

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER – UNDVIK SKADA	2
1. INTRODUKTION	3
2. BESKRIVNING	4
2.1. Efter modell	4
2.2. Funktioner	7
2.3. El	8
2.4. Maskinskydd.....	8
3. INSPEKTION VID MOTTAGANDE OCH INSTALLATION	9
3.1. Mottagningskontroll	9
3.2. Installation	9
3.3. Överväganden som påverkar placeringen av bänkmaskiner (bild 12)	10
4. DRIFT	11
4.1. Installation av applikator	11
4.2. Kontrollpanel	12
4.3. Val av läge.....	12
4.4. Inställningar	15
4.5. Justering av motorhastighet	15
4.6. Presshöjdsjustering	15
4.7. Byta mellan ändmatad och sidomatad applikator.....	15
5. FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL	16
5.1. Rengöring.....	16
5.2. Smörjning	16
5.3. Kontroll av säkerhetssystem	17
6. JUSTERINGAR	18
6.1. Skyttelhöjd.....	18
6.2. Presshöjd	19
6.3. Skyddsinsats	20
7. TILLVAL TILL MASKINEN OCH INSTALLATION AV LUFTMATNINGSVENTILEN [bild 21, 22 och 23]	21
8. FELSÖKNING	23
8.1. Felkoder	23
8.2. Diagnostik.....	24
9. IDENTIFIERING AV PROGRAMVARUVERSION.....	24
10. AVYTTRING	24
11. BYTE OCH REPARATION.....	24
12. INFORMATION om begränsning av användning av farliga ämnen (RoHS)	25
13. REVIDERINGSSAMMANFATTNING	25

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER – UNDVIK SKADA

Denna applikationsutrustning har inbyggda skyddsanordningar som skyddar operatörer och underhållspersonal från de flesta risker vid drift av utrustningen. Vissa säkerhetsåtgärder måste dock vidtas av operatören och reparationspersonalen för att undvika personskador och skador på utrustningen. För bästa resultat ska applikationsutrustningen användas i en torr, dammfri miljö. Använd inte utrustningen i gashaltiga eller farliga miljöer.

Följ noggrant följande säkerhetsföreskrifter före och under användning av utrustningen:



Använd alltid godkända skyddsglasögon när du använder utrustningen.



Använd alltid lämpliga hörselskydd när du använder utrustningen.



Rörliga delar kan orsaka kross- eller skärskador. Se till att alltid ha skydden på plats vid normal drift.



Anslut alltid den valbara elkontakt som tillhandahålls av kunden till ett jordat uttag för att förhindra elektriska stötar.



Stäng alltid av huvudströmbrytaren och koppla bort elsladden från strömkällan när du utför reparationer eller underhåll på utrustningen.



Använd inte utrustningen om inte skydden är på plats.



Lyftpunkt för utrustning.



Var försiktig vid arbete med denna utrustning.



För aldrig in händerna i installerad utrustning. Bär aldrig löst sittande kläder eller smycken som kan fastna i rörliga delar av utrustningen.



Förändra, modifiera eller missbruka aldrig utrustningen.



gå aldrig in i elskåpet omedelbart efter att du har stängt av maskinen med huvudströmbrytaren och kopplat bort elsladden från strömkällan. Höga avledningsspänningar kan förekomma i elskåpet. Läs varningsetiketten på elskåpet innan du går in i elskåpet.



Titta aldrig rakt in i den starka lampen som används som maskinbelysning. Starkt ljus kan skada ögonen.



Använd aldrig maskinen för annat än det den är avsedd för, vilket är att pressa fast kontakter i kretskort. Använd aldrig maskinen för att krossa föremål.

CENTER FÖR VERKTYGSASSISTANS

RING 1-800-722-1111 AVGIFTSFRITT (ENDAST KONTINENTAL USA OCH PUERTO RICO)

Vårt **center för verktygsassistans** erbjuder en möjlighet till teknisk assistans vid behov. Dessutom finns servicetekniker tillgängliga för att tillhandahålla assistans vid justering eller reparation av applikationsutrustningen om det uppstår problem som din underhållspersonal inte kan åtgärda.

INFORMATION SOM KRÄVS VID KONTAKT MED CENTRET FÖR VERKTYGSASSISTANS

När du ringer till centret för verktygsassistans rörande service av utrustning rekommenderas det att någon som har kännedom om enheten är närvarande, med tillgång till en kopia av manualen (och ritningarna), för att ta emot instruktioner. På detta sätt kan många svårigheter undvikas.

Var beredd att uppge följande information när du ringer till centret för verktygsassistans:

1. Kundens namn
2. Kundens adress
3. Kontaktperson (namn, titel, telefonnummer och anknytning)
4. Namn på person som ringer
5. Utrustningens nummer (och serienummer om tillämpligt)
6. Produktens artikelnummer (och serienummer om tillämpligt)
7. Brådskanegrad
8. Problemets natur
9. Beskrivning av icke fungerande komponent(er)
10. Ytterligare information/kommentarer som kan vara till hjälp



Terminator-maskinens artikelnummer	BESKRIVNING
2217000-1	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II
2217000-2	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II (med CQM II)
2217001-1	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II (med skalningsmodul)
2217001-2	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II (med skalningsmodul och CQM II)
2217002-1	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II för genomskärning
2217002-2	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II för genomskärning (med CQM II)
2844800-1	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II+
2844800-2	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II+ (med CQM II)
2844810-1	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II+ för lösa delar
2844810-2	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II+ för lösa delar (med CQM II)
2844820-1	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II+ för genomskärning
2844820-2	AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II+ för genomskärning (med CQM II)

Bild 1

1. INTRODUKTION



Läs och förstå hela manualen innan du använder utrustningen.

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



FARA

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



VARNING

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



OBS

Belyser speciell eller viktig information.

Denna manual innehåller information om drift, förebyggande underhåll och justeringar av Terminator-maskinerna AMP-O-LECTRIC modell G II och G II+ (se bild 1).

Beskrivningarna i denna manual gäller endast kontroller på och justeringar av Terminator-maskinerna AMP-O-LECTRIC modell G II och G II+.

De olika applikatorerna som kan användas i maskinerna beskrivs i instruktionsbladen för applikatorerna som medföljer varje applikator. Instruktionsblad för applikatorer innehåller information om installation, underhåll och justering av applikatorn.

Specifikationerna och kraven för Terminator-maskinerna AMP-O-LECTRIC modell G II och G II+ listas nedan:

Max. presskraft	Terminator G II	22 250 Newton [5 000 lbs]
	Terminator G II+	44 500 Newton [10 000 lbs]
Nominell ramavledning	Terminator G II	0,04 mm per 1 000 newton (0,007 tum) per 1 000 lb] presskraft
	Terminator G II+	0,025 mm per 1 000 newton (0,004 tum) per 1 000 lb] presskraft
Buller		< 82 dBa typiskt vid operatörsplatsen vid användning av standardapplikator med mekanisk matning
Vikt	Terminator G II	105 kg [230 lb]
	Terminator G II+	116 kg [255 lb]
Höjd		585 mm [23 tum] utan rullstöd
EI	Terminator G II	Nominell: 100–240 VAC‡, 50/60 Hz, enfasström. Driftströmmen är 3 A
	Terminator G II+	Nominell: 208–240 VAC‡, 50/60 Hz, enfasström. Driftströmmen är 5 A
Luft		620–760 kPa [90–100 psi], 2,83 liter/sek (6 standard kubikfot/min) vid behov för användning med luftmatningsapplikatorer
Fysisk miljö	Temperatur	4 °C till 40 °C [40 °F till 104 °F]
	Relativ luftfuktighet	Mindre än 95 % (icke-kondenserande)
	Transport och förvaring	Förvaras i ren, torr miljö efter att alla ytor har täckts med ett tunt lager rostskyddsolja

‡ Godtagbart intervall är 90–265 VAC

δ Godtagbart intervall är 191–253 VAC

Bild 2

2. BESKRIVNING

2.1. Efter modell

Terminator-maskinerna AMP-O-LECTRIC modell G II och G II+ är konstruerade för att användas som fristående halvautomatiska bänkenheter. De är uppbyggda av metriska komponenter.

i **OBS**
Måtten tillhandahålls i metriska enheter [följt av amerikanska enheter inom parentes] om inget annat anges.
I vissa kommersiella enheter kan dock icke-metriska komponenter förekomma.

1. AMP-O-LECTRIC Terminator modell G II (art.nr 221700-[])

Terminator-maskinen med art.nr 221700-[] kan hantera en mängd olika miniatyrapplikatorer (mini) för snabba byten, med små justeringar, vilket ger ett stort urval av terminaler för många slags tillämpningar. I bild 3 anges de växlingskammarsom krävs för att köra 1 1/8 tums slagkammars (för Terminator-maskiner av typen AMP-O-LECTRIC modell "K").

ORIGINALAPPLIKATOR	MATNINGSTYP	ARTIKELNR FÖR VÄXLINGSKAM FÖR MASKINERNA (Maskiner med slag på 1 5/8 tum [41,25 mm])
Applikator med slag på 1 1/8 tum för Terminator-maskin modell "K"	Pre-Feed	690602-6
	Post-Feed	690501-4
Robust applikator för industriell användning (HD-I)	Pre-Feed/Post-Feed	Se HD-I-applikatorns kundritning för artikelnummer

Bild 3

2. Terminator-maskin AMP-O-LECTRIC modell G II+ (art.nr 2844800-[])

Terminator-maskinerna av modell G II+ (art.nr 2844800-[]) kan hantera en mängd olika medelstora applikatorer, vilket ger ett stort urval av terminaler för många slags tillämpningar med större kablar.

3. Terminator-maskin AMP-O-LECTRIC modell G II+ (art.nr 2844810-[])

Terminator-maskinen G II+ för lösa delar (artikelnr 2844810-[]) (bild 4) har utformats för att användas som en fristående halvautomatisk bänkmaskin. De modifieringar som beskrivs nedan möjliggör användning av terminaler med lösa delar.

Det främre skyddet och skyddsinsatsen på Terminator-maskinen G II+ av standardtyp har modifierats för att ge åtkomst till terminalstödet för terminaler med lösa delar (se bild 4). Dessa skydd samverkar med applikatorskydden för att skydda användaren. En extra säkerhetsbrytare har lagts till på maskinramen och det skjutbara terminalstödet. Terminator-maskinen går inte att köra om det inte finns någon applikator på plats och om terminalskyddet inte är i stängt läge.

Nyckelförreglingen som används för att aktivera skyddets säkerhetsbrytare när den är stängd finns kvar på det främre skyddet.

De modifierade skydden på Terminator-maskinen G II+ för lösa delar fungerar med medelstora applikatorer för lösa delar.

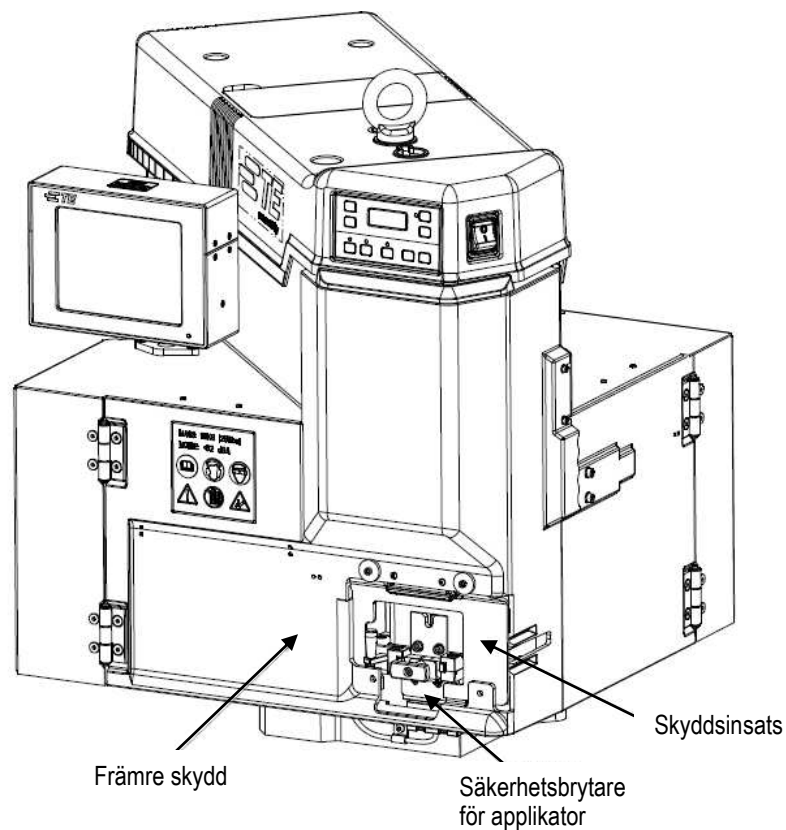


Bild 4

4. Terminator-maskin AMP-O-LECTRIC modell G II+ (art.nr 2844820-[])

Terminator-maskinen av modell G II+ för genomskärning (art.nr 2844820-[]) (bild 5) är avsedd att användas som en fristående halvautomatisk bänkmaskin. De modifieringar som beskrivs nedan möjliggör tillämpningar med genomskärningsterminaler och andra terminaler som kräver åtkomst till båda sidorna av kabelpressverktyget.

Skydden på Terminator-maskinen G II+ av standardtyp har modifierats för att ge åtkomst till båda sidorna av pressverktyget för tillämpningar med genomskärning (se bild 6). Dessa skydd samverkar med applikatorskydden för att skydda användaren. Den högra skyddsluckan har ett extra applikatorskydd i metall och en säkerhetsbrytare. Terminator-maskinen går inte att köra om inte applikatorskyddet är på plats.

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

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

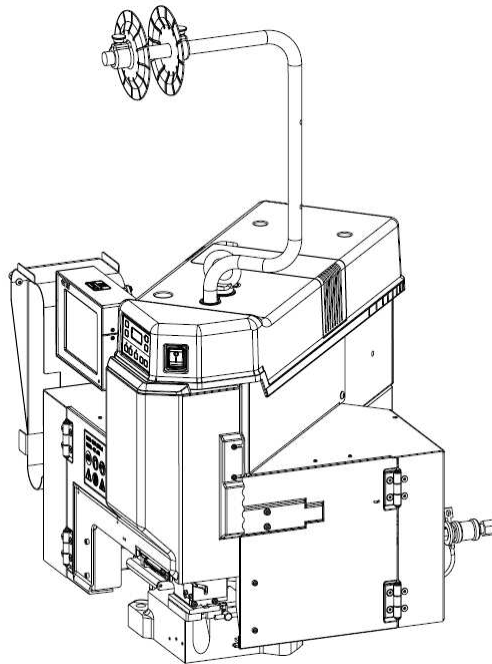


Bild 5

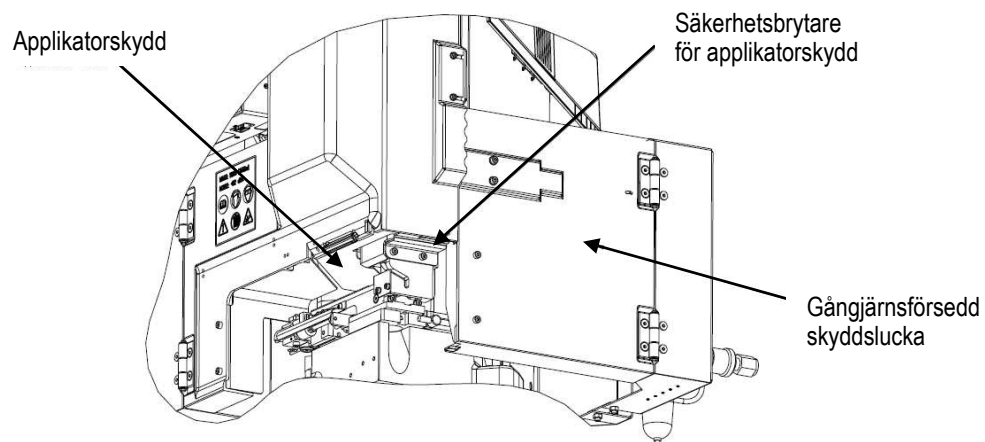


Bild 6

2.2. Funktioner

Dessa maskiner ger den kraft som krävs för att pressa kontakter i applikatorn. En terminal ansluts till kabeln genom att kabeln placeras i pressområdet och fotpedalen trycks ned. Maskinen består av fyra funktionsområden:

1. **Motorgruppen** består av en växelströmsmotor som driver en vevaxel. Se bild 7 och bild 8. Motorn aktiveras varje cykel och roterar vevaxeln ett helt varv. En mutter på vevaxeln gör att motorn och vevaxeln kan roteras manuellt. Muttern nås via en förreglad panel i det övre locket.

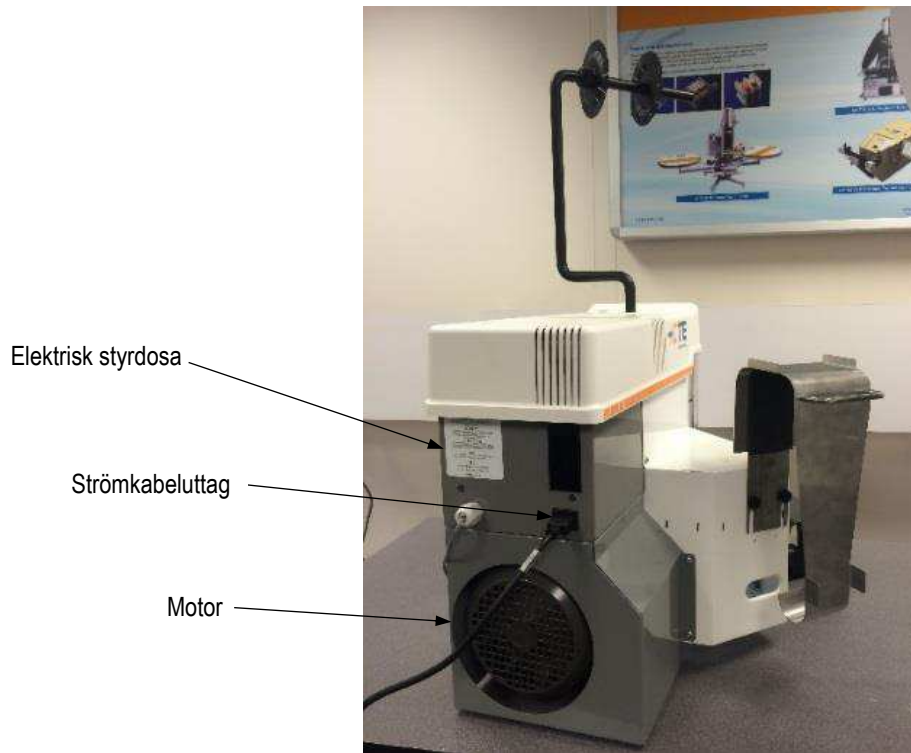


Bild 7

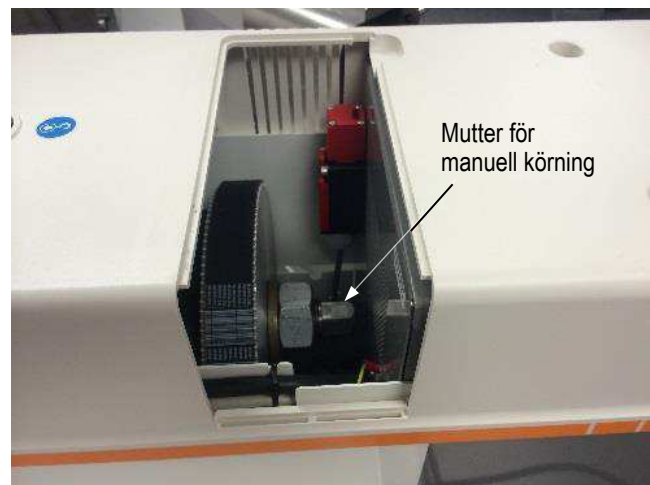
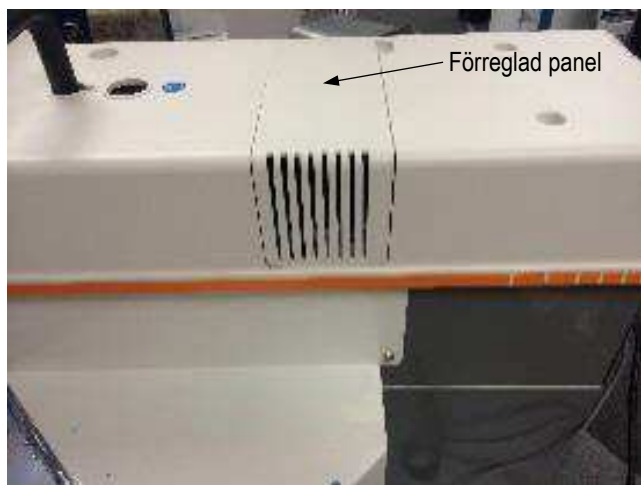


Bild 8

2. **Vevaxel-ram-gruppen** omvandlar motorns rotationskraft till kolvens upp-och-ned-rörelse för att driva applikatorn under presscykeln.
3. **Basplattan** utgör monteringsytan på vilken applikatorn är installerad. Snabblåsningfunktionen möjliggör snabb och enkel installation och borttagning av applikatorn. Se bild 9.
4. **Presshöjjusteringsgruppen** justerar presshöjden med en excenteraxel i ramlänkaget tillsammans med spärrade stopp i mekanismen. När mekanismen indexeras i någon av riktningarna ändras presshöjden i steg om cirka 0,01 mm [0,0004 tum] per steg. Mekanismen för presshöjjustering visas i bild 9.

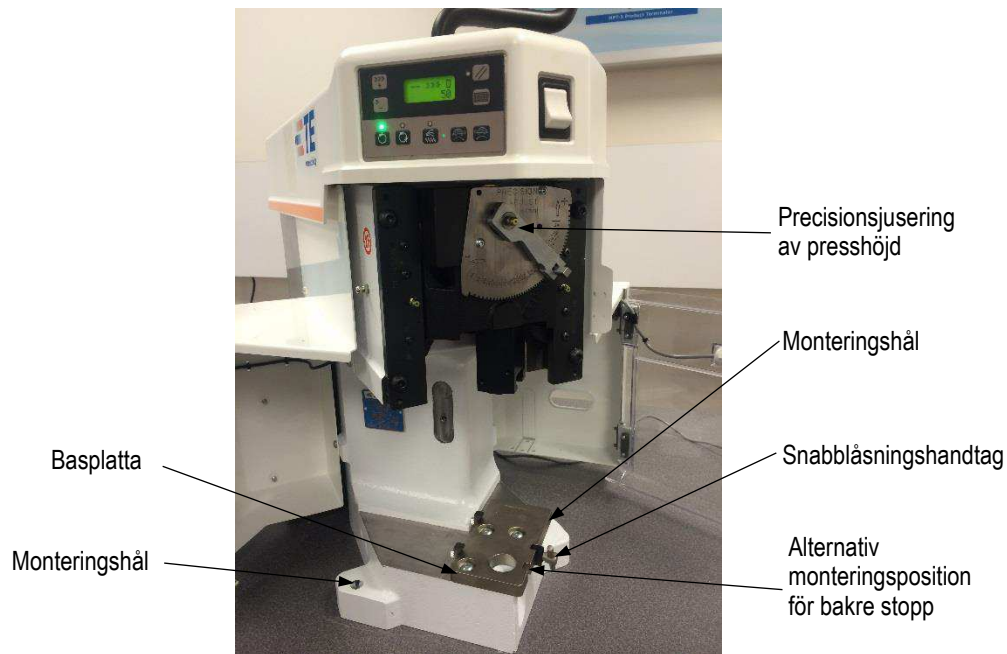


Bild 9

2.3. EI

De elektriska komponenterna i Terminator-maskinen AMP-O-LECTRIC modell G II och G II+ består av operatörspanelen, motorn, CPU:n/motorstyrenheten och säkerhetskretspaketet. G II-maskinerna (art.nr 2217000-[], 2217001-[] och 2217002-[]) drivs med 100–240 VAC, 50–60 Hz, enfasström med jord. Maskinen känner automatiskt av matningsspänningen och justerar styrenheten därefter.

G II+-maskinerna (art.nr 2844800-[], 2844810-[] och 2844820-[]) drivs med 100–240 VAC, 50–60 Hz, enfasström med jord.

Operatörspanelen (bild 10) är monterad ovanpå maskinramen. Kontrollpanelen består av en membranknappsats med nio knappar och en display med två rader samt åtta kolumner. Membranknappsatsen har ikoner som representerar funktionen för varje knapp.

En huvudströmbrytare/kretsbytare (se bild 10) finns på kontrollpanelens framsida. Huvudströmbrytaren/kretsbytaren ansluter växelström till styrsystemet. CPU:n/motorstyrenheten och säkerhetskretsen sitter i den elektriska styrdosan.

2.4. Maskinskydd

Ett tvådelat skydd är installerat i syfte att skydda operatören och samtidigt tillåta ordentlig uppsikt över arbetsområdet. Skyddet kan fällas upp för enkel åtkomst vid installation och inställning av applikatorn. En säkerhetsförreglingsbrytare på skyddet förhindrar maskindrift om skyddsörren är öppen.



Bild 10

3. INSPEKTION VID MOTTAGANDE OCH INSTALLATION

3.1. Mottagningskontroll

Dessa maskiner inspekteras noggrant under och efter montering. En sista serie inspektioner utförs för att säkerställa att maskinen fungerar korrekt före paketering och transport.

Ta ut maskinen ur lådan (avsnitt 3.2) och kontrollera den noggrant med avseende på skador som kan ha uppstått under leveransen. Om det finns uppenbara skador ska detta reklameras till speditören och TE ska omedelbart underrättas.

3.2. Installation

Ta bort alla monteringsbultar som håller fast maskinen vid transportpallen. Maskinens lyftpunkt är åtkomlig från ovasidan av maskinskyddet. Installera lyftringen (se bild 11) ovanpå maskinen.



OBS

Lyftring (M12 x 20 öglebult); referens TE-art.nr 1428156-1.



Lyftpunkt för utrustning.



VARNING

Installera lyftringen försiktigt. En gänglängdsaktivering på 19,05 mm [0,75 tum] krävs för att lyftringen ska stödja maskinen.

Fäst en lämplig lyftanordning i lyftringen, lyft maskinen och placera den på den valda driftsplatsen.

För in rullstödstoppen i lämpligt hål ovanpå maskinen tills rullstiftet griper tag i ett spår i maskinramen.

Fäst terminalremsstyrningen som medföljer maskinen med de två medföljande tumskruvarna. Montera styrningen på det vänstra skyddet för sidomatade applikatorer. Montera styrningen på det högra skyddet för ändmatade applikatorer.

Maskinerna av modell G II och G II+ levereras med flera strömkablar som passar olika typer av nätkontakter. Om ingen av de medföljande kablarna är kompatibel med det tillgängliga nätuttaget kan en nätkabel tillverkas med en lämplig och korrekt märkt nätkontakt. Färger och kontaktanslutningar för strömkabeln anges nedan:

Brun	= L1
Blå	= L2/N
Grön/gul	= PE-jord (skyddsjord)

Anslut strömkabeln till ett lämpligt eluttag.



OBS

Maskinen av modell G II (art.nr 2217000-[J]) känner automatiskt av matningsspänningen och justerar styrenheten därefter.

Lyftringens placering

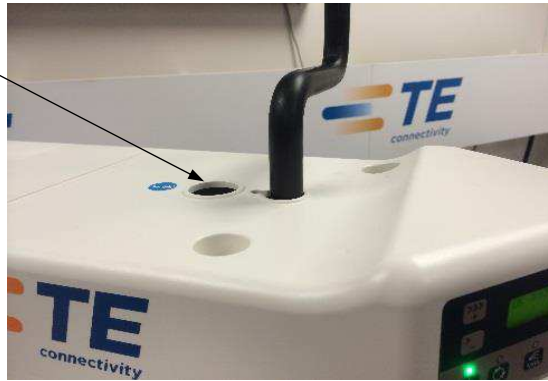


Bild 11

3.3. Överväganden som påverkar placeringen av bänkmaskiner (bild 12)

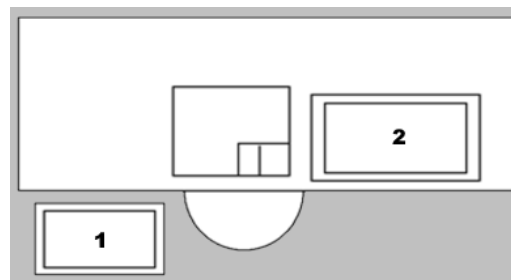
Maskinens placering i förhållande till operatörens position är mycket viktig både ur säkerhetssynpunkt och för att uppnå maximal effektivitet. Studier har gång på gång visat att operatören blir mindre trött och att högre effektivitet uppnås om:

1. Bänken har lämplig höjd, gärna med ljuddämpande gummifästen.
2. Maskinen är korrekt placerad på bänken, med gott om arbetsområden på båda sidor för att underlätta arbetsflödet.
3. Operatören använder en snurrstol med stoppad sits och ryggstöd som kan justeras oberoende av varandra.
4. Fotpedalen (på maskiner som är utrustade med sådan) är placerad på en gummimatta för att bibehålla dess rörlighet och samtidigt förhindra att den oavsiktligt glider.

I bild 12 visas korrekt maskinplacering, operatörsposition och rekommenderad placering av fotpedalen.



Maskinens placering och operatörens position



- 1 Strömförsörjning
- 2 Produkt som appliceras

Arbetsstation för operatör (sedd ovanifrån)

Bild 12

A. Bänk

Bänken som ska användas ska vara av stabil konstruktion, helst med gummifästen, för att minimera buller. En höjd på 762 till 812.8 mm [30 till 32 tum] är den mest lämpliga för operatörens komfort och bekvämlighet. Denna höjd gör det möjligt för operatören att vila båda fötterna på golvet, vilket möjliggör förflyttning av vikt och benposition.

B. Montering och placering av maskinen på bänken

Maskinen ska placeras nära bänkens framsida med "målområdet" (verktygsområdet där produkten appliceras) högst 152,4 till 203,2 mm [6 till 8 tum] – minst 50,8 mm [2 tum] – från framkanten. Denna placering eliminerar onödiga operatörsrörelser och bidrar till att undvika ryggbesvär och trötthet.

Maskinens ska vara inriktad så att "målområdet" är vänt mot bänkens framsida och parallellt med framkanten (det MÅSTE också gå att komma åt maskinens baksida).



FARA

Maskiner måste bultas fast ordentligt i bänken med hjälp av maskinens monteringshål som visas i bild 9. Fästelement tillhandahålls av kunden. Maskinerna får inte sticka ut utanför bänkens främre del.

C. Operatörsstol

Operatörsstolen ska vara svängbar och ha oberoende sitshöjd- och ryggstödsjusteringar. Sitsen och ryggstödet ska vara stoppade och ryggstödet ska vara tillräckligt högt för att ge stöd både ovanför och under midjan.

Vid användning ska stolen vara placerad tillräckligt långt under bänken så att operatörens rygg hålls rak och får stöd av ryggstödet.

D. Fotpedal

När operatören är korrekt placerad framför en maskin utrustad med fotpedal ska foten vila bekvämt på pedalen. Fotpedalen ska vara flyttbar så att dess placering lätt kan ändras när operatören byter ställning för att minimera trötthet. När man placerar pedalen på en gummimatta ser man till att den hålls i rörelse och förhindrar samtidigt att den glider oavsiktligt.

Den föredragna placeringen av fotpedalen varierar till viss del mellan operatörer. Vissa operatörer föredrar att ha pedalen placerad så att foten vilar på pedalen när fötterna är i det naturliga sittläget (vaden eller benet vinkelrätt i förhållande till foten). Andra föredrar att placera pedalen en aning framför det naturliga sittläget. Det är viktigt att komma ihåg att foten ska vara i cirka 90° (rät vinkel) i förhållande till vaden när den vilar på pedalen. De operatörer som föredrar att ha fotpedalen placerad något framför det naturliga läget kan behöva ha ett kilformat block under den.

E. Bortskaffande av skrot

En föreslagen metod för bortskaffande av skrot: placera ett tråg på höger sida av maskinen, under den gjutna skåran i ramen, för att fånga upp skrot.

4. DRIFT

4.1. Installation av applikator

Installera rätt applikator i snabbbytesfästet enligt följande:



VARNING

Se till att precisionsjusteringsspaken har återförts till läge "0" innan applikatorn installeras. Se till att applikatorn har rätt matningskam före installation.



OBS

Applikatorer från Terminator-maskiner av typen AMP-O-LECTRIC modell "K" och modell "T" kan användas i dessa maskiner med hjälp av en särskild ersättningskam. Se bild 3.

1. Lossa T-handtaget med snabbblåsning (se figur 9) och skjut applikatorbasklämman nedåt.
2. Placera applikatorn på basplattan för snabba byten och skjut sedan tillbaka den tills de två skåorna i applikatorbasen hakar i stoppen på baksidan av basplattan för snabba byten. För samtidigt in ramen i ramadaptorn.
3. Skjut applikatorbasklämman UPPÅT och dra åt T-handtaget med snabbblåsning för applikator igen för att fixera applikatorn.



OBS

Vid användning av applikator 567200-2 (ursprungligen avsedd för användning med Terminator-maskinen AMP-O-LECTRIC modell "K") lossar du T-handtaget med snabbblåsning, skjuter applikatorbasklämman nedåt och tar bort det bakre stoppet på basplattans vänstra sida. Installera det bakre stoppet (art.nr 354561-1), som medföljer luftmatningssatsen, vid den alternativa monteringspositionen på basplattan. Se bild 9.

4. Ställ in presshöjden och isoleringspressskivorna så att bokstäverna och siffrorna på applikatordynan är i linje med den främre dynan på ramadaptren.
5. Om applikatorn är av luftmatningstyp, flytta luftmatningsventilen (se bild 23) till läget "Air OFF". Anslut applikatorns luftslang till lämplig luftventilsanslutning (se bild 23) under skyddet på höger sida.

**OBS**

Snabbkoppling art.nr 23238-1 krävs för att köra luftmatningsapplikatorer.

6. Justera rullstödet för sido- eller ändmatad produkt, beroende på vilken applikator som används.
7. Montera anslutningsremsan på vänster plåtskydd för sidomatad produkt, eller på höger plåtskydd för ändmatad produkt, beroende på vilken applikator som används.
8. Montera anslutningsremsan på rullstödet. Trä anslutningsremsan genom skyddet och in i applikatorn i enlighet med instruktionsbladet som medföljer applikatorn. Justera smörjkoppen vid behov.
9. Rikta in produktrullen mot applikatorn genom att justera rullens flänsar.
10. Stäng skyddet.
11. Om applikatorn är av luftmatningstyp flyttar du luftmatningsventilen (se bild 23) till läget "Air On".

**OBS**

Skyddsörren måste vara stängd för att maskinen ska kunna användas. Se avsnitt 2.4.

4.2. Kontrollpanel

Den grundläggande manövreringen av kontrollpanelen beskrivs i bild 13. Kontrollpanelen används för att ställa in och använda maskinen.

4.3. Val av läge

De tre huvudsakliga driftlägena för denna maskin är: Full-Cycle, Split Cycle och Jog (se bild 13).

1. Läget Full-Cycle

När fotpedalen trycks ned (med skyddet stängt) roteras vevaxeln (med en hastighet som anges med knapparna för hastighetskontroll) ett helt varv. Genom detta slutförs en hel maskincykel.

2. Läget Split Cycle

När fotpedalen trycks ned en gång (med skyddet stängt) roteras vevaxeln (med en hastighet som anges med knapparna för hastighetskontroll) till läget Split Cycle. När fotpedalen trycks ned en gång till roteras vevaxeln genom det nedre läget och tillbaka till det övre läget för att slutföra maskincykeln.

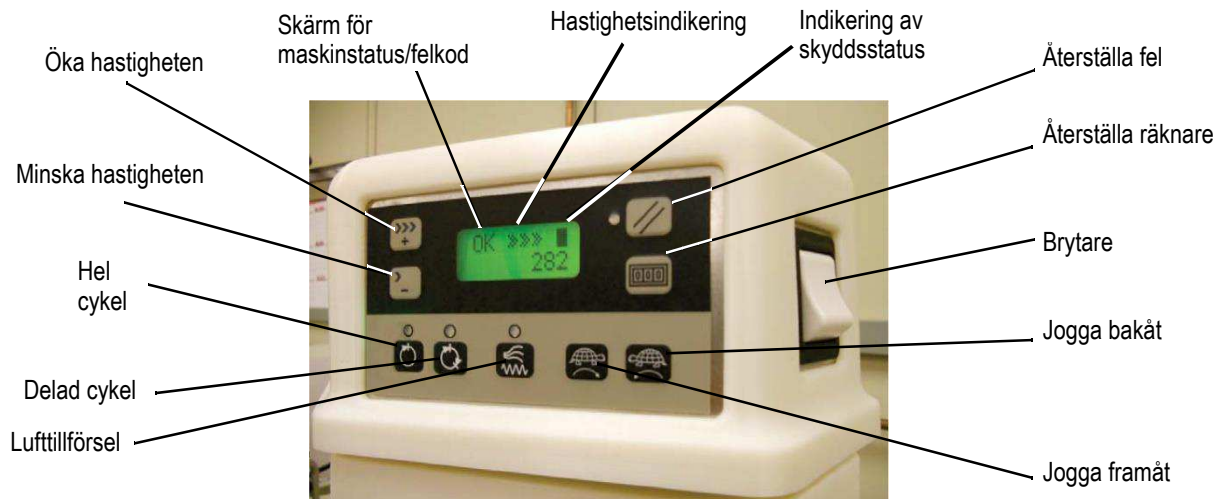
3. Läget Jog, framåt/bakåt

När någon av joggknapparna trycks ned roterar vevaxeln med reducerad hastighet framåt eller bakåt tills joggknappen släpps upp eller vevaxeln slutför cykeln. Om joggknappen släpps upp mitt i cykeln och trycks in igen fortsätter vevaxeln att rotera framåt eller bakåt med reducerad hastighet. Om maskinen inte slutför cykeln justerar du antingen knapparna för hastighetskontroll (se beskrivningen nedan), eller slutför cykeln med hjälp av fotpedalen (vid en hastighet som bestäms med hjälp av knapparna för hastighetskontroll) efter att joggknappen har tryckts in och släppts upp.

Ett fel uppstår om joggknappen hålls intryckt under en längre period utan att cykeln slutförs. Radera felet genom att rensa problemområdet och tryck sedan på knappen för felåterställning. Om motorn har stannat kan det vara nödvändigt att manuellt cykla maskinen till hempositionen. Se VARNING och FARA nedan för korrekt procedur för manuell cykling.

**VARNING**

I joggläget kan ett försök att slutföra en presscykel med kontakter och kabel i applikatorn leda till att motorn stannar. Även om maskinen kan terminera vissa mindre terminaler och kablar kan man behöva stänga av maskinen och manuellt köra den till hempositionen. Detta kan man göra genom att öppna det övre förreklade locket, placera en 22 mm-nyckel (tillhandahålls av kunden) på vevaxelmuttern och rotera vevaxeln manuellt. Se till att ta bort nyckeln och sätta tillbaka det övre locket innan du försöker använda maskinen (maskinen går inte att köra nära locket är borttaget). Se bild 8.



Minska hastigheten -- minska motorhastigheten för normal cykeldrift och för joggning.



Öka hastigheten -- öka motorhastigheten för normal cykeldrift och för joggning.



Återställa fel -- Ta bort den felkod som visas.



Återställa räknare -- Nollställer batchantalet.



Jogga framåt -- får motorn att rotera framåt med den jogghastighet som ställts in med knapparna för att öka/minska hastigheten.



Jogga bakåt -- får motorn att rotera bakåt med den jogghastighet som ställts in med knapparna för att öka/minska hastigheten.



Lufttillförsel -- slår på och av lufttillförseln. Lysdioden visar aktuell status.



Hel cykel -- försätter Terminator-maskinen i läget för hel cykel (Full Cycle) så att Terminator-maskinen roterar en hel cykel när fotpedalen trycks ned. Lysdioden indikerar att detta driftläge har valts.



Delad cykel -- försätter Terminator-maskinen i läget för delad cykel (Split Cycle) så att Terminator-maskinen roterar till nedåtläge första gången fotpedalen trycks ned och sedan slutför cykeln andra gången fotpedalen trycks ned. Lysdioden indikerar att detta driftläge har valts.

Hastighetsindikering -- Varje > representerar en del av inställningen av den fullständiga drifts- eller jogghastigheten. Minimihastigheten indikeras med ett enda ">". Maximal hastighet indikeras med ">>>>>>".

Skärm för maskinstatus/felkod -- "OK" visas om ingen felkod visas och "ERRxxx" visas när ett fel har inträffat. "xxx" representerar ett nummer som motsvarar ett fel som beskrivs i felkodstabellen (bild 17).

Indikering av skyddsstatus -- Ett fast "■" indikerar att skyddet och de övre förreglingarna är stängda. En öppen ikon på den här skärmen indikerar att en av förreglingarna är öppen. Motorn kan inte köras när skyddsförreglingarna är öppna.

Bild 13

4.4. Inställningar

Installera en miniatyrapplikator och terminaler i enlighet med avsnitt 4.1.

1. Slå på huvudströmmen med strömbrytaren på kontrollpanelens framsida.
2. Se till att skyddet är stängt.
3. Jogga maskinen (enligt beskrivningen i avsnitt 4.3.3.) genom en hel presscykel (kabeln ska inte användas under detta steg i inställningsprocessen).

**OBS**

Maskinerna av modell G II och G II+ ska kunna jogga genom terminalen med maximal jogghastighet.

4. Kontrollera den pressade kontakten för att bekräfta att kontakten placeras korrekt inne i applikatorn.
5. Korrigera eventuella positioneringsfel i enlighet med applikatorns instruktionsblad och upprepa steg 2 och 3 tills en terminal är korrekt positionerad.
6. Placera en förberedd kabel i pressområdet och tryck ned fotpedalen.
7. Inspektera den färdiga pressningen och gör justeringar vid behov.

4.5. Justering av motorhastighet

Motorns hastighet justeras med knapparna för minskning och ökning av hastigheten på membranknappsatsen (se bild 13). Knapparna för minskning och ökning används för att justera motorhastigheten för lägena Full Cycle, Split Cycle och Jog. Hastighetsinställningen i lägena Full Cycle och Split Cycle påverkar inte hastighetsinställningen som används i läget Jog. Båda hastighetsinställningarna sparas i minnet av CPU:n/motorstyrenheten. I lägena Full Cycle och Split Cycle visas den senast inställda motorhastigheten på displayen. När joggknappen trycks in ändras displayen så att den senast inställda hastigheten för läget Jog visas. Hastigheten för läget Jog visas tills du trycker på fotpedalen för att växla till läget för Full Cycle eller Split Cycle.

I lägena Full Cycle och Split Cycle indikerar ett enda ">" på displayen att motorhastigheten är inställd på 60 % av den maximala drifhastigheten. Varje ytterligare ">" på displayen innebär att motorhastigheten ökar med 8 %.

I läget Jog indikerar en enda ">" på displayen att motorhastigheten är inställd på 10 % av den maximala drifhastigheten. Varje ytterligare ">" på displayen innebär att motorhastigheten ökar med 10 %.

4.6. Presshöjdsjustering

Se de anvisningar som medföljer applikatorn för att utföra denna justering. Se avsnitt 6.2.A för procedurer för att justera presshöjden med hjälp av funktionen för precisionsjustering av maskinen.

4.7. Byta mellan ändmatad och sidomatad applikator

Vid byte från en ändmatad applikator till en sidomatad applikator (eller från en sidomatad applikator till en ändmatad applikator) måste rullstödenheten flyttas till motsatt sida av maskinen. Ta bort terminalrullen och lyft och rotera rullens stödstång till motsatt sida av maskinen. Montera terminalrullen på rullstödet och ladda terminalremsan i applikatorn. Ta bort terminalgenomföringen i metall och tumskruvarna och flytta dem till motsatt sida av maskinen. Flytta maskinens smörjkopp till motsatt sida av maskinen efter behov.

**OBS**

Smörjkoppsenhet art.nr 354550-3 är ett tillvalstillbehör. Vid användning av en sidomatad eller ändmatad Ocean-applikator är smörjenhetens artikelnummer 2119955-1 respektive 2119955-2.

5. FÖREBYGGANDE UNDERHÅLL

Förebyggande underhåll håller maskinen i gott skick och säkerställer maximal tillförlitlighet och service hos alla dess komponenter.



FARA

För att förhindra personskador måste man **KOPPLA FRÅN** strömförsörjningen och tryckluftsförsörjningen vid källan före underhåll.



FARA

CPU:n/motorstyrenheten bibehåller hög spänning under en tid efter att strömmen har brutits. Koppla från strömkällan och vänta i flera minuter innan du tar bort skruvarna för att komma åt enheten.

5.1. Rengöring

Avlägsna dagligen all eventuell smuts från applikatorområdet.



FARA

Tryckluft som används för rengöring måste reduceras till mindre än 207 kPa [30 psi], och effektivt spånskydd samt effektiv personlig skyddsutrustning (inklusive ögonskydd) måste användas.

Om en luftmatningsenhet är installerad, kontrollera och byt luftfilterelementet vid behov.

Torka av skydden med en ren, mjuk trasa.



VARNING

Använd **INTE** lösningsmedel för att rengöra skydden. Lösningemedel kan orsaka irreparabla skador.

5.2. Smörjning

Maskinens rörliga delar kräver regelbunden smörjning för att säkerställa tillförlitlig drift och lång livslängd. Föredragna fetter är Chevron Ultra-Duty EP NLGI 2, Chevron Ulti-Plex EP NLGI 2 och Caltex Ultra-Duty EP NLGI 2.



OBS

Kontakta TE Engineering angående andrahandsalternativ.



OBS

Vid drift i temperaturer under 10 °C [50 °F] kan det vara nödvändigt att använda ett No. 1-fett.



VARNING

Det är viktigt att endast använda litiumbaserat fett med tillsatser för extremt tryck (EP).

Applicera fett (med en fettspruta) var 250 000:e cykel på de kopplingar som anges i bild 14 enligt följande:

- Vänster sida av ramenheten
- Höger sida av ramenheten
- Vänster sida av ramen precis bakom ramenheten



OBS

Pumpa en gång när ramen är nära slagets topp och en gång när ramen är nära slagets botten för att se till att fettet fördelas så bra som möjligt runt lagret.

- svängtapp för presshöjjustering

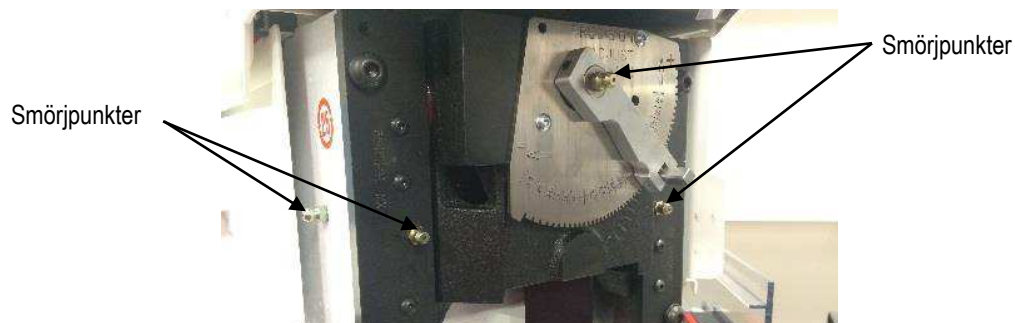


Bild 14

Chevron och Ulti-Plex är varumärken som tillhör sina respektive ägare.

5.3. Kontroll av säkerhetssystem

En periodisk kontroll av säkerhetssystemet bör utföras för att verifiera systemets integritet. Utför följande kontroll minst en gång i månaden.

1. Slå PÅ systemet.
2. Försätt systemet i diagnostikläge (se avsnitt 8.2 "Diagnostik" i avsnittet Felsökning i denna manual).
3. Stäng alla skydd – maskinskyddet, det övre skyddet och skyddsinsatsen (om sådana finns) eller skydd för lösa delar (om sådant finns).
4. Kontrollera på kontrollpanelens display att ingångsidentifierarna för maskinskyddet, övre skyddet och skyddsinsatsen är PÅ och att ingångsidentifieraren för Safety+24 är PÅ. Se bild 15.

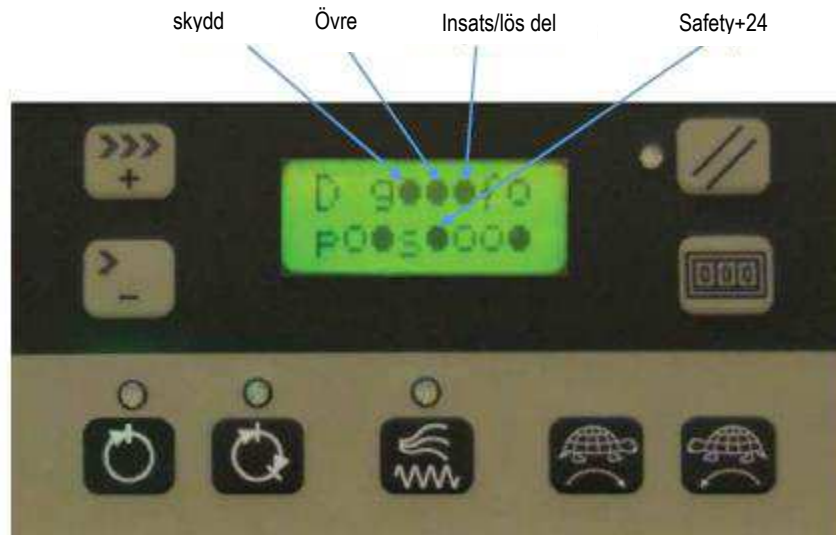


Bild 15

5. Öppna maskinskyddet. Kontrollera att ingångsidentifierarna för maskinskyddet, det övre skyddet och skyddsinsatsen är AV. Kontrollera att ingångsidentifieraren för Safety+24-ingången är AV.
6. Stäng maskinskyddet. Kontrollera att ingångsidentifierarna för maskinskyddet, det övre skyddet och skyddsinsatsen är PÅ och att ingångsidentifieraren för Safety+24 är PÅ.
7. Öppna det övre skyddet. Kontrollera att ingångsidentifieraren för skyddet är PÅ och att ingångsidentifierarna för det övre skyddet och skyddsinsatsen båda är AV. Kontrollera att ingångsidentifieraren för Safety+24-ingången är AV.
8. Stäng det övre skyddet. Kontrollera att ingångsidentifierarna för maskinskyddet, det övre skyddet och skyddsinsatsen är PÅ och att ingångsidentifieraren för Safety+24 är PÅ.
9. Öppna skyddsinsatsen (om sådan finns) eller skyddet för lösa delar (om sådant finns). Kontrollera att ingångsidentifierarna för maskinskyddet och det övre skyddet båda är PÅ. Kontrollera att ingångsidentifieraren för skyddsinsatsen är AV. Kontrollera att ingångsidentifieraren för Safety+24-ingången är AV.
10. Stäng skyddsinsatsen (om sådan finns) eller skyddet för lösa delar (om sådant finns). Kontrollera att ingångsidentifierarna för maskinskyddet, det övre skyddet och skyddsinsatsen är PÅ och att ingångsidentifieraren för Safety+24 är PÅ.



FARA

Använd INTE maskinen om föregående kontroller inte kan verifieras. Om det inte går att verifiera dessa systemkontroller indikerar det ett potentiellt problem med säkerhetssystemet. Kontakta TE:s fältservicetekniker för assistans.

6. JUSTERINGAR

Följande justeringar är nödvändiga för att hålla maskinen i driftskick och för att ställa in maskinen efter byte av delar.



FARA

För att undvika personskador, koppla ALLTID från el- och lufttillförsel innan du gör justeringar.

6.1. Skyttelhöjd

A. Mäta

Skyttelhöjden är avståndet mellan ramadaptorns nedre yta och ovansidan av maskinens bottenplatta.



OBS

Skyttelhöjdsjätmare, art. nr 679655-2 (se tabellen i bild 16) rekommenderas för mätning av skyttelhöjden (se [408-8535](#) för instruktioner om användning av mätaren).

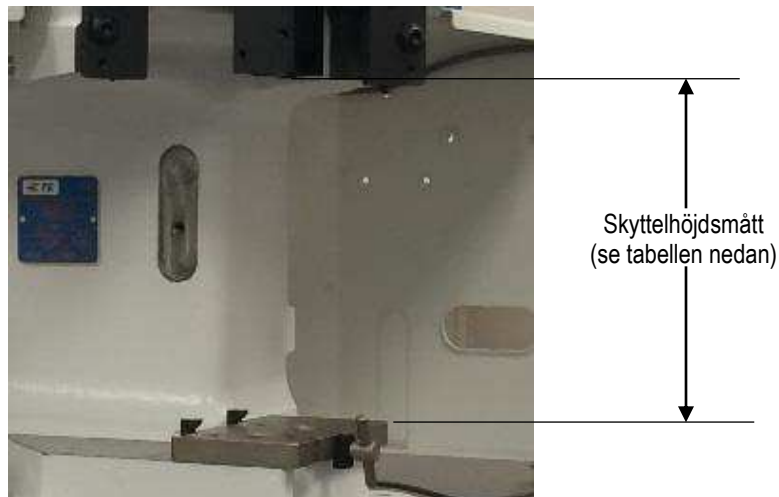
1. Ställ spaken för manuell precisionsjustering, om en sådan är installerad, på "0".
2. Ta bort det övre förreglade locket genom att dra det rakt uppåt.
3. Placera en 22 mm skruvnyckel (tillhandahålls av kunden) på vevaxelmuttern. Använd skruvnyckeln för att rotera vevaxeln manuellt.



OBS

Se till att ta bort skruvnyckeln och sätta tillbaka det övre förreglade locket innan du använder maskinen. Maskinen går inte att köra förrän locket är på plats.

4. Följ proceduren för mätning av skyttelhöjden som beskrivs i [408-8535](#).



Skyttelhöjdsjätmare	Skyttelhöjdsjätmått	Applikatortyp
679655-2	135,79 ±0,025 [5,346 ±,0010]	TE-typ

Bild 16

B. Justering

Skyttelhöjden är förinställd på fabriken och bör inte behöva justeras ytterligare om det inte är nödvändigt att byta ut delar. Innan du gör några ändringar på maskinen, kontakta din lokala fältservicerepresentant eller ring centret för verktygsassistans på 1-800-722-1111.



VARNING

Försök ALDRIG justera skyttelhöjden utan att FÖRST prova en applikator som är känd för att skapa termineringar med korrekt presshöjd. Om denna applikator skapar korrekta termineringar ligger problemet i originalapplikatorn, och skyttelhöjden FÅR INTE ÄNDRAS.

Gör följande om det fastställs att skyttelhöjden måste justeras.

**FARA**

För att undvika personskador ska du ALLTID stänga av maskinen och koppla bort strömförsörjningen till maskinen innan du gör några justeringar. Om applikatorn är av luftmatningstyp, KOPPLA BORT luftledningarna till ventilen på höger sida av maskinen.

1. Kontrollera skyttelhöjden enligt beskrivningen i avsnitt 6.1.
2. Gör så här om skyttelhöjden är felaktig:
 - a. Ta bort de två insexskruvarna som håller ramadaptern. Ta bort ramadaptern och mellanlägggen. Ändra tjockleken på mellanlägggen efter behov för att justera skyttelhöjden. Mellanlägggen innehåller avdragningsbara lamineringar på 0,051 mm [0,002 tum].

**OBS**

Om ytterligare mellanlägg behövs, beställ TE art.nr 1338618-1.

- b. Sätt tillbaka ramadaptern. Sätt i båda skruvarna i ramadaptern och placera mellanlägggen över skruvarna och på adapterstolpen.
 - c. Sätt tillbaka insexskruvarna i ramenheten för att fästa ramadaptern. Dra åt skruvarna igen.
3. Upprepa steg 1 och 2 efter behov tills korrekt skyttelhöjd har uppnåtts.

**OBS**

Miniapplikatorn är en integrerad enhet som består av övre verktyg, nedre verktyg och justeringsmekanismer. Applikatorn kräver en fast skyttelhöjd, det vill säga avståndet mellan ramens undersida och basfästet när ramen är HELT nedsänkt. Nödvändiga justeringar av presshöjden görs med hjälp av tråden och isoleringsskivorna i applikatorn. Se instruktionsbladet som medföljer applikatorn för justeringsprocedurer.

6.2. Presshöjd

A. Justering med precisionsjusteringsmekanism

**VARNING**

För att undvika skador på applikatorn ska du ALLTID föra tillbaka spaken för precisionsjustering till läget "0" när du har använt applikatorn.

1. Justera spaken för manuell precisionsjustering till "0" genom att dra spaken bort från svängtappen. Lås spaken på plats genom att släppa den.
2. Installera applikatorn i maskinen enligt beskrivningen i avsnitt 4.2.
3. Kör maskinen i cykler för att pressa tre provavslut. Kontrollera provernas presshöjd. Om presshöjderna inte är korrekta – justera presshöjden enligt steg 4.
4. Justera presshöjden genom att flytta spaken för precisionsjustering åt höger för att öka presshöjden, åt vänster för att minska presshöjden (se bild 17)

**OBS**

Om spaken för precisionsjustering flyttas i någon av riktningarna ändras presshöjden i steg om cirka 0,010 mm [0,0004 tum] per steg.



Spaka för manuell
precisionsjustering

Bild 17

5. Upprepa steg 3 och 4 tills rätt presshöjd har uppnåtts.


VARNING

För att undvika skador på applikatorn ska du ALLTID föra tillbaka spaken för manuell precisionsjustering till läget "0" när du har använt applikatorn.

6.3. Skyddsinsats

En skyddsinsats medföljer maskinen. För vissa tillämpningar kan en särskild insats behövas. Se bild 18, 19 och 20 för tillgängliga skyddsinsatser.

Skyddet har två öppningar där insatserna kan placeras: om insatsen placeras i det bakre hålet hamnar den nära applikatorn, om den placeras i det främre hålet hamnar den längre bort från applikatorn. Vilken typ av insats som används avgör vilken öppning den ska placeras i. En insats som placerats i fel öppning går inte att fixera.


OBS

Vissa specialinsatser är utformade för att monteras i standardöppningen för insatser. På dessa insatser sitter de gängade hålen i de övre hömen, och de ska monteras enligt anvisningarna för standardskyddsinsatsen.

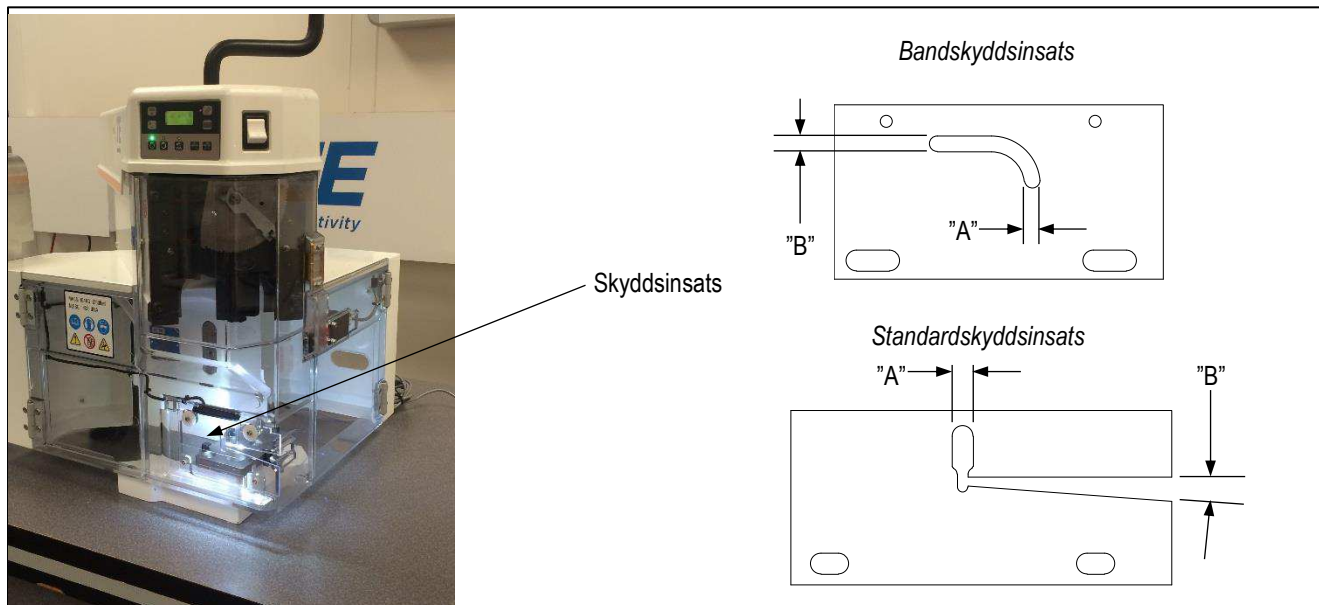


Bild 18

A. Skyddsinsatser för Terminator modell G II (art.nr 2217000-[])

Artikelnummer	Beskrivning	Mått	
		A	B
354529-2	Standard (på avstånd från applikatorn)	7.80 [.307]	6.35 [.250]
1-679532-0	Standard (nära applikatorn) – levereras med maskinen	6.22 [0.245]	5.08 [0.200]
679994-2	Nära bandet	6.35 [.250]	6.35 [.250]
679995-2	På avstånd från bandet	8.74 [0.344]	6.35 [.250]

Bild 19

1. Standardskyddsinsats art.nr 1-679532-0 och skyddsinsats art.nr 679994-2
 - a. Skjut in insatsen i den bakre skåran på skyddsörren. Fixera insatsen i dörren med två skruvar som förs genom de stora fyrkantiga hålen i vänster skyddsörr och in i de gängade hålen på insatsens ovansida. Dra inte åt skruvarna.
 - b. Flytta insatsen i horisontell och vertikal riktning efter behov för att rikta in skåran i förhållande till applikatorns pressområde.
 - c. Dra åt skruvarna.

2. Skyddsinsats art.nr 354529-2 och skyddsinsats art.nr 679995-2
 - a. Skjut in insatsen i den främre skåran på skyddsörren. Fixera insatsen i dörren med två skruvar som förs genom de stora fyrkantiga hålen på insatsen och in i de gängade hålen på skyddsörrens undersida. Dra inte åt skruvarna.
 - b. Flytta insatsen i horisontell och vertikal riktning efter behov för att rikta in skåran i förhållande till applikatorns pressområde.
 - c. Dra åt skruvarna.

B. Skyddsinsatser för Terminator modell G II+ (art.nr 2844800-[] och art.nr 2844810-[])

Artikelnummer	Beskrivning
2844807-1	Standard (ändmatade och sidomatade applikatorer) – levereras med maskinen
2844808-1	Standard (sidomatade applikatorer med kabeltätningar)
2844817-1	Standard (applikatorer av Ocean-typ)
2844818-1	Standard (sidomatade applikatorer av AMPLIVAR-typ)
2844814-1	Standard (miniapplikatorer för lösa delar)

Bild 20

1. Skyddsinsats art.nr 2844807-1, 2844808-1, 2844817-1, 2844818-1 och 2844814-1
 - a. Skjut in insatsen i den bakre skåran på skyddsörren. Fixera insatsen i dörren med två skruvar som förs genom de stora hålen i vänster skyddsörr och in i de gängade hålen på insatsens ovansida. Dra inte åt skruvarna.
 - b. Flytta insatsen i horisontell och vertikal riktning efter behov för att rikta in den i förhållande till applikatorns pressområde.
 - c. Dra åt skruvarna.

7. TILLVAL TILL MASKINEN OCH INSTALLATION AV LUFTMATNINGSVENTILEN [bild 21, 22 och 23]

Följande tillval är tillgängliga för Terminator-maskinerna AMP-O-LECTRIC modell G II och G II+:

Artikelnummer	Beskrivning	Syfte
2217339-1#	Luftmatningsventilsats	Krävs för användning av vissa applikatorer av luftmatningstyp
354550-3	Smörjkoppsenhet	Försmörjer remsan
1428156-1	Axelöglebult	Fungerar som lyftpunkt vid maskininstallation

Luftmatningsventilsatsen finns som standard på Terminator-maskiner modell G II+ art.nr 2844800-[] och 2844820-[].

Bild 21

A. Gör följande för att installera luftmatningssats, art.nr 2217339-1:



FARA

För att undvika personskador, se till att stänga av maskinen och koppla bort den från strömkällan.



OBS

För följande procedur, se luftmatningssats art.nr 2217339 bild 2 "Installation Procedure for Customer Use" som ingår i luftmatningssats art.nr 2217339-1.

1. Koppla från strömmen.
2. Ta bort rullen och rullstödet.
3. Lossa tumskruvarna och ta bort terminalgenomföringen.
4. Ta bort de fyra motorskyddsskruvarna och motorskyddet.
5. Ta bort de utstansningsbara delarna för luftinmatningssatsens skydd – spara delen med håll i.
6. Ta bort det övre locket åtkomstpanel.
7. Avlägsna fyra försänkta skruvar från det övre locket.
8. Lyft försiktigt på det övre locket, vänd på det och placera det på skyddet på höger sida.

9. Ta bort fyra skruvar från ellådans lock och locket.
10. Montera objekt 100 (luftmatningssats) på insidan av skyddet på höger sida med filtret genom den utstansningsbara delen till skyddets utsida.
11. Montera den utstansningsbara delen med hål i längst ned på det högra sidoskyddet som visas med objekt 103 (skruv) och objekt 102 (mutter).
12. Kapa buntbandet som håller fast dörrens förreglingskabel och använd artikel 104 (buntband) för att bunta ihop dörrens förreglingskabel och artikel 101 (luftmatningskabel) till höger sidoskydd.
13. Dra artikel 101 (luftmatningskabel) genom öppningen i höger sidoskydd med dörrens förreglingskabel.
14. Lossa den indikerade kabelförskruvningen försiktigt så att du inte skadar den befintliga kabeln som går igenom den.
15. Dra artikel 101 (luftmatningskabel) genom kabelförskruvningen in i ellådan.
16. Anslut artikel 101 (luftmatningskabel) till kontakt J17 på kretskortet.
17. Dra åt kabelförskruvningen som håller fast luftmatningskabeln igen och var försiktig så att du inte drar åt för hårt och skadar kabeln.
18. Om tillämpligt för monteringen – fäst föremål 200 (bakre stopp) och 201 (skruv) på basplattan så som visas – ta bort den bakre vänstra basplattans klämma.
19. Utför proceduren i omvänd ordning för att sätta tillbaka lock och skydd.
20. Installera luftmatningsapplikatorn på basplattan och anslut till lämpliga portar.
21. Se till att skjutventilen är av – bortdragen från filtret.
22. För metriska luftledningskopplingar, ta bort artikel 13 (adapter).
23. Anslut lufttillförselslangen till luftventilenheten.
24. Slå på luften genom att skjuta artikel 12 (ventil) mot artikel 10 (filter). Stäng av luften genom att skjuta bort artikel 12 (ventil) från artikel 10 (filter). Kontrollera att artikel 15 (förregling) inte är ansluten till skjutventilen.
25. Stäng av luften och kläm fast del 15 (förregling) på den plats som visas för att låsa lufttillförseln i AV-läget. Säkra förreglingen med ett lås (tillhandahålls av kunden).

**OBS**

Man kan stänga av luften genom att flytta skjutventilen bort från filtret.

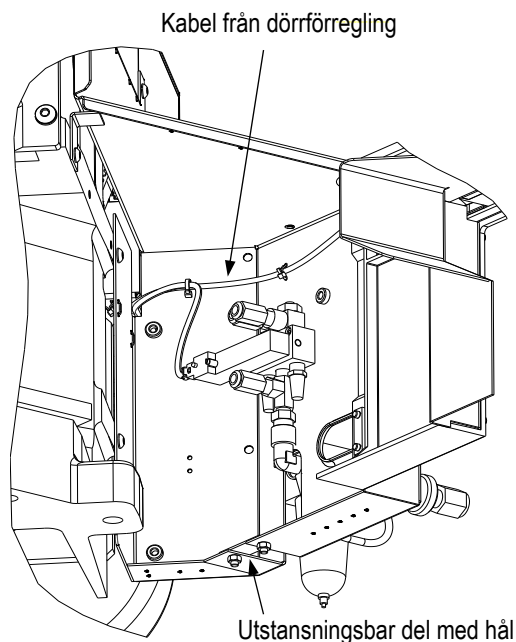


Bild 22

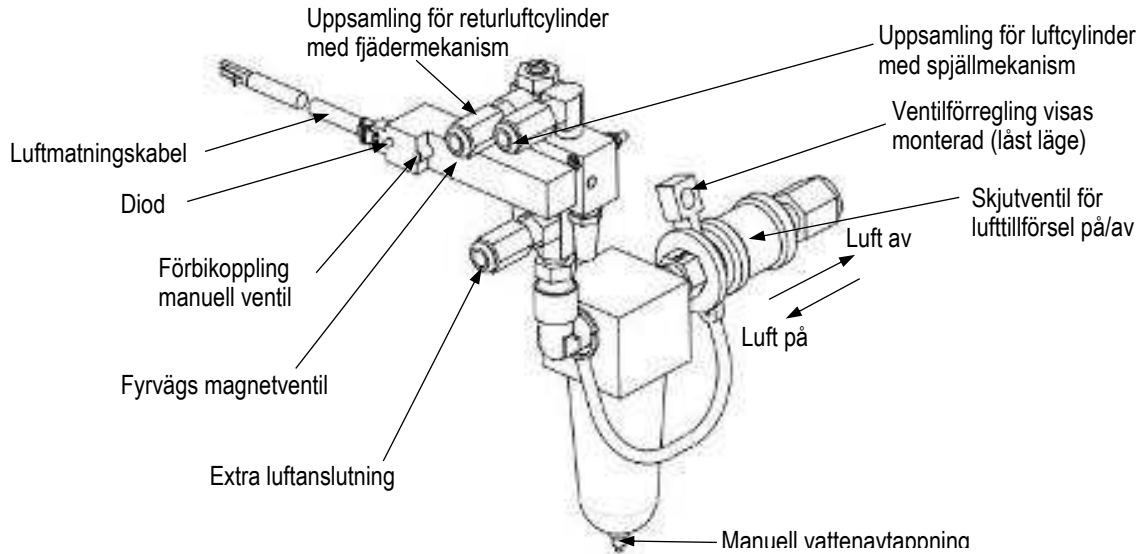


Bild 23


OBS

Returmatningsrörelsen för de två snabbaste maskinhastigheterna sker 220 millisekunder efter start av presscykeln och för de fyra långsammare maskinerna sker 440 millisekunder efter start av presscykeln

8. FELSÖKNING

Kontakta centret för verktygsassistans på 1-800-722-1111.

8.1. Felkoder

En lista över felkoder finns i bild 24.

FELKOD	FELBESKRIVNING
E001	Värden förhindrar drift.
E002	Skyddsförreglingen är öppen.
E003	Insatsförreglingen är öppen
E004	Säkerhetskretsen fungerar inte.
E005	Kontrollpanelen kommunicerar inte med CPU-kortet.
E007	Internt fel, Safety+24-inmatning detekterades vid fel tidpunkt.
E020	TDC-brytarens rörelse detekterades inte.
E021	TDC-brytaren aktiverades inte.
E050	Ingen Modbus-kommunikation med motordrivningen.
E051	Den övre förreglingen är öppen.
E052	Motordrivningen indikerar att säkerhetskretsen är öppen.
E053	Motorn indikerar att den har detekterat ett internt säkerhetsfel.
Enn54	Motordrivenheten indikerar ett fel. nnn representerar felnumret. Kontakta TE Engineering för mer information.
E055	Lägesbrytare dålig
E056	Bromsbrytare dålig
E099	Värdmodul ej detekterad
E100	Knapp på knappsatsen har fastnat
E101	Fotpedalsingången har fastnat i PÅ-läge

Bild 24

8.2. Diagnostik

Kontrollpanelen kan försättas i ett diagnostikläge i syfte att kontrollera funktionen hos maskinens ingångar. För att försätta kontrollpanelen i diagnostikläget:

1. Tryck på och släpp upp knappen för felåterställning för att ta bort eventuella fel.
2. Håll knappen för felåterställning intryckt i fem sekunder tills kontrollpanelens programvaruversion visas.
3. Släpp upp knappen för felåterställning.

En skärm liknande den i bild 25 visas. Varje ingång visas med en ingångsidentifierare, följt av en symbol för ingångsstatus. Ingångsidentifierarna anges i bild 25 tillsammans med motsvarande ingångsbeskrivning. En ifyllt punkt indikerar att ingången är "på". En ihålig punkt indikerar att ingången är "av".

Vissa identifierare representerar fler än en ingång och har därför flera symboler för ingångsstatus.

Tryck på knappen för felåterställning för att lämna diagnostikläget.

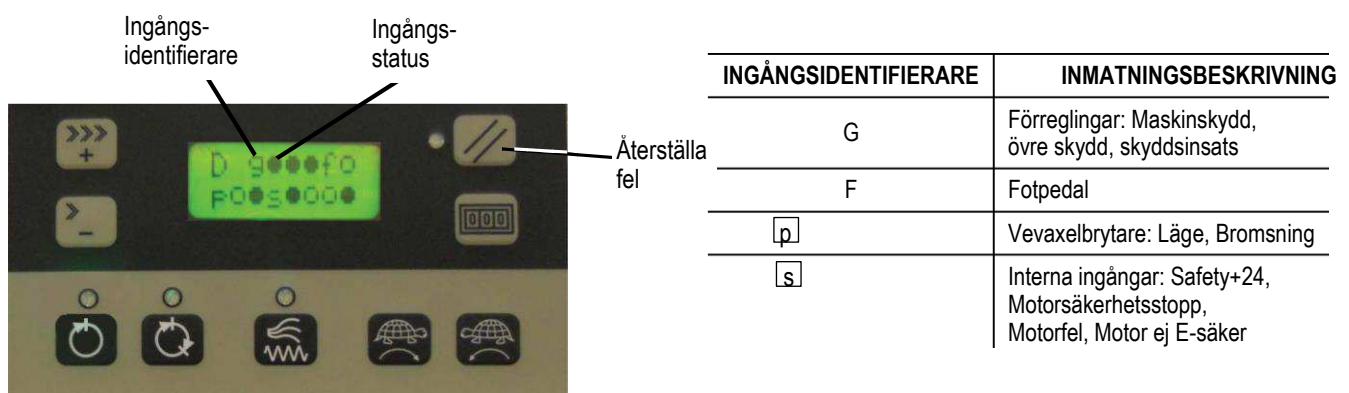


Bild 25

9. IDENTIFIERING AV PROGRAMVARUVERSION

1. Se till att maskinen är AV.
2. Slå PÅ strömmen till maskinen.

När displayen på kontrollpanelen kort visas kontrollpanelens programvaruversion, följt av programvaruversionen för G II/G II+.

Formatet för båda är: "X.XX.XX."

10. AVYTTRING

Kontakta TE Connectivity (TE) angående avyttring.

11. BYTE OCH REPARATION

Se ritning och dokumentationspaket för identifiering av delar. Beställ reservdelar via din TE-representant eller ring +1-800-526-5142. Du kan även faxa en kopia av din inköpsorder till 717-986-7605 eller skriva till:

CUSTOMER SERVICE (038-035)
 TE CONNECTIVITY CORPORATION
 PO BOX 3608
 HARRISBURG PA 17105-3608

Ring +1-800-526-5136 för kundreparationstjänst.

12. INFORMATION OM BEGRÄNSNING AV ANVÄNDNING AV FARLIGA ÄMNEN (RoHS)

Information om förekomst och placering av eventuella ämnen som omfattas av RoHS finns på följande webbplats:

<http://www.tycoelectronics.com/customersupport/rohssupportcenter/>

Klicka på "Find Compliance Status" (Hitta efterlevnadsstatus) och ange utrustningens artikelnummer.

13. REVIDERINGSSAMMANFATTNING

Detta var en stor omarbetning. Följande Terminator-maskiner av typen AMP-O-LECTRIC har lagts till: Modell G II art.nr 2217001-[] och art.nr 2217002-[], och modell G II+ art.nr 2844800-[], PN 2844810-[] och art.nr 2844820-[]. Detta har resulterat i ändringar i de flesta avsnitt och av alla siffror.