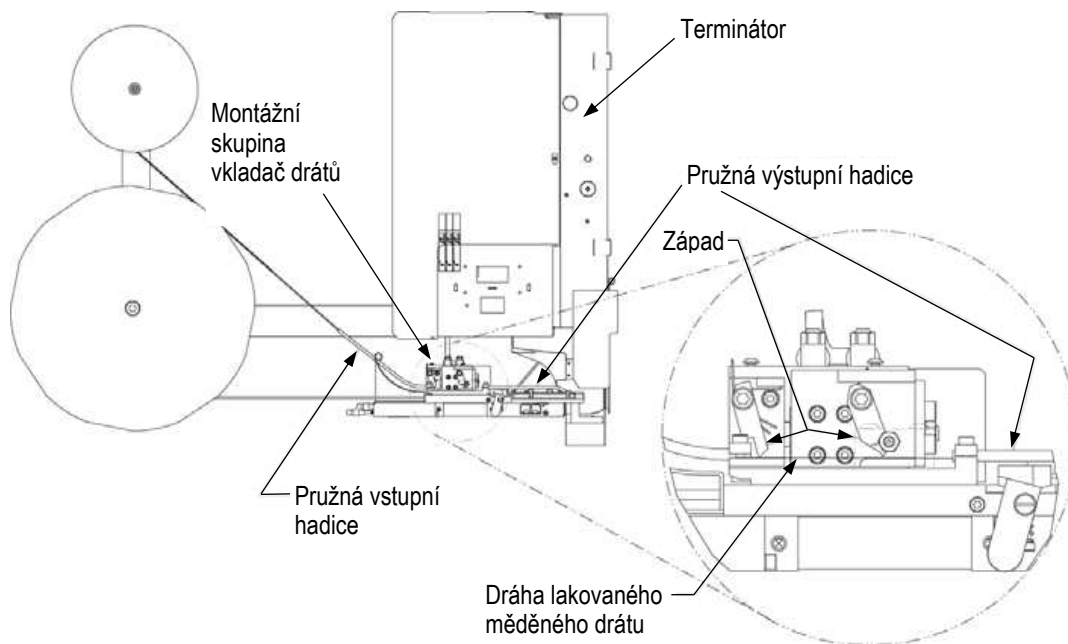
1. Zkontrolujte, že není zapojená elektřina a přívod vzduchu.



NEBEZPEČÍ

Abyste zamezili zranění osob během montáže příslušenství, odpojte elektrické a vzduchové zdroje.

2. Pečlivě prohlédněte výkres montážní skupiny vkladáč drátů 2161635, který je přiložen. Před zahájením montáže se ujistěte, že montážní skupina vkladáč drátů obsahuje všechny položky, které jsou uvedeny na seznamu materiálu.



Obrázek 26

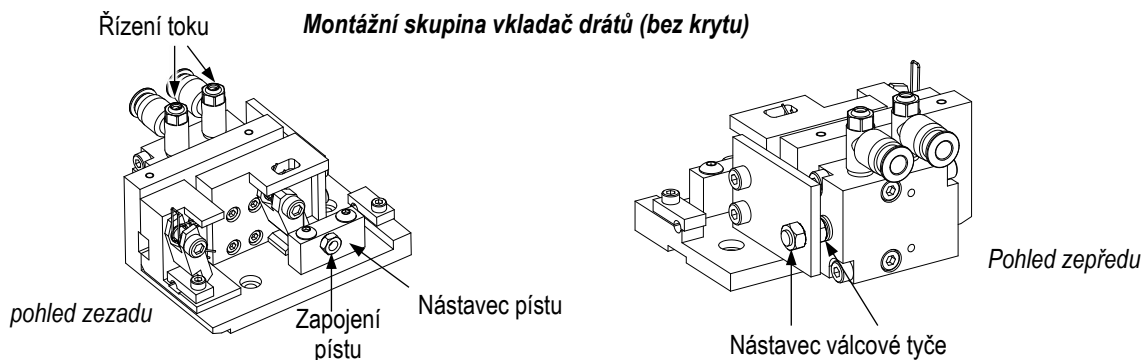
3. Demontujte kryt vkladáče a připevněte montážní skupinu vkladáč drátů ke krytu terminátoru, jak naznačuje výkres.
4. Vložte vodičí hadici drátů do krytu vodiče pásu jak je naznačeno na výkresu.
5. Demontujte lomený držák terminátoru z podpůrného ramena kotouče a nahraďte jej novým podpůrným ramenem kotouče, který je dodán s montážní skupinou vkladáč drátů. Přemístěte nástavec podpory kotouče k novému podpůrnému držáku kotouče.
6. Demontujte hlavní kryt terminátoru pro odhalení montážní skupiny pneumatického ventilu. Terminátor je vybaven prázdnou pozicí v montážní skupině ventilu pro montážní skupinu vkladáče drátů.
7. Demontujte prázdnou pozici a namontujte elektromagnetický ventil, který je dodán s montážní skupinou vkladáč drátů. Dávejte si pozor, abyste při montáži ventilu nepoškodili nebo neuvolnili těsnění.
8. Připojte válec vkladáče drátů k potrubí ventilu terminátoru za použití dodané vzduchové hadice. Pro výkres montážní skupiny vkladáče drátů (pneumatický diagram) viz Obrázek 8.
9. Umístěte kotouč koncovek AMPLIVAR na podpůrný nástavec kotouče a umístěte cívku příslušného lakovaného měděného drátu velikost 18 až 22 AWG na pozici kotouče vkladáče drátů. Zaveďte lakovaný měděný drát do pružné hadice, která je propojená s vkladáčem drátů a pokračujte s podáváním drátu, dokud neprojde oběma západkami do pružné výstupní hadice.
10. Pokračujte s podáváním lakovaného měděného drátu, dokud nevstoupí do kolejnice podavače terminátoru a není v rovině s nástrojem řezání.

10.2. Seřízení montážní skupiny vkladáč drátů

Montážní skupina vkladáč drátů má pneumatický válec s pevnou délkou pohybu pro podání pevného množství lakovaného měděného drátu do krimpovací oblasti po spuštění. Seřízení, které je na montážní skupině vkladáč drátů možné provést obsahuje řízení toku, nástavec válcové tyče, pozice nástavce pístu a zapojení pístu.

A. Řízení toku

Kování, které se nachází na straně válce je vybaveno závitovými ovládacími prvky pro omezení rychlosti vysunutí a zatažení vzduchového válce. Upravte řídicí prvky pro omezení rychlosti válce pro plynulý provoz (viz Obrázek 27).



Obrázek 27

B. Nástavec válcové tyče

Nástavec válcové tyče se používá pro úpravu přední pozice západky podavače. Když je válec plně vysunutý, západka podavače se musí posunout mezi pružinu pístu a umožnit pružině pístu se vysunout za západku (viz Obrázek 27).

Když píst zůstává stlačen západkou, uvolněte dvě matice na hřídeli válce a upravte nástavec válcové tyče dopředu dokud není píst uvolněn za západkou. Pokud je nutné dodatečné seřízení, lze také upravit nástavec pístu tak, aby byl píst v řádné pozici.

C. Nástavec pístu vkladáče drátů

Souprava nástavce pístu může být přesunuta dopředu nebo dozadu uvolněním dvou nastavných šroubů a posunutím nástavce do té doby, až je píst vysunut za západku podavače (když je válec podavače plně vysunut). Po úpravě dotáhněte oba nastavné šrouby.

D. Zapojení pístu vkladáče drátů

Píst musí být upraven tak, aby byla západka podavače zvednutá během zpětného pohybu a píst je stlačen během pohybu podavače. Je zobrazen přibližný rozměr úpravy.

10.3. Provoz

Provoz montážní skupiny vkladáč drátů na terminátoru je prováděn ručním stlačením tlačítka vkladáče drátů na ovládacím panelu. Viz odstavec 2.2.

Provoz montážní skupiny vkladáče drátů na terminátoru lze naprogramovat použitím CQM II. Pro pokyny týkající se programování montážní skupiny vkladáč drátů jako část postupu viz zákaznický manuál [409-32025](#) (návod postupu CQM II).

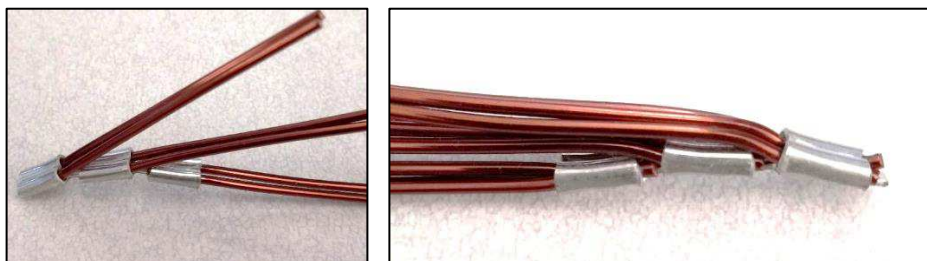
10.4. Údržba

Údržba vkladáče drátů obsahuje čištění, kontrolu a mazání.

1. Jednou týdně, nebo každých 50 000 cyklů demontujte kryt vkladáče drátů a vyčistěte veškeré nečistoty pomocí malého kartáče nebo proudu stlačeného vzduchu. Stlačený vzduch používaný k čištění musí být snížen na méně než 207 kPa [30 psi] a musí být použity ochranné prostředky.
2. Zkontrolujte, zda jsou všechny součásti vkladáče drátů zabezpečeny.
3. Promažte obě západky použitím kapky maziva SAE 30 na otočný čep.
4. Znovu namontujte kryt.

11. VOLITELNÁ MONTÁŽNÍ SKUPINA SPOJKA INFINITE

Spojka infinite je použita v případě, že jednotka (stator, cívka, atd.) vyžaduje dvě nebo více propojených zakončení (viz obrázek č. 28).



Obrázek č. 28

Přidáním montážní skupina spojka infinite je umožněno, aby bylo použito jedno číslo součásti koncovky pro všechna zakončení na jednotce. Tohoto je dosaženo vytvořením různých kombinací drátů pro každé krimpování, zatímco nosič pásu zůstane neporušen dokud není dokončen požadovaný řetěz. Kombinace montážní skupiny spojka infinite s automatickým řazením úpravy krimpovací výšky poskytuje následující výhody:

- Pouze jedna koncovka je potřebná pro všechna zakončení na jedné jednotce; což eliminuje potřebu zásoby různých koncovek.
- Jednotku je možné plně zpracovat v jednom průběhu; což eliminuje potřebu dávkového zpracování a změny nástrojů nebo dokonce druhé zakončovací zařízení.
- Lze vytvořit kombinace, které umožňují spojení více než tří lakovaných měděných drátů.
- Kombinace je možné vytvořit s nekonečným množstvím koncovek.

**POZNÁMKA**

Pečlivé zvážení vaší aplikace je nutné pro určení správného čísla dílu koncovky a rozměr lakovaného měděného drátu, které budou použity pro dosažení požadovaných výsledků při používání montážní skupiny spojka infinite. Vysoce doporučujeme obrátit se na specialisty použití nástrojů TE Connectivity pro pomoc při výběru správné koncovky a drátu, pokud používáte montážní skupinu spojka infinite.

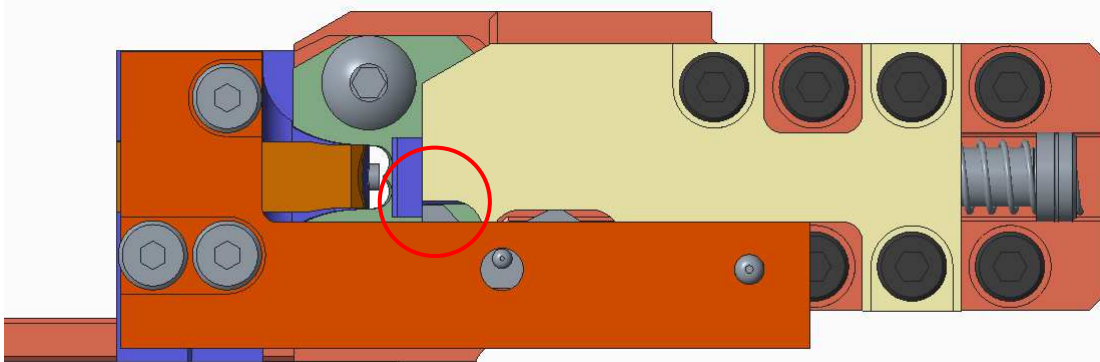
11.1. Montáž zařízení spojka infinite

1. Když je objednána montáž zařízení spojka infinite s terminátorem, bude montážní skupina spojka infinite a veškeré příslušenství namontováno a upraveno před odesláním. V tomto případě není nutná žádná další montáž nebo úpravy.
2. Když je zařízení spojka infinite objednáno zvlášť (pro montáž ke konkrétnímu zařízení), proces montáže je následující:
 - a. Zkontrolujte, že není zapojená elektřina a přívod vzduchu.

**NEBEZPEČÍ**

Abyste zamezili zranění osob během montáže příslušenství, odpojte elektrické a vzduchové zdroje.

- b. Pečlivě prohlédněte výkres montážní skupiny spojka infinite, který je přiložen. Před zahájením montáže se ujistěte, že montážní skupina spojka infinite obsahuje všechny položky, které jsou uvedeny na seznamu materiálu.
- c. Demontujte tlouk a nahraďte novou sestavou tlouku.
- d. Namontujte čepel, píst a přidržovač, jak naznačuje obrázek č. 29.

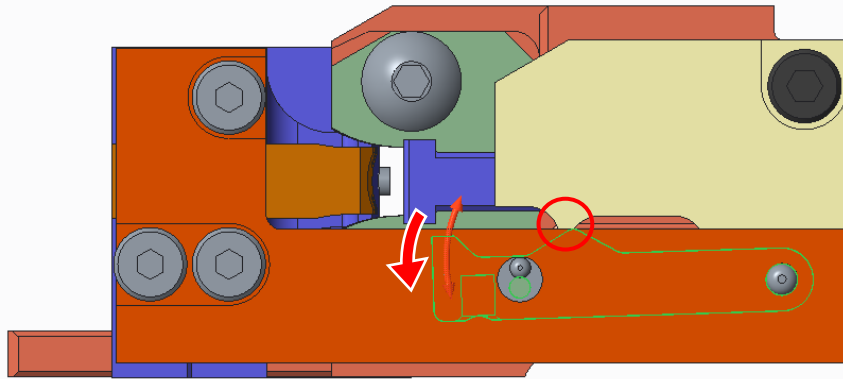


Obrázek č. 29

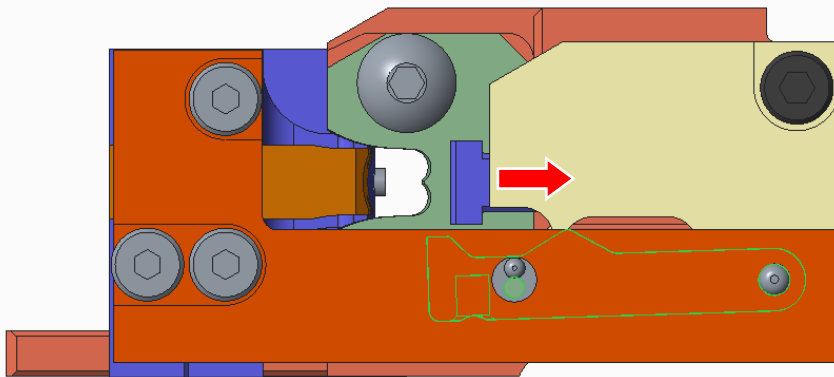
11.2. Seřízení montážní skupiny spojka infinite

Montážní skupina spojka infinite vyžaduje píst, který pracuje s přidržovačem. Je nutné zajistit, že tyto dvě součásti spolupracují a pohybují se správně. Manuálně zavřete nástroj pro kontrolu následujících kroků:

1. Píst stlačí vyvýšenou sestavu na přidržovači a zapadne do stlačené polohy (viz obrázek č. 29).
2. Když je nástroj manuálně otevřen, píst odtlačí přidržovač, což způsobí, že se povrch přidržovače vrátí do své vyvýšené polohy a umožňuje pístu vrátit se volně zpět (viz obrázek č. 30).



Obrázek č. 30 (pokr.)



Obrázek č. 30 (Konec)

11.3. Provoz

Provoz montážní skupiny spojka infinite na stroji je dosažen vytvořením řady krimpování pro dosažení kompletního spojení přes neřezaný pás nosiče. Tato řada musí obsahovat části, které nepřerežávají pás nosiče a poslední krimpování musí pás odříznout.



POZNÁMKA

Montážní skupinu spojka Infinite nelze používat současně s montážní skupinou vkládač drátů. Uživatel musí zvolit jednu sestavu pro aplikaci.

Když jste v režimu kalibrace, každá krimpovaná koncovka je odříznuta z nosiče pásu pro řádné změření požadované výšky krimpování. Toto vytváří jednoduchý způsob, jak zavést správnou výšku krimpování pro každý proces.



POZNÁMKA

Pro řádné určení správné výšky krimpování, vypněte řazení na CQM a manuálně použijte šipky pro přesun k dalšímu pořadí krimpování až bude předchozí pořadí zkalibrováno.

11.4. Údržba

Vizálně zkontrolujte mechanismus pás-píst pro známky nadměrného opotřebení nebo poškození. Vyměňte, pokud zaznamenáte nadměrné opotřebení nebo poškození. Každé dva týdny nebo po 500 000 cyklů lehce promažte.

12. SHRNUÍ VERZÍ

Verze tohoto zákaznického manuálu obsahují:

- Přidání Volitelné montážní skupina spojka infinite; nová sekce 11 a poznámky v manuálu.